

Objet :	Clarification des tolérances d'acceptation
Proposition :	Courrier de QMEA daté du 24 avril 2017
Décision de QUALICOAT :	Résolution n° 20/TC 23.05.17 Le TC a favorablement accueilli la proposition de Quali Middle East Association consistant à recouper les sections 5.1.5 et 2.3.
Date de validation :	22–23 novembre 2017
Date d'application :	1^{er} janvier 2018
Modification des directives :	Ajout d'une référence section 5.1.5

5.1.5 Contrôle des produits finis

Certains essais peuvent être exécutés sur les produits finis mais l'intégralité des essais doit être réalisée sur des éprouvettes traitées en même temps qu'un lot de production (cf. § 5.1.6).

Seuls les produits finis qui ont été libérés par le laqueur peuvent être contrôlés (toutes les pièces prêtes à l'expédition sont considérées comme libérées par le laqueur).

Le nombre de pièces à contrôler par mesurage de l'épaisseur de feuillet (cf. § 2.3.) est indiqué dans le tableau ci-dessous (sujet à un nombre minimum de 30 pièces).

Taille de lot (')	Nombre de pièces (choisies au hasard)	Tolérance d'acceptation de pièces non conformes
1 - 10	Toutes	0
11 - 200	10	1
201 - 300	15	1
301 - 500	20	2
501 - 800	30	3
801 - 1'300	40	3
1'301 - 3'200	55	4
3'201 - 8'000	75	6
8'001 - 22'000	115	8
22'001 - 110'000	150	11

(') Lot : 1 lot correspond à une commande client complète d'une même teinte ou à la partie de sa commande qui se trouve dans l'installation de laquage.

[...]