

|  |                                      |              |                        |
|--|--------------------------------------|--------------|------------------------|
|   | <b>SPECIFICATION DE CONTROLE</b>     | <b>SQ309</b> |                        |
|  | <b>DE L'USINAGE PROFIL ALUMINIUM</b> | Indice 10    | Page :<br><b>1 / 2</b> |

## Table des matières

|          |  |          |
|----------|--|----------|
| <b>1</b> | <b>SPECIFICATION DE CONTROLE .....</b> | <b>2</b> |
| <b>2</b> | <b>DOCUMENT QUALITE.....</b>           | <b>2</b> |
| <b>3</b> | <b>NIVEAU QUALITE ACCEPTABLE .....</b> | <b>2</b> |
| <b>4</b> | <b>DOCUMENTS APPLICABLES .....</b>     | <b>2</b> |

| DATE     | INDICE | Nb<br>PAGES | REDACTEURS |      | N° MODIFICATION   | APPROBATEUR |      |
|----------|--------|-------------|------------|------|-------------------|-------------|------|
|          |        |             | NOM        | VISA |                   | NOM         | VISA |
| 06/03/18 | 00     | 6           | T Guiboux  |      | Création DMD18018 | V Heuchel   |      |
|          |        |             |            |      |                   |             |      |

Ce document est la propriété de SEIFEL et ne pourra être diffusé à un tiers qu'après l'accord de Seifel

|  |                                      |                  |                         |
|--|--------------------------------------|------------------|-------------------------|
|   | <b>SPECIFICATION DE CONTROLE</b>     | <b>SQ309</b>     |                         |
|  | <b>DE L'USINAGE PROFIL ALUMINIUM</b> | <b>Indice 10</b> | <b>Page :<br/>2 / 2</b> |

## 1 SPECIFICATION DE CONTROLE

Garantir que toutes les cotes sont conformes au plan et à l'indice spécifié sur la commande.

Contrôler les taraudages sur toute la longueur avec un tampon de contrôle de tolérance 6H si rien n'est spécifié sur le plan.

Contrôler la remontée de filet, au pied à coulisse selon la norme DIN 13-50 pour les taraudages réalisés au taraud à refouler.

Vérifier que les traitements de surfaces mentionnés sur le plan garantissent les exigences de la spécification de contrôle SQ 303.

Contrôler visuellement les points suivants :

- Pas de copeaux qui restent accrochés à la pièce
- Pas de bavures qui entravent le respect des côtes du plan ou blessantes.
- Pas de chocs qui entravent la qualité du taraudage.
- Pas de pièces mal dégraissées ou souillées
- Pas de bleuissement de la matière

## 2 DOCUMENT QUALITE

Qualification Process :

- Fournir un rapport de capabilité avec 30 Echantillons Initiaux (EI) pour toutes les cotes entourées sur le plan. Le Cpk doit être de 1,33 mini. Les 30 EI correspondent à un prélèvement aléatoire d'une production série (début, milieu et fin de production).
- Fournir un rapport dimensionnel de toutes les cotes au plan pour 5 EI.

Suivi de production :

- Fournir, pour chaque livraison, un rapport dimensionnel sur toutes les cotes entourées sur le plan (cote critique).
- Fournir le certificat de la matière et du traitement de surface.

## 3 NIVEAU QUALITE ACCEPTABLE

Garantir un NQA de 0,65 selon la norme NF ISO 2859-1.

## 4 DOCUMENTS APPLICABLES

Plan Seifel.  
 Commande Seifel.  
 Spécifications Seifel.  
 Normes relatives aux métiers.