

Pièce :	Vis de serrage étau d'atelier	N° dessin : PJ-006-0010
---------	--------------------------------------	-------------------------

N°	Gamme de contrôle	Moyen de mesure	Fréquence
1	Contrôle identité des pièces selon cartouche du plan technique	Visuel	100%
2	Contrôle longueur 121 +/- 0.2	Pied à coulisse	AQL
3	Contrôle absence de bavures, absence de taches et propreté des pièces	Visuel et tactile	AQL
4	Contrôle rugosité, cassé d'angles	Visuel et tactile	AQL
5	Contrôle Filetage	Jauge bague fileté ou bague fileté OK- KO ou Passe Passe- pas	AQL
6	Contrôle portée diamètre 12h6 (0 - 0.011)	Micromètre ou bague lisse OK- KO ou bague lisse Passe Passe-pas	100%
7	Contrôle longueur portée cylindrique 22 (+/- 0.1)	Pied à coulisse	AQL
8	Contrôle largeur gorge 5 (+/- 0.1)	Pied à coulisse	AQL
9	Contrôle diamètre gorge 8 (+/- 0.1)	Pied à coulisse	AQL
10	Contrôle angle 60°	Visuel ou projecteur de profil	AQL
11	Contrôle diamètre goupille 4 (0.02 / -0.04)	Jauge cylindrique ou pige	AQL
12	Contrôle position goupille 10 (+/- 0.1)	Pied à coulisse	AQL