

CLIENT	BON COMMANDE	RÉF. FOURNISSEUR	DATE	INSPECTEUR
NOM PIÈCE	NOM PIÈCE (2)	N° PLAN + IND.	RÉVISION	

N°	Symb.	Spécification	Min	Centre	Max	#1	#2	#3	#4	#5	Sig.
1											
2											
3											
4											
5											
6											
7											
8											
9											
10											
11											
12											
13											
14											
15											
16											
17											
18											
19											

RÉSULTAT GLOBAL

☐ Accepté
 ☐ Accepté sous dérogation
 ☐ Refusé

INSPECTÉ PAR _____ DATE _____ SIGNATURE _____

LIBÉRATION AUTORISÉE PAR _____ DATE _____ SIGNATURE _____

Ce que ce modèle vous fait gagner

Un rapport d'inspection n'est pas de la paperasse : c'est le livrable qui prouve la conformité (§8.6 de l'ISO 9001). La page précédente est un gabarit prêt à imprimer, **structuré exactement comme un rapport qui tient devant un donneur d'ordre** — et devant un auditeur.

1 À quoi sert chaque colonne

N° — Le repère de la cote, numéroté comme sur le plan bullé. Le lien visuel plan / rapport fait gagner un temps fou en relecture.

Symb. — Le symbole de la caractéristique : diamètre, rayon, angle, tolérance géométrique.

Spécification — La cote telle qu'elle est écrite au plan, tolérance comprise.

Min / Centre / Max — Les bornes calculées à partir du nominal et des tolérances. Les pré-calculer transforme « conforme ou non » en simple lecture, au lieu d'un calcul mental à faire vingt fois.

#1 à #5 — Une colonne par pièce inspectée. Ajoutez-en autant que la taille de votre échantillon.

Sig. — Les initiales de qui a mesuré la ligne. C'est ce qui rend le rapport opposable.

2 Les quatre erreurs qui coûtent cher

1 La révision du plan absente ou fausse.

On mesure la pièce contre l'indice 3 du dessin alors que le client est passé à l'indice 4. Le rapport est impeccable, et faux.

2 L'instrument non tracé.

Six mois plus tard, un micromètre revient hors tolérance. Sans le lien instrument / mesure, impossible de savoir quelles pièces sont touchées — donc tout le lot est suspect.

3 La caractéristique oubliée.

Sur une pièce dense, une cote saute à la transcription manuelle. Elle ne se voit pas à l'atelier : elle se voit à l'installation.

4 Pas de trace de libération.

Le rapport existe, mais personne n'a formellement autorisé la sortie. Techniquement, la pièce n'aurait pas dû partir.

Ce qui distingue un bon rapport d'un rapport qui rassure

Un bon rapport est **exhaustif** (toutes les cotes du plan y sont), **traçable** (instrument, opérateur, libération) et **retrouvable** (structuré, pas une feuille perdue dans un classeur).

La transcription manuelle est l'ennemie des trois : elle prend du temps d'expert et elle introduit l'erreur. Le but n'est pas d'ajouter de la paperasse — c'est que le rapport devienne le sous-produit automatique d'un contrôle bien fait.



Ce gabarit est la version papier des rapports produits par Asterion Report : les cotes sont extraites du plan, les bornes calculées, le rapport généré au moment du contrôle. Logiciels de métier pour les PME manufacturières du Québec.