

## Gammes de contrôle

4CAD Group, expert des systèmes d'information pour les entreprises industrielles a développé une fonctionnalité de gammes de contrôle dans Sage X3 afin de pouvoir contrôler les produits lors de la réception et de la fabrication.

**OBJECTIF : Déterminer si le produit est conforme ou non à ses spécifications techniques.**

## PRINCIPALES FONCTIONNALITÉS DU MODULE

### Paramétrage des gammes de contrôle

Les gammes de contrôles s'appuient sur la fonction standard des fiches qualités qui peuvent être définies :

- » sur un article-site
- » sur un article-frs
- » sur une demande d'analyse
- » sur un entête de gamme
- » sur une ligne de gamme

Chaque gamme de contrôle permet de définir le type de contrôle à réaliser, le repère de plan, le moyen de contrôle associé et son numéro de série, la valeur nominale ainsi que les écarts mini et maxi et en dernier la fréquence de relevé.

↑ ↓ ↕
**Gamme de contrôle**
⋮

🏠 Process
Contrôle

---

🏠
↶ ↷ ↵

**Fiche technique**

→ FT11 🔍

**Désignation**

Gamme de controle /Pièce FAI

**Complément**

ATTENTION FAI

---

**Process**

N°	Description	Complément
1	10 Vérif dimension	
2	20 Vérif Profondeur de maille	
3	30 Vérif PH	
4		

---

**Contrôle**

N°	Description	Repère	Moyen	Désignation 1	Num série	Sym
1	10 Vérif dimension	a05	PC02	🔍 Pied à coulisse 2	SERINDN000011	🔍 ANC
2	10 Vérif dimension		PC02	🔍 Pied à coulisse 2	SERINDN000011	🔍 EPA
3	20 Vérif Profondeur de maille		JAUGE	🔍 JAUGE	SERINDN008804	🔍 EPA

5 Résultats Afficher: 25

## Saisie des relevés de contrôle

Les relevés de contrôle interviennent lors d'une entrée en stock ou lors d'une opération de gamme.

Lors de chaque saisie de valeur, des informations essentielles comme le contrôleur, le moyen de contrôle et son numéro de série, mais également le numéro de série contrôlé sera demandé. Cette saisie permet d'avoir une traçabilité globale sur le contrôle.

Relevé de contrôle

Relevé de contrôle + Process Visu mesures

	Symbole	Val nominale	Ecart max/min	Unité
1	TESTPH	6,5	+0.0 / -0.0	

Test PH

Nbr pièces Nbr pièces à contrôler

10 10

Complément

comp1

---

Relevé de contrôle +

Valeurs mesurées

10 Résultats Afficher: 50

	Valeur	E...
1	5.0	
2	6.0	
3	6.5	

Détails valeur mesurée

Utilisateur: 4CAD Poste de charge: 210717 DECOUPE + AUTOCONTROLE

Moyen de contrôle \*: PC01 N° série moyen \*: SERFR01100001

Lot pièce N° de série pièce

Lors de la saisie des valeurs mesurées, un indicateur visuel nous permet de façon intuitive et rapide d'identifier si la pièce est à mesurer, conforme, hors tolérance, dérogée ou en attente.

Etat mesure

- A mesurer
- Conforme
- Hors tolérances
- Dérogée
- En attente

## AVANTAGES

- » Identifier le moyen de contrôle utilisé.
- » Identifier le collaborateur ayant effectué le contrôle.
- » Effectuer un contrôle qualité pour chaque opération de la gamme et lors de chaque réception pour des pièces critiques.
- » Editer le rapport de contrôle.

## BÉNÉFICES

- » Réduire les non-conformités.
- » Augmenter le taux de service client.
- » Réduire les arrêts de production.
- » Tracer les relevés .
- » Participer à la traçabilité totale produit.