Guide d'utilisation

Cotasolution, le contrôle qualité guidé pour l'atelier : tout ce qu'il faut pour démarrer seul, du premier plan à la décision sur un bac.

Version du 25 novembre 2026 · phase d'essai pilote

Pour les responsables qualité, les techniciens au poste et les régleurs.

Une question qui n'est pas dans ce guide : contact@cotasolution.com

Les écrans de ce guide montrent la pièce d'exemple de la démo (axe décolleté 4521-B), visible sur cotasolution.com/demo.

SOMMAIRE

Ce que contient ce guide

1 Les bases : rôles, couleurs, bacs

2 Démarrer : compte, équipe, tablettes

3 Préparer une pièce : plan, cotes, validation

4 Régler les règles de l'atelier

5 Les instruments de mesure

6 Au poste : le contrôle pas à pas

7 Quand une mesure n'est pas bonne

8 Organiser son poste : pause, plusieurs machines

9 Le régleur : débloquer une machine

10 Côté qualité : l'accueil et les décisions

11 Non-conformités, analyses, exports

12 Annuler une erreur

13 Données et sécurité

14 Questions fréquentes

Pour aller vite

Responsable qualité : lisez les chapitres 2, 3, 4 et 10. Technicien : chapitres 6, 7 et 8. Régleur : chapitre 9. Le tutoriel intégré (bouton **Découvrir l'appli en 2 minutes** sur l'écran d'accueil) montre l'essentiel en 25 étapes, sans rien abîmer : vos données sont mises de côté pendant le tutoriel.

CHAPITRE 1

Les bases

Le technicien tape ses mesures pendant la production. Cotasolution les compare aux tolérances et lui dit quoi faire, selon les règles que le responsable qualité a choisies.

Trois rôles

Rôle	Ce qu'il fait	Comment il se connecte
Responsable qualité	Importe les plans, valide les plans de contrôle, règle les règles de l'atelier, décide du sort des bacs isolés, consulte les analyses.	E-mail et mot de passe, sur n'importe quel appareil.
Technicien / opérateur	Mesure les pièces au poste, suit les consignes, met les bacs de côté.	Sur la tablette du poste : son nom puis son code à 4 chiffres. Ou, si un e-mail lui a été donné, e-mail et mot de passe sur n'importe quel appareil.
Régleur	Débloque une machine arrêtée en indiquant la cause.	Depuis le poste concerné.

Trois couleurs pour chaque mesure

Chaque tolérance est découpée en zones, selon la méthode du pré-contrôle :

- 🟢 **Vert** : la cote est bien centrée. Rien à faire.
- 🟡 **Jaune** : la cote est bonne, mais proche d'une limite. Deux jaunes de suite du même côté déclenchent un conseil de correction d'outil.
- 🔴 **Rouge** : hors tolérance. Le bac est isolé et une consigne s'affiche.

Par défaut, le vert couvre la moitié centrale de la tolérance. Le responsable qualité peut l'élargir ou le resserrer (chapitre 4).

Le principe du bac

Au début de chaque contrôle, le technicien met de côté le bac des pièces faites depuis le dernier contrôle bon, avec une étiquette **EN ATTENTE**, et continue dans un bac vide.

- Si le contrôle est bon, le bac est **libéré** automatiquement : ses pièces sont bonnes.
- Si une mesure est rouge, le bac reste **isolé**. Une fiche de non-conformité s'ouvre, et le responsable qualité décide : libérer, trier, retoucher, rebuter ou dérogation.

Les garde-fous qui ne se désactivent pas

Une mesure rouge isole toujours le bac. Rien ne s'efface : toute action, toute correction et toute annulation restent au journal. Une machine arrêtée ne redémarre pas sans une pièce de redémarrage bonne.

Démarrer

Créer le compte de l'atelier

1. Sur **cotasolution.com**, cliquez sur **Demander un pilote**, puis remplissez l'inscription : entreprise, votre nom, e-mail professionnel, mot de passe (10 caractères au moins).
2. L'équipe Cotasolution valide votre compte, en général sous 24 heures ouvrées. Vous recevez un e-mail de confirmation.
3. Connectez-vous sur **cotasolution.com/app**. L'essai pilote de 3 mois commence à la validation.

Ajouter votre équipe

Sur l'écran d'accueil (icône maison en haut à droite), touchez **Mon équipe et mon compte**.

- **Opérateurs** : saisissez le nom et un code à 4 chiffres, puis **Ajouter**. Les opérateurs sont illimités. Facultatif : un e-mail. L'opérateur reçoit alors un lien pour choisir son mot de passe, et peut se connecter sur n'importe quel appareil (son téléphone, par exemple). Les boutons **Code** et **E-mail** modifient ces accès ; **Retirer** désactive une personne.
- **Responsables qualité** : nom et e-mail, puis **Inviter**. La personne reçoit un lien valable 7 jours.
- **Mot de passe** : se change en bas de la même fenêtre.

Installer une tablette au poste

1. Sur la tablette (ou le PC) de la machine, ouvrez **cotasolution.com/app** et connectez-vous avec **votre** compte de responsable qualité.
2. Ouvrez **Mon équipe et mon compte**, donnez un nom au poste (par exemple « Tour CN 2 ») et touchez **Faire de cet appareil un poste**.
3. Vous êtes déconnecté de cet appareil, qui devient un poste partagé : les opérateurs y choisissent leur nom et tapent leur code.

Pour retirer un poste (tablette perdue ou remplacée), touchez **Retirer** à côté de son nom dans la même fenêtre.

Abonnement et postes machine

L'abonnement compte les **licences Qualité** et les **postes machine** ; les opérateurs sont illimités. Le nombre de postes machine de votre abonnement s'affiche dans **Mon équipe et mon compte**. Quand la limite est atteinte, le bouton d'ajout de machine disparaît dans les règles : écrivez-nous pour en ajouter.

Réglages du responsable du compte

Dans la même fenêtre : « Garder les plans sur l'appareil » (les images des plans ne sont pas envoyées sur le serveur, seules les cotes et les mesures le sont) et « Autoriser l'accès support » (notre équipe peut consulter votre espace en lecture seule pour vous aider ; chaque accès est enregistré).

CHAPITRE 3 · RESPONSABLE QUALITÉ

Préparer une pièce

Une pièce = un plan + la liste des cotes à contrôler. Tant que le plan de contrôle n'est pas validé par une personne, le contrôle au poste est bloqué.

Importer le plan

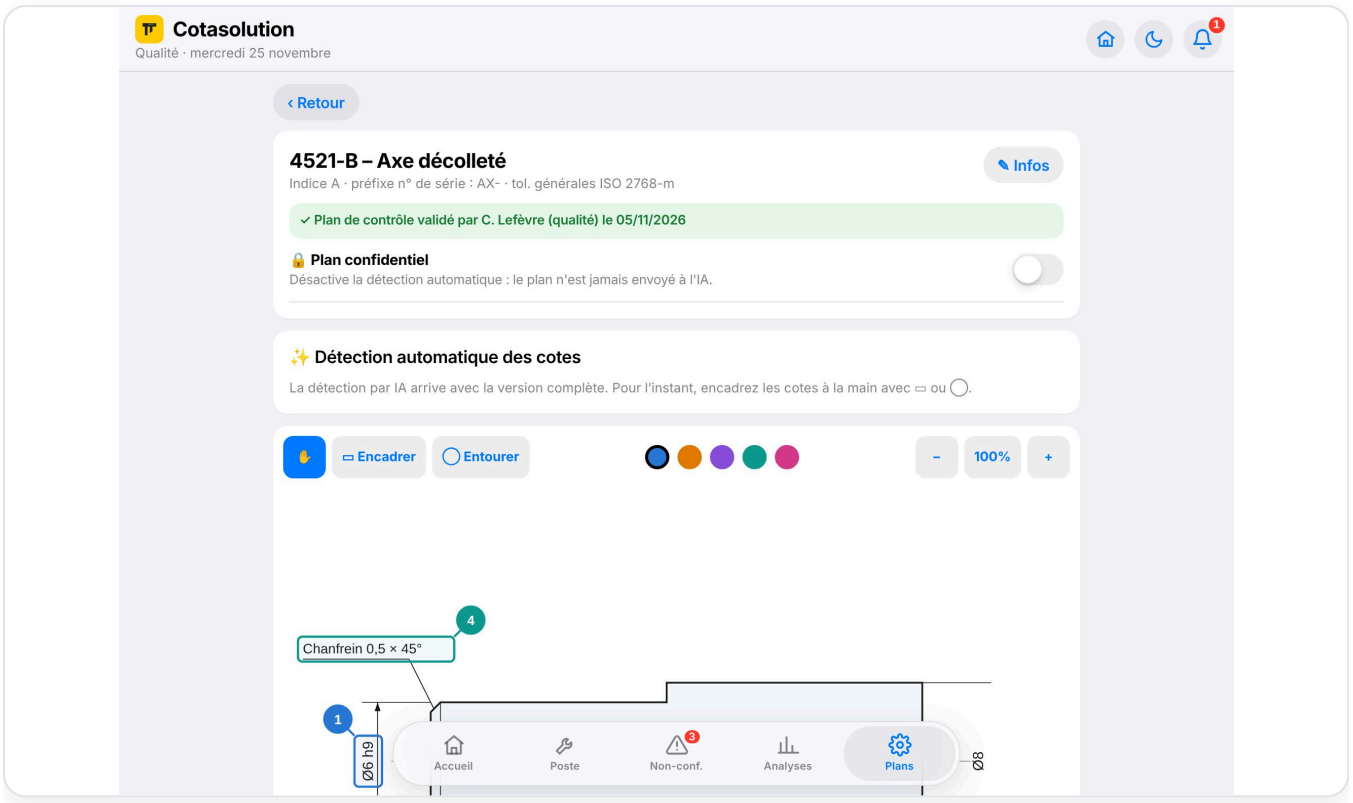
1. Onglet **Plans** (roue dentée), sous-onglet **Plans**, bouton **+ Importer un plan (PDF ou photo)**.
2. Choisissez le fichier : PDF, ou photo nette prise bien de face.
3. Le plan s'ouvre dans l'éditeur. Touchez **✎ Infos** pour régler la référence, l'indice, le préfixe des n° de série et la classe de tolérances générales (ISO 2768).



Mode confidentiel, activé par défaut

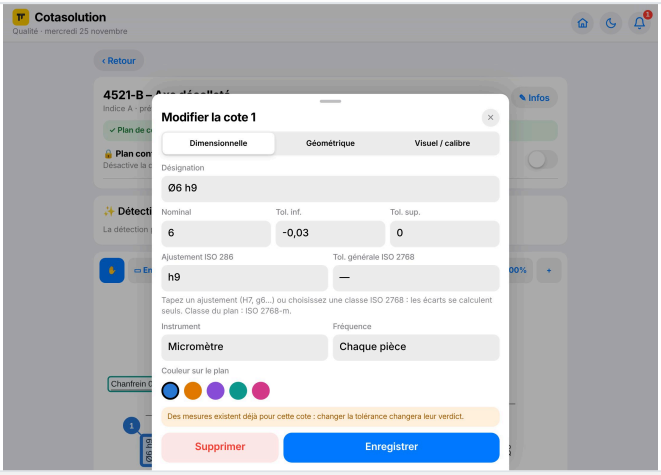
Aucun plan importé n'est envoyé à une intelligence artificielle. Vous encadrez les cotes vous-même. La détection automatique des cotes arrivera dans une version suivante ; elle ne fonctionnera que sur les plans où vous désactivez ce mode.

Ajouter les cotes



1. Dans l'éditeur, choisissez l'outil **▭ Encadrer** (ou **◯ Entourer**) et une couleur.
2. Tracez un cadre autour de la cote sur le plan. Une pastille numérotée apparaît, et la fiche de la cote s'ouvre.
3. Remplissez la fiche (page suivante), puis **Enregistrer**. Touchez une pastille pour modifier sa cote ; le bouton ✋ sert à déplacer et zoomer dans le plan.

La fiche d'une cote



Champ	À quoi il sert
Type	**Dimensionnelle** (une longueur, un diamètre), **Géométrique** (planéité, coaxialité, localisation… avec une tolérance et ses références), ou **Visuel / calibre** (bon / pas bon).
Désignation	Le nom affiché au technicien, par exemple « Ø6 h9 ». Deux cotes ne peuvent pas porter le même nom : un doublon devient « (1) », « (2) ».
Nominal, tol. inf., tol. sup.	Les limites de la cote. Vous pouvez aussi taper un ajustement (H7, g6…) : les écarts se calculent seuls selon l'ISO 286. Sans tolérance indiquée, la classe ISO 2768 du plan s'applique.
Instrument	Le type d'instrument à utiliser. Le technicien ne pourra pas utiliser un instrument périmé (chapitre 5).
Fréquence	Pour la saisie pièce par pièce (contrôle à réception, première pièce).

Criticité : dans **Plans › Règles › Criticité des cotes**, classez chaque cote en **Critique**, **Majeure** ou **Mineure**. Elle décide de la consigne sur un rouge (chapitre 7). Le logiciel vous avertit si l'instrument choisi est trop grossier pour la tolérance (sa précision doit être au moins dix fois plus fine).

Valider le plan de contrôle

En haut de l'éditeur, le bandeau **Plan de contrôle à valider** propose `Vérifier et valider`. Relisez la liste des cotes, puis validez : votre nom et la date sont enregistrés. Si les cotes ou l'indice changent ensuite, le plan repasse « à valider » et le contrôle est bloqué jusqu'à la nouvelle validation.

Nouvel indice de plan

Dans `✎ Infos`, changez l'indice quand le plan évolue. L'historique des indices et des cotes modifiées est conservé ; les mesures déjà faites gardent l'indice de leur époque.

CHAPITRE 4 · RESPONSABLE QUALITÉ

Régler les règles de l'atelier

Tout se trouve dans **Plans > Règles**. Le technicien, lui, n'y touche pas : il suit les consignes qui en découlent.



Partir d'un modèle

- **Décolletage en série** : contrôle toutes les 30 min, deuxième pièce sur un rouge.
- **Usinage en petite série** : contrôle toutes les 10 pièces comptées par le technicien, sans minuterie, plus la première et la dernière pièce.
- **Pièce à cotes critiques** : toutes les 15 min, accord du responsable avant toute reprise.

Le modèle fonctionne dès le premier jour : vous ne changez que ce qui diffère chez vous.

Règles par pièce

Une petite série ne se contrôle pas comme une grande. Choisissez une pièce, puis **Propres à la pièce** : elle reçoit ses propres fréquence et consignes. Les autres pièces gardent les règles de l'atelier.

Quand contrôler

- **Temps / cadence** : toutes les N minutes et/ou toutes les N pièces (estimées avec la cadence de la machine) ; le premier seuil atteint déclenche le contrôle.
- **Compteur de pièces** : le technicien compte ses pièces (+1, +5 ou compteur machine) et le contrôle tombe à la N^{e}. Pas de minuterie : idéal pour les petites séries et les cycles longs.
- **Retard toléré** : au-delà, le chef d'équipe est alerté.
- **Événements** qui déclenchent un contrôle : démarrage, après un réglage, changement d'outil, reprise après arrêt, changement de barre, dernière pièce.

Pendant la mesure

Ordre des cotes libre ou imposé ; correction d'une valeur avant de valider ; validation possible ou non sans toutes les cotes ; étape « mettre le bac de côté » ; remarque et photo ; propositions d'amélioration.

Quand une mesure est rouge ou jaune

- Rouge sur une cote majeure : **2e pièce**, **arrêt**, ou **isoler** le bac seulement.
- Rouge sur une cote critique : **arrêt immédiat**, ou traitée comme une majeure.
- Deux jaunes de suite : **conseil** de correction (le technicien décide) ou correction **obligatoire**.

Les autres réglages

- **Zones** : largeur du vert (30 à 90 % de la tolérance, 50 % par défaut).

- **Catalogue de règles** « si… alors… » : deux rouges sur la même cote, jaunes de côtés opposés, retard, instrument hors étalonnage, 7 mesures du même côté, tendance, Cpk sous 1,33, fréquence resserrée après une 2e pièce bonne. Chaque règle indique sa source (plan de réaction, ISO 9001, cartes de contrôle…).
- **Arrêts et reprise** : accord du responsable pour reprendre (jamais, cotes critiques, toujours) et délai avant qu'une alerte sans réponse vous remonte.
- **Machines** : nom, cadence (pièces/min), pièce proposée par défaut. Une machine supprimée se restaure en bas de la carte.

Vous vous êtes trompé ?

Le bandeau en haut des règles propose **Annuler la dernière modification**. L'annulation est notée au journal.

CHAPITRE 5 · RESPONSABLE QUALITÉ

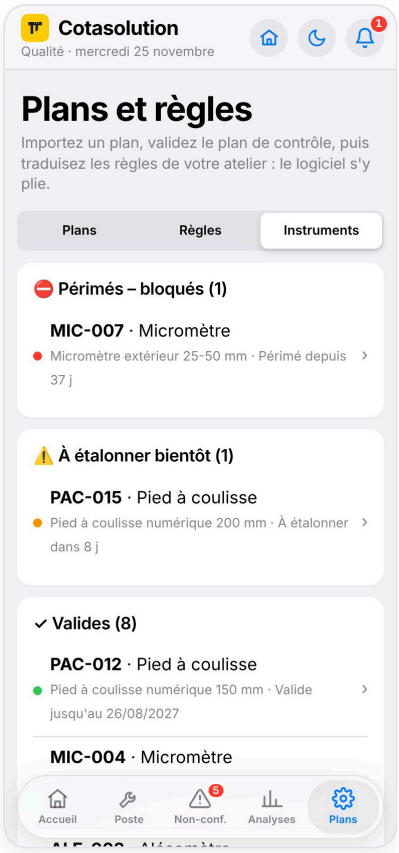
Les instruments de mesure

Plans › **Instruments** liste vos instruments, rangés en **Périmés – bloqués**, **À étalonner bientôt** et **Valides**.

1. **+ Ajouter un instrument** : code (par exemple PAC-020), type, désignation, **précision** (0,01 mm pour un pied à coulisse, 0,001 mm pour un micromètre), date du dernier étalonnage et périodicité.
2. Après un étalonnage, ouvrez l'instrument et touchez **✓ Étalonné aujourd'hui**.

Au poste, un instrument périmé est bloqué et le logiciel propose un autre instrument valide du même type (ISO 9001 § 7.1.5). Le blocage peut être remplacé par un simple avertissement dans le catalogue de règles.

La précision sert aussi à vérifier que l'instrument convient à la tolérance de chaque cote.

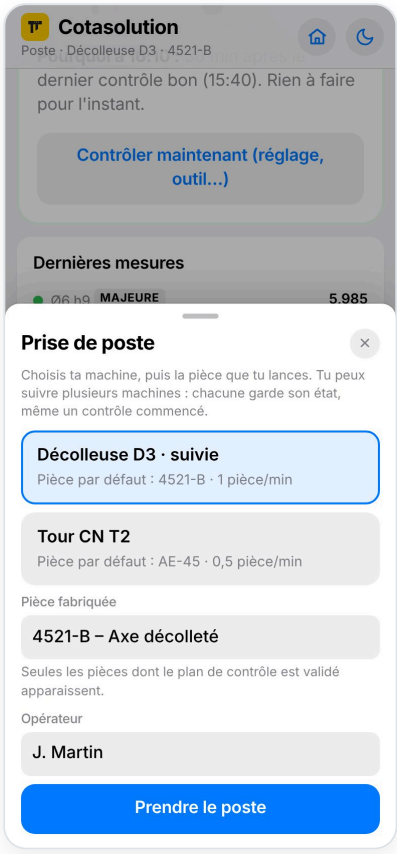


CHAPITRE 6 · TECHNICIEN

Au poste : le contrôle pas à pas

Prendre son poste

1. Sur la tablette, touchez votre nom et tapez votre code.
2. Touchez **Changer ou ajouter une machine** (ou **Choisir la machine et la pièce** la première fois).
3. Choisissez la machine, puis la pièce fabriquée. Seules les pièces dont le plan de contrôle est validé apparaissent.
4. **Prendre le poste** : un contrôle de démarrage est demandé tout de suite.



En production



L'écran vert indique l'heure du prochain contrôle, le compte à rebours et **pourquoi** à cette heure-là (par exemple « 30 min après le dernier contrôle bon »). Rien à faire.

Après un réglage ou un changement d'outil, touchez **Contrôler maintenant** et choisissez l'événement.

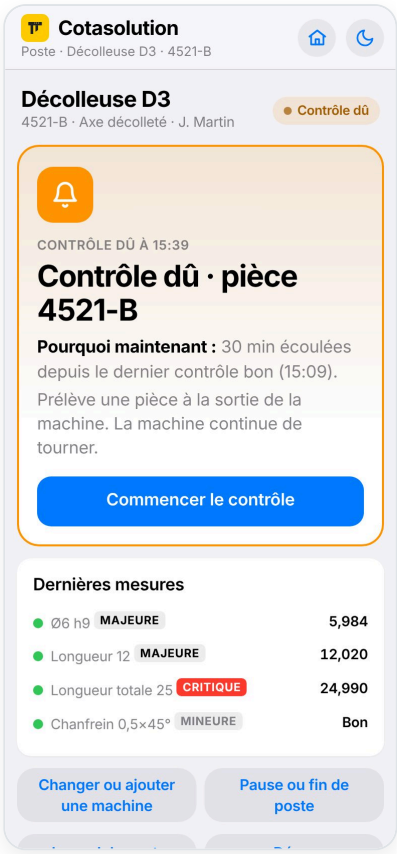
En petite série avec compteur, l'écran affiche le nombre de pièces faites ; voir le chapitre 8.

Le contrôle est dû

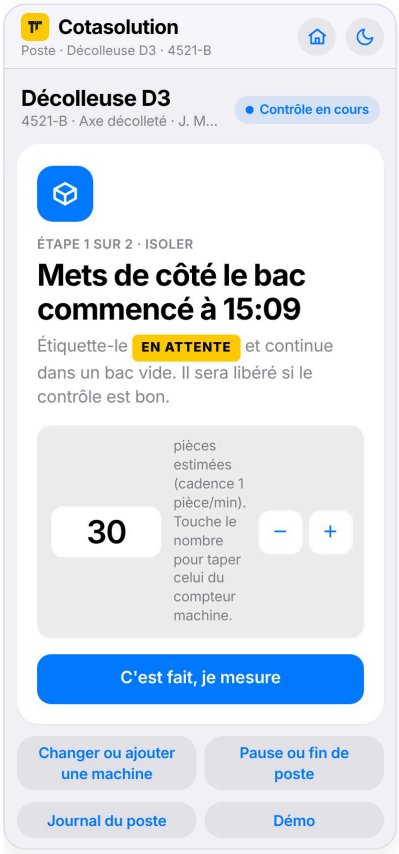
L'écran passe en orange et sonne. Il dit pourquoi maintenant : « 30 min écoulées depuis le dernier contrôle bon », « 10 pièces faites », « Reprise après pause »…

Prélevez une pièce à la sortie de la machine, qui continue de tourner, puis touchez **Commencer le contrôle**.

Si le contrôle tarde au-delà du retard toléré, le chef d'équipe est prévenu.



Étape 1 : mettre le bac de côté

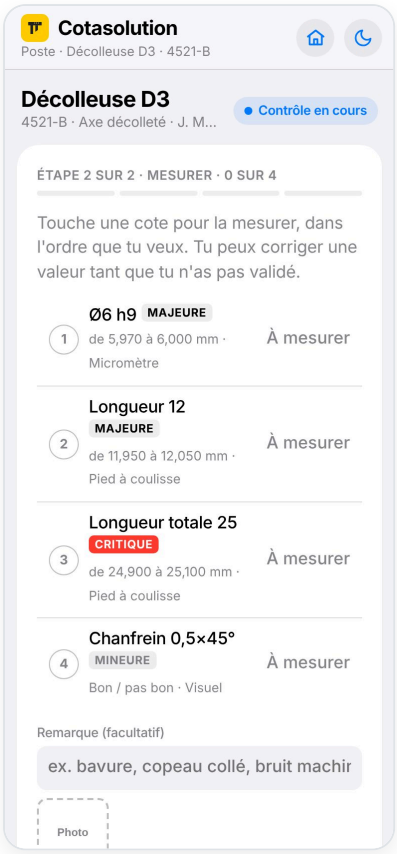


Mettez de côté le bac commencé au dernier contrôle bon, étiquetez-le **EN ATTENTE** et continuez dans un bac vide.

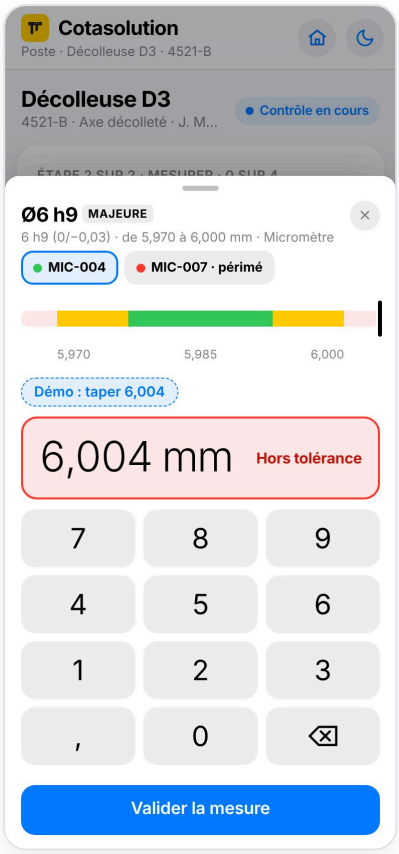
Le nombre de pièces est estimé avec la cadence. Corrigez-le avec **−** et **+**, ou touchez le nombre pour taper celui du compteur machine.

Puis **C'est fait, je mesure**.

Étape 2 : mesurer



La liste des cotes à mesurer



La saisie : la jauge place la valeur



Toutes les cotes saisies

1. Touchez une cote, dans l'ordre que vous voulez (sauf si le responsable a imposé l'ordre).
2. Vérifiez l'instrument proposé en haut de la fenêtre. Un instrument périmé est barré : choisissez-en un autre.
3. Tapez la valeur sur le pavé (ou au clavier). La jauge et la couleur s'affichent pendant la frappe : vert, jaune, rouge.
4. **Valider la mesure**. Pour une cote visuelle, touchez **Bon** ou **Pas bon**.
5. Une faute de frappe ? Touchez la cote à nouveau et corrigez, tant que le contrôle n'est pas validé. La correction est notée au journal.
6. Ajoutez si besoin une **remarque** (bavure, copeau collé…) ou une **photo**, puis **Valider le contrôle**.

Les règles de l'atelier ne s'appliquent qu'au moment de valider. Si tout est bon, le bac est libéré et la production reprend : **Reprendre la production**.

Saisie pièce par pièce

Pour une première pièce, un contrôle à réception ou un lot à mesurer en entier, le bouton **Saisie pièce par pièce**, en bas de l'écran du poste, ouvre la saisie classique : pièce, lot, n° de série, puis toutes les cotes.

CHAPITRE 7 · TECHNICIEN

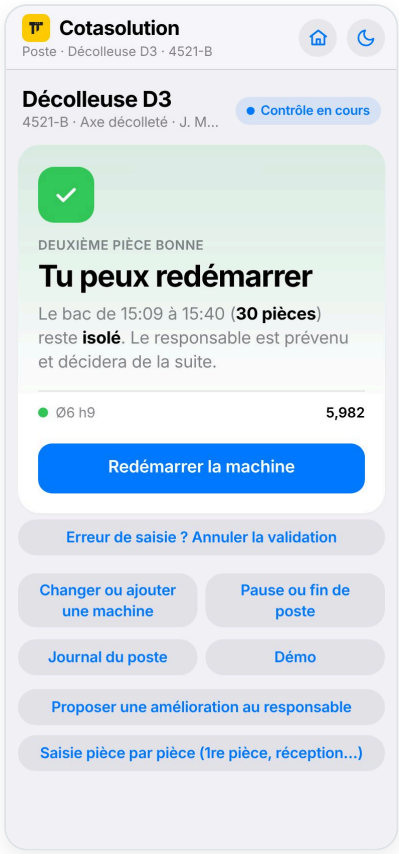
Quand une mesure n'est pas bonne

La consigne dépend des règles de l'atelier. Voici les cas par défaut.

Un rouge sur une cote majeure : la 2e pièce



Arrêter la machine, prendre la pièce suivante



La 2e pièce est bonne : on redémarre

- Arrêtez la machine, prenez la pièce suivante et touchez `Machine arrêtée · mesurer la 2e pièce`. Seules les cotes rouges sont à remesurer.
- **2e pièce bonne** : le bac reste isolé pour le responsable qualité, et vous redémarrez.
- **2e pièce rouge** : la machine est arrêtée (voir ci-dessous).

Un rouge sur une cote critique : arrêt immédiat



L'écran devient rouge : **ne relancez pas la machine**. Le régleur et le responsable qualité sont prévenus. L'écran montre les étapes de la reprise et se met à jour tout seul :

1. le régleur débloque en indiquant la cause (chapitre 9) ;
2. si les règles l'exigent, le responsable qualité donne son accord ;
3. vous mesurez une **pièce de redémarrage**, qui doit être bonne sur toutes les cotes.

Deux jaunes de suite : corriger l'outil

Deux mesures jaunes de suite du même côté montrent une dérive. Le logiciel calcule la correction pour revenir au nominal (par exemple −0,038 mm).

- **J'ai corrigé · refaire la mesure** : vous remesurez la cote après correction.
- **Pas maintenant** : écrivez si possible pourquoi (machine en chauffe…). Le responsable est informé.

Si le responsable a rendu la correction obligatoire, seul le premier bouton est proposé.

Deux jaunes de côtés opposés signifient que la machine disperse trop : elle est arrêtée.



Une faute de frappe a déclenché la consigne



Sous la consigne, touchez **Erreur de saisie ? Annuler la validation**. Les mesures reviennent en saisie pour être corrigées ; le bac et la fiche de non-conformité créés par erreur sont annulés.

C'est possible même après un arrêt de machine, tant que le régleur n'est pas intervenu. Le responsable qualité est prévenu et rien n'est effacé : la saisie d'origine et l'annulation restent au journal.

CHAPITRE 8 · TECHNICIEN

Organiser son poste

Plusieurs machines en même temps

Avec **Changer ou ajouter une machine**, ajoutez une deuxième machine en laissant cochée « Continuer à suivre… ». Une barre apparaît en haut de l'écran avec toutes vos machines ; le point de couleur donne leur état (vert : production, orange : contrôle dû, bleu : contrôle en cours, rouge : arrêtée, gris : pause).

Quand un contrôle est dû sur une autre machine, la tablette sonne et un bandeau orange l'indique : touchez-le pour y aller.

Vous pouvez changer de machine **en plein contrôle** : il reste en attente avec les valeurs déjà tapées, et vous le retrouvez tel quel en revenant. Une machine arrêtée reste arrêtée.



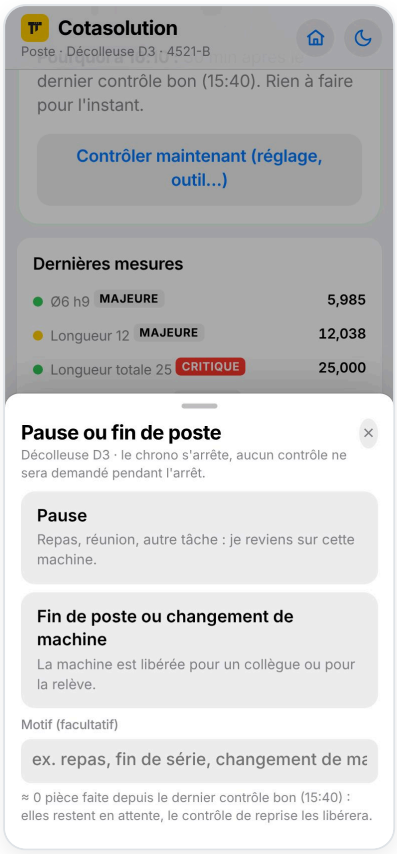
Petites séries : le compteur de pièces



Quand la pièce est réglée « compteur de pièces », il n'y a pas de minuterie. Après chaque pièce, touchez **+1 pièce** (ou **+5 pièces**), ou tapez directement le compteur de la machine.

Le contrôle est demandé à la N^{e} pièce, et le bac compte exactement les pièces que vous avez comptées.

Pause ou fin de poste



Choisir pause ou fin de poste



Le poste en pause

- **Pause ou fin de poste**, puis **Pause** (repas, réunion) ou **Fin de poste ou changement de machine** (la machine est libérée pour la relève). Un motif est facultatif.
- Pendant l'arrêt, le chrono s'arrête : aucun contrôle n'est demandé.
- Les pièces faites depuis le dernier contrôle bon restent **EN ATTENTE**. À la reprise, **Reprendre · contrôle de redémarrage** les libère si le contrôle est bon.
- Si un contrôle est en cours ou la machine arrêtée, le bouton devient **Quitter cette machine** : l'état est conservé pour la personne qui reprend.

Les autres boutons du poste

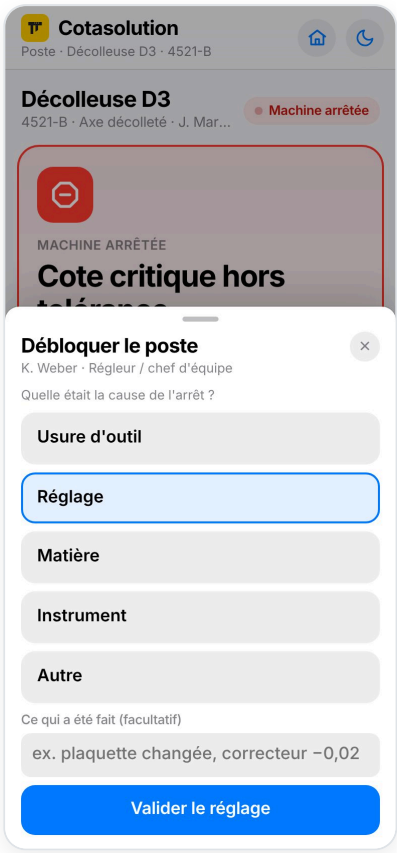
- **Journal du poste** : tout ce qui s'est passé, heure par heure. Rien n'y est effaçable.
- **Proposer une amélioration au responsable** : votre idée arrive dans ses alertes (par exemple « sur la D3, un contrôle toutes les 45 min suffit après la chauffe »).
- **Voir le plan**, pendant la mesure, affiche le plan de la pièce.

CHAPITRE 9 · RÉGLEUR

Débloquer une machine

1. Sur le poste arrêté, touchez **Je suis le régleur : débloquer**.
2. Choisissez la cause de l'arrêt : usure d'outil, réglage, matière, instrument ou autre.
3. Notez ce qui a été fait (facultatif mais utile : « plaquette changée, correcteur −0,02 »), puis **Valider le réglage**.
4. Si les règles l'exigent, l'écran attend l'accord du responsable qualité ; il le donne depuis son accueil et l'écran se met à jour seul.
5. Le technicien mesure la pièce de redémarrage. Bonne : la production reprend. Rouge : la machine reste arrêtée et le cycle recommence.

Une alerte sans réponse pendant le délai réglé (15 min par défaut) remonte au responsable qualité.



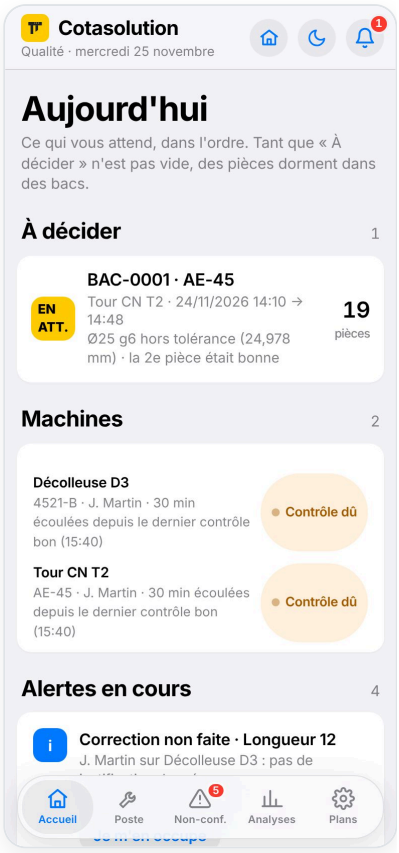
CHAPITRE 10 · RESPONSABLE QUALITÉ

L'accueil qualité et les décisions

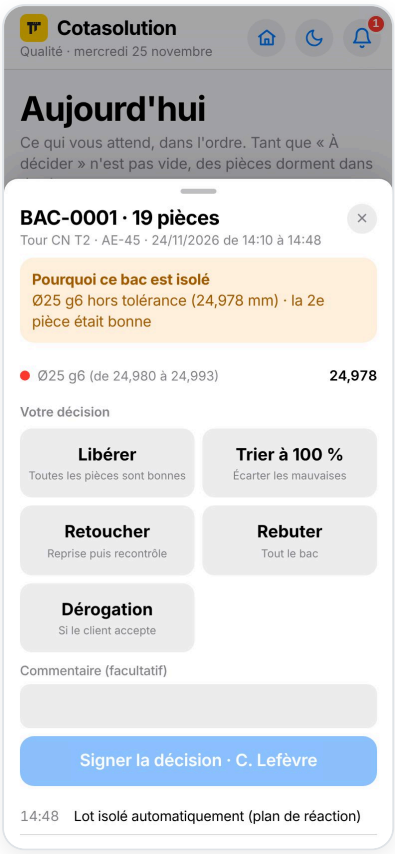
L'onglet **Accueil** montre ce qui vous attend, dans l'ordre :

- **À décider** : les bacs isolés. Tant que ce bloc n'est pas vide, des pièces dorment dans des bacs.
- **Accord pour reprendre** : une machine arrêtée qui attend votre accord (bouton Autoriser la reprise).
- **Machines** : l'état de chaque machine, la pièce, l'opérateur, le prochain contrôle.
- **Alertes en cours** : arrêts, retards, instruments à étalonner, propositions des techniciens. Je m'en occupe le signale à tous.
- **Ce qui dérive** : les cotes avec des jaunes ou des rouges récents, avec leur petite courbe. Touchez-en une pour le détail.

La cloche en haut à droite compte les alertes à traiter.



Décider du sort d'un bac



Pourquoi le bac est isolé, et les cotes en cause



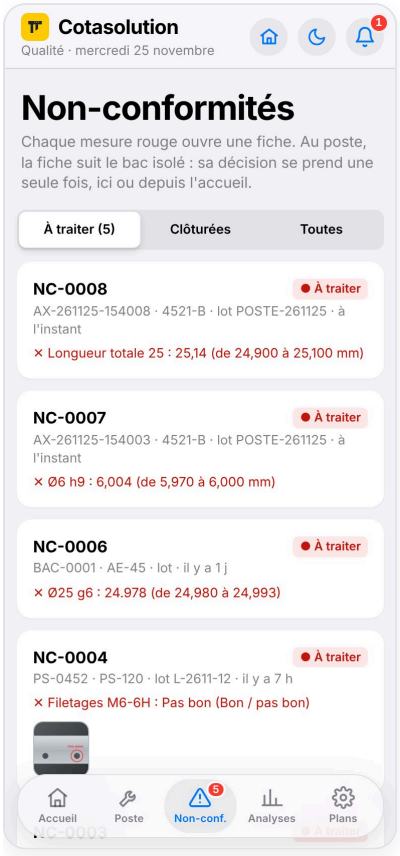
Tri à 100 % : le nombre de pièces écartées

Décision	Quand l'utiliser
Libérer	Toutes les pièces sont bonnes (par exemple après vérification).
Trier à 100 %	Écarter les mauvaises : indiquez combien ont été rebutées, le reste est libéré.
Retoucher	Reprise des pièces puis recontrôle.
Rebuter	Tout le bac.
Dérogation	Le client accepte l'écart : le n° d'accord du client est obligatoire.

Ajoutez un commentaire si besoin, puis **Signer la décision** : elle est tracée à votre nom, la fiche de non-conformité du bac est clôturée et l'alerte disparaît. Le bouton **Tous les bacs**, en bas de l'accueil, retrouve n'importe quel bac, libéré ou décidé.

Non-conformités, analyses, exports

Les fiches de non-conformité



L'onglet **Non-conf.** liste les fiches **À traiter**, **Clôturées** ou **Toutes**. Chaque mesure rouge au poste ouvre une fiche liée à son bac : la décision se prend une seule fois, depuis la fiche ou depuis l'accueil.

Les fiches issues de la saisie pièce par pièce se décident dans la fiche : retouche (puis recontrôle des cotes reprises), rebut ou dérogation.

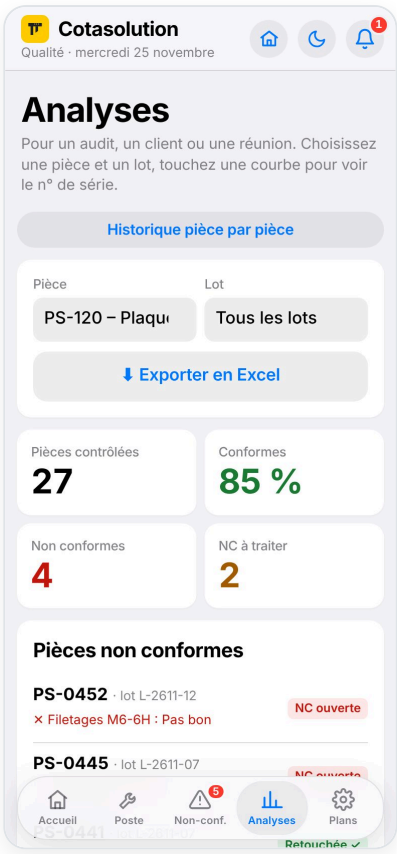
Chaque fiche accepte des photos, un commentaire, et une **analyse et action corrective** (cause 5M, action, responsable, échéance, efficacité vérifiée), selon l'ISO 9001 § 10.2.

Les analyses

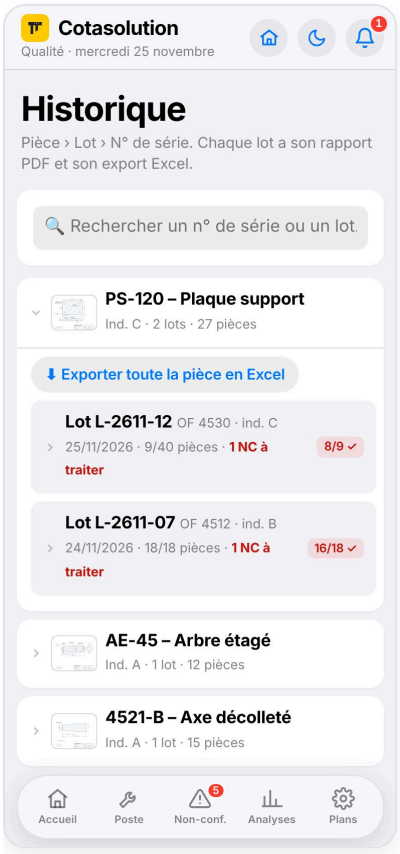
L'onglet **Analyses** : choisissez une pièce et un lot (ou « Tous les lots ») pour voir le nombre de pièces contrôlées, le taux de conformes, les non-conformes et les fiches à traiter, puis :

- les non-conformités par cote ;
- l'évolution d'une cote, mesure par mesure, avec ses limites (touchez la courbe pour voir le n° de série) ;
- la capabilité par cote (Cp, Cpk selon l'ISO 22514 : ≥ 1,33 capable).

⬇ Exporter en Excel exporte la sélection.



L'historique et les rapports PDF



Dans **Analyses**, **Historique pièce par pièce** range tout par **pièce › lot › n° de série**. La barre de recherche retrouve un n° de série ou un lot.

- **Rapport PDF** : le procès-verbal de contrôle d'un lot, à joindre à une livraison ou à montrer en audit.
- **Excel** : toutes les mesures d'un lot, ou **Exporter toute la pièce en Excel** pour tous ses lots.

Les contrôles faits au poste sont regroupés par jour dans des lots « POSTE-AAMMJJ ».

CHAPITRE 12

Annuler une erreur

Tout se corrige, et tout reste tracé au journal.

Erreur	Comment la corriger	Qui
Faute de frappe avant validation	Toucher la cote et corriger	Technicien
Validation déclenchée par une faute de frappe	**Annuler la validation** sous la consigne	Technicien
Mauvaise décision sur un bac	Rouvrir le bac (Accueil › Tous les bacs), **Annuler la décision**	Qualité
Mauvaise décision sur une fiche	Ouvrir la fiche, **Annuler la décision**	Qualité
Mauvais réglage d'une règle	**Annuler la dernière modification** en haut des règles	Qualité
Machine supprimée par erreur	**Restaurer** dans Règles › Machines	Qualité

CHAPITRE 13

Données et sécurité

- **Vos plans et vos mesures restent votre propriété.** Ils ne sont ni vendus, ni partagés, et ne servent qu'à faire fonctionner le logiciel.
- **Hébergement** chez Cloudflare, avec une base de données située dans l'Union européenne. Connexion chiffrée (HTTPS), mots de passe et codes stockés chiffrés.
- **Chaque atelier est séparé des autres** : personne d'autre ne voit vos données. Notre équipe n'y accède que si vous l'autorisez (réglage « Autoriser l'accès support »), en lecture seule, et chaque accès est enregistré.
- **Mode confidentiel** : par défaut, aucun plan n'est envoyé à une intelligence artificielle. L'option « Garder les plans sur l'appareil » évite même d'envoyer l'image des plans sur le serveur.
- **Exports à tout moment** en Excel et en PDF. À la fin de l'essai ou du contrat, vos données restent exportables 30 jours, puis sont supprimées.
- Détails : **cotasolution.com/confidentialite**.

CHAPITRE 14

Questions fréquentes

Le technicien ne voit pas la pièce dans la liste.

Son plan de contrôle n'est pas validé, ou a changé depuis. Ouvrez le plan dans Plans et touchez `Vérifier et valider`.

Un opérateur a oublié son code.

Mon équipe et mon compte › `Code` à côté de son nom. Après 5 codes faux, l'accès est bloqué 10 minutes.

J'ai oublié mon mot de passe.

Sur l'écran de connexion, **Mot de passe oublié ?** : un lien valable 2 heures arrive par e-mail (pensez aux indésirables).

La tablette n'a plus de réseau.

Continuez : les mesures sont gardées sur la tablette et envoyées au serveur dès que la connexion revient. Le petit badge en bas de l'écran indique l'état de la synchronisation.

Le contrôle demande un instrument périmé.

Choisissez un autre instrument valide du même type dans la fenêtre de saisie, ou mettez à jour sa date d'étalonnage dans Plans › Instruments.

Le nombre de pièces du bac est faux.

À l'étape « mettre le bac de côté », touchez le nombre et tapez celui du compteur machine. En petite série, utilisez le compteur de pièces.

Une question, un problème, une idée

contact@cotasolution.com · Carol Parmentier et Mohamed Akroh, équipe Cotasolution.