CQI CONTRÔLE QUALITÉ INDÉPENDANT

N° contrôle **11728**

Rapport de contrôle

N° d'article :		Indice :		N° gamme :	**3314**
Désignation :	**tambour barillet**	Qté du lot :	**45**	Date contrôle :	**02.09.2022 13:32:37**
N° de commande :		N° de lot :			
N° de bulletin :					
Client :					

Contrôle ME : Accepté

Contrôle AT : Accepté

Mesures

N° plan : 1 Critique — **Acceptation du plan : 1 Oui**

Normalisé NQA : **0.65** Mode : **Renforcé** Niveau : **II** Lettre-code : **G** Echantillon : **18**

N°	Désignation	Nominale	Tolérance	Max	Min	Moyenne	D Max-Min	% HT Ts	% HT Ti	AC
1	diamètre	8.480	+0.003/-0.003	8.482	8.478	8.480	0.004	0.00 %	0.00 %	**Oui**
2	hauteur	1.060	+0.005/-0.005	1.065	1.057	1.061	0.008	0.00 %	0.00 %	**Oui**
3	hauteur	1.270	+0.008/-0.008	1.278	1.271	1.274	0.007	0.00 %	0.00 %	**Oui**

N° plan : 2 Majeur — **Acceptation du plan : 2 Oui**

Normalisé NQA : **0.65** Mode : **Normal** Niveau : **II** Lettre-code : **F** Echantillon : **13**

N°	Désignation	Nominale	Tolérance	Max	Min	Moyenne	D Max-Min	% HT Ts	% HT Ti	AC
1	hauteur	1.460	+0.010/-0.010	1.468	1.461	1.464	0.007	0.00 %	0.00 %	**Oui**
2	hauteur	0.600	+0.010/-0.010	0.610	0.607	0.609	0.003	0.00 %	0.00 %	**Oui**
3	hauteur	0.300	+0.010/-0.010	0.307	0.298	0.302	0.009	0.00 %	0.00 %	**Oui**
4	diamètre	8.700	+0.010/-0.010	8.702	8.698	8.700	0.004	0.00 %	0.00 %	**Oui**
5	mesure taillage sur 4 dents	9.531	+0.004/-0.011	9.533	9.530	9.531	0.003	0.00 %	0.00 %	**Oui**

N° plan : 3 Mineur — **Acceptation du plan : 3 Oui**

Normalisé NQA : **0.65** Mode : **Réduit** Niveau : **I** Lettre-code : **F** Echantillon : **6**

N°	Désignation	Nominale	Tolérance	Max	Min	Moyenne	D Max-Min	% HT Ts	% HT Ti	AC
1	hauteur	0.350	+0.020/-0.020	0.360	0.349	0.355	0.011	0.00 %	0.00 %	**Oui**

Attributs

N° plan : 1 Esthétique NQA : **0.65** Mode : **Normal** Niveau : **II** — **Acceptation du plan : 1 Oui**

Normalisé Acceptation : **0** Refus : **1** Lettre-code : **F** Echantillon : **20** Méth. de contrôle : **Simple**

Code	Attributs	Moyen de contrôle :	DF	PNC	AC
1	état de surface: cerclé, doré	microscope binoculaire	0	0	**Oui**
2	propreté, blessures, bavures, etc.	microscope binoculaire	0	0	**Oui**

Méth. d'acceptation : **Pièces non-conformes** **Total : 0 0**

N° plan : 2 Majeur NQA : **0.65** Mode : **Normal** Niveau : **II** — **Acceptation du plan : 2 Oui**

Normalisé Acceptation : **0** Refus : **1** Lettre-code : **F** Echantillon : **20** Méth. de contrôle : **Simple**

Code	Attributs	Moyen de contrôle :	DF	PNC	AC
1	alésage Ø 1.502 ±3	jauge tampon	0	0	**Oui**
2	profil DXF	marcel aubert	0	0	**Oui**
3	tolérance de coaxialité: Ø 15 AB et Ø 20 A	marcel aubert	0	0	**Oui**
4	tolérance de forme: 10 AB et 15 AB	marcel aubert	0	0	**Oui**
5	tolérance de paralélisme: 15 B	comparateur	0	0	**Oui**
6	tolérance de perpendicularité: 10 A	comparateur	0	0	**Oui**

Méth. d'acceptation : **Pièces non-conformes** **Total : 0 0**

N° plan : 3 Mineur — **Acceptation du plan : 3 Oui**

Echantillon fixe Acceptation : **0** Refus : **1** Echantillon : **5**

Code	Attributs	Moyen de contrôle :	DF	PNC	AC
1	angle 0.05 x 45° (5x)	marcel aubert	0	0	**Oui**
2	Ø 1.800 ±10 x 100°	marcel aubert	0	0	**Oui**
3	Ø 1.550 x 90° (2x)	marcel aubert	0	0	**Oui**
4	angle 0.120 ±7 x 15°	marcel aubert	0	0	**Oui**
5	angle 0.05 ±10 x 30°	marcel aubert	0	0	**Oui**

Visa CTRL : Responsable : LH Hirt Laurent Page : 1 Réf. AQ :

6	angle 3.00° ±0.5°	marcel aubert	0	0	**Oui**
7	piqûre Ø 8.32 x 0.150 x 45°	marcel aubert	0	0	**Oui**
8	autres spécifications plan	marcel aubert	0	0	**Oui**
Méth. d'acceptation :	**Pièces non-conformes**	**Total :**	**0**	**0**	

Remarque :

Attributs	**Mesures**