



MOBILISATION A LA QUALITÉ

Durée 5 jours

DESCRIPTION DU PROGRAMME DE FORMATION

ACTION QUALITE

Sensibilisation à la demande qualité

I - GENERALITES

Moyens, but et rôle du contrôle dans les entreprises.

Situation du contrôle en fonction de l'activité et de la taille de l'entreprise.

But du service qualité et ses interventions à divers niveaux, du bureau d'études au service de production jusqu'au service après-vente.

II - RAPPELS SUR L'ORGANISATION DU CONTRÔLE

Contrôle quantitatif et qualitatif de réception.

Contrôle de production en inter-opération.

Contrôle final unitaire.

Contrôle final par prélèvement.

III - RAPPEL DES CONSIGNES DE CONTRÔLE

Conditions de réception matière.

Conditions de réception de produits ouvrés.

Gamme de contrôle dimensionnel.

Cotes et tolérances normalisées.

Cotation fonctionnelle de bureau d'études.

Cotation d'usinage et transfert de cotes.

Défauts géométriques et d'aspect.



VISUEL INGENIERIE FORMATION



Société de Service d'Ingénierie et Centre de Formation Multidisciplinaire

315 Square des Champs Elysées – 91026 EVRY Cedex

Tél 01.60.78.88.78 - Fax 01.73.72.97.79 E-mail info@visuel.fr - Site Web visuel.fr 1/3

IV - RAPPEL DES MOYENS DE CONTRÔLE

Contrôle de dureté, appréciation à la lime.
Outillages de contrôle dimensionnel.
Outillages de contrôle standard pour filetage.
Calibres de contrôle (fers à cheval, bagues, jauges, etc...)
Projecteurs de profil.
Appareils de mesure des états de surface.

V - CONTRÔLE DES TRAVAUX RÉPÉTITIFS

Notions de contrôle par prélèvements, en réception, en inter-opération et en contrôle final.
Définition d'une pièce type.
Définition d'un échantillonnage.
Écarts admis entre la pièce type et la pièce admissible.
Détermination d'un échantillonnage et importance du prélèvement en fonction du pourcentage de pièces mauvaises admissibles.
Acceptation et refus d'un lot.

VI - QUALITÉ

Situation du niveau de contrôle en regard de l'importance de la fonction d'une pièce primaire considérée dans un ensemble.
Niveaux d'importance de contrôle : pièces de sécurité, pièces fonctionnelles, pièces secondaires, pièces ordinaires.
Détermination des cotes fonctionnelles et des caractéristiques importantes relevant d'une haute surveillance.
Resserrement et élargissement des tolérances et des défauts géométriques.
Intervention et discussion avec le bureau d'études et l'atelier de fabrication.
Médiation sur les décisions d'acceptation.
Correction des tolérances après enquête de fonctionnement du laboratoire d'essai au service après-vente.

VII - ESPRIT QUALITÉ

Développement du niveau d'attention et d'analyse du personnel de fabrication par intervention des responsables auprès de la maîtrise et si nécessaire auprès des exécutants.
Développement de l'état d'esprit auprès des contrôleurs en leur donnant éventuellement une vue plus complète sur l'activité de l'entreprise et sur le contexte général.
Développement du sens des responsabilités sur le thème amélioration du produit sans augmentation des coûts de production.
Entraînement aux décisions qui doivent être prises par le chef du contrôle.

VIII - ANALYSE DE PROBLÈME DE QUALITÉ

Discussions sur des exemples de pièces réputées difficiles à fabriquer ou réputées souvent défectueuses à l'utilisation.

Bilan théorique des modifications ou solutions envisagées.

IX - CONCLUSION