

S 11	LE CONTROLE - LA QUALITE	
2	Conduite du mesurage et du réglage	
	CONNAISSANCES (NOTIONS, CONCEPTS)	ETRE CAPABLE DE (LIMITES des CONNAISSANCES)
<p>Concept de mesurage, de contrôle</p> <p>Critère géométrique : cotation</p> <p>Critère technologique : accessibilité, stabilité</p> <p>précision</p> <p>Précision des instruments de mesure</p>		<p>Distinguer la mesure de contrôle, à partir d'une spécification géométrique :</p> <p>Enoncer le nombre de coordonnées liant deux surfaces élémentaires en fonction de leur position relative</p> <p>En déduire le nombre de mesurages à effectuer</p> <p>Enumérer et classer les critères de choix :</p> <ul style="list-style-type: none"> - d'une surface référentielle - d'une surface d'appui - de localisation des points de mesure <p>Enumérer les critères de choix de la méthode</p> <p>Situer l'exactitude de l'instrument de mesure par rapport à celle de la mesure à effectuer.</p>

S 11	LE CONTROLE - LA QUALITE	
3	Gestion de la qualité	
CONNAISSANCES (NOTIONS, CONCEPTS)	ETRE CAPABLE DE (LIMITES des CONNAISSANCES)	
<p>Responsabilisation à la qualité du produit fabriqué :</p> <ul style="list-style-type: none"> * Faire bien la première fois * Arrêter la fabrication de pièces défectueuses * Diminuer le nombre de rebuts et de retouches * Juger de la qualité de son travail <p>Référence norme et cahier des charges</p> <p>Indices et indicateurs de la qualité</p> <p>Les différents contrôles et leurs applications</p> <p>Notion d'auto-contrôle</p> <p>Types, formes des défauts</p> <p>Relation cause/effets</p> <p><u>Causes possibles</u></p> <ul style="list-style-type: none"> * Machines ou outils * Problèmes d'hétérogénéité de la matière <p>Procédures d'intervention à un stage aval en cas de produit non conforme</p> <ul style="list-style-type: none"> * Réglage * Tri * Retouche 	<p>A partir d'une fabrication, d'une modification ou d'une réparation</p> <p>Enumérer et classer les causes possibles de perturbation de la qualité</p> <p>Décider et énumérer le cas échéant les contrôles à effectuer en cours et à la fin de la fabrication ou de l'intervention</p> <p>Décider et énumérer les opérations de corrections éventuelles et nécessaires :</p> <ul style="list-style-type: none"> * à l'opération * au produit * au poste de travail 	