



Critères d'acceptation des prestations :

- **Pièces usinés :**

- Absence de bavure
- Absence de copeaux
- Absence de chocs et déformations
- Absence d'angles vifs
- Etat de surface selon plan ou tolérances générales
- Absence de présence de rouille
- Absence de coup d'outils
- Absence de foret ou taraud cassé
- Protection contre l'oxydation sans surplus d'huile
- Absence de marque (coup, chute d'objet...)
- Respect des côtes et tolérances

- **Ensemble Mécano-soudés**

- Aspect général (portée par rapport au sol)
- Etat des soudures :
  - Pas de surépaisseur
  - Attention au manque d'épaisseur
  - Défaut de symétrie
  - Pas de caniveau / morsure
  - Pas de piqûres
  - Pas de retassure de cratère
  - Attention au projection / perle / gratton
  - Pas de soufflure / porosité
  - Pas de manque de fusion / collage
  - Pas de fissure / crique
  - Bouclage conforme
- Respect des côtes et tolérances

- **Ensemble ou pièce peinte**

- Respect de la répartition de la charge à peindre
- Absence de coulures
- Absence de manque de peinture
- Pas de peinture sur la partie usinée
- Aspect régulier de la surface peinte
- Pas de traces de chocs ou de bavures
- Respect du nuancier le cas échéant
- Respect du temps de séchage avant emballage
- Respect de la préparation avant peinture (sablage, dégraissage, apprêt)
- Enlever avant livraison les protections nécessaire a la réalisation de la peinture
- Aspect de la peinture conforme aux exigences
- Autres défauts d'aspect : Dégazage (formant de bulles), Agglomérats (amas de poudre), Pollution, Peau d'orange, Grains, Impuretés, cratères, irrégularité d'aspect localisé, Rayures, frottements, Variation de brillance...



**CAHIER DES CHARGES SOUS-  
TRAITANCE**

**I02A**

- **Traitement de surface :**
  - Contrôle de l'état de propreté, absence de rouille ou autres contaminants
  - Les épaisseurs de revêtement doivent être conformes.
  - Le plan de contrôle est laissé à l'initiative du fournisseur sauf exigence particulière.
  
- **Oxycoupage :**
  - Les réparations par soudage sont strictement interdites.

		Rédaction	Vérification	Approbation
Nom		S. REVERET	S. REVERET	T.PAUTHONNIER
Fonction		Technicien Qualité	Technicien Qualité	Chef d'atelier production
Indice	Date	Principales modifications		
A	04/10/11	Création		