

# ACCEPTANCE CONTROL PLAN

Dostawca: **ZAKŁAD KÓŁ ZĘBATYCH**

Numer Części: **65456654**

Rewizja N°: \_\_\_\_\_ Dostawca: \_\_\_\_\_ Nazwa Części: **Oprawa**

Data emisji: \_\_\_\_\_ Zatwierdzony przez: \_\_\_\_\_ Data zatwierdzenia: \_\_\_\_\_ Data emisji rysunku: \_\_\_\_\_ Index: \_\_\_\_\_ Klasyfikacja: **1**

Przebieg Procesu		Maszyny, urządzenia, oprzyrządowanie produkcyjne	Charakterystyki			Metody				Technika Sprawdzania & Pomiaru	Podjęte Działania W Momencie Braku Jakości
Numer kolejny	Opis procesu		Proces	Produkt	Klasyfikacja	Specyfikacja/ Tolerancja	Wielkość próbki	Częstotliwość próbkowania	Kontrola & Registracja		
010	Kontrola dostawy odkuwki		Ręczny	odkuwka	NH0		10%	Jednorazowo	Sprawdzenie przez kontrolera atestu i wymiarów	suwmiarka elektroniczna 0-150	Reklamacja i zwrot do dostawcy. Wpis do rejestru dostaw niezgodnych
020	Toczyć Wstępnie pod CNC 141+/- 0,5 L=73+/- 0,5 Otwór Φ44	tokarka	automatyczny		NH0	141+/- 0,5 73+/- 0,5	10%	co 10szt	Pierwsza i ostanía sztuka sprawdzana przez kontrolera . Pozostałe pracownik.	suwmiarka elektroniczna 0-150	Poprawa lub złomowanie
030	Toczyć I stronę Φ 98 0/-0,4 , otwór Φ80D10 Ø80J7 pod szlif. Kanałek 2,65 H13 na wymiar 83H12. Zachować wymiar 26,65 0/+0,2	Tokarka CNC	automatyczny		NH0	Φ 98 0/-0,4 Φ80D10 83H12 26,65 0/+0,2	10%	co 10szt	Pierwsza i ostanía sztuka sprawdzana przez kontrolera . Pozostałe pracownik.	suwmiarka elektroniczna 0-150 Suwmiarka do kanałków	Poprawa lub złomowanie
040	Toczyć II stronę Φ139 +/- 0,2 Φ80H11.Zachować wymiar 68±0,5 ; 25,5 ±0,2; 3 ±0,2 Otwór 46,5 H12 , kanałek 4,8 H13 na wymiar Ø 57 0/-0,5 . Zachować wymiar 12 +/- 0,5	Tokarka CNC	automatyczny		NH0	Φ139 +/- 0,2 F80H11 68±0,5 ; 25,5 ±0,2; 3 ±0,2 46,5 H12 4,8 H13 na wymiar Ø 57 0/-0,5 . 12 +/- 0,5	10%	co 10szt	Pierwsza i ostanía sztuka sprawdzana przez kontrolera . Pozostałe pracownik.	suwmiarka elektroniczna 0-150 Suwmiarka do kanałków	Poprawa lub złomowanie
050	Wiercić Ø11 +/- 0,2 zachować 36° ±30 '	Centrum	Automatyczny		NH0	Ø11 ±0,2 Ø5 ±0,5 19 ±1 33 ±1 32 ±1	10%	co 10szt	Pierwsza i ostanía sztuka sprawdzana przez kontrolera . Pozostałe pracownik.	suwmiarka elektroniczna 0-150	Poprawa lub złomowanie
060	Wiercić otwór Ø 5 ±0,5 na wymiar 32±1 i otwór 5 ±0,5 na wymiar 19 ±1 pod kątem 30° Otwór pod gwint , pogłębienie Ø15 ± 0,5 i Ø21 ±0,5 1/4 - 28 Gwintowanie 1/4 - 28	Wiertarka	Ręczny		NH0	Ø 5 ±0,5 32±1 5 ±0,5 19 ±1 30° Ø15 ± 0,5 i Ø21 ±0,5 1/4 - 28	10%	co 10szt	Pierwsza i ostanía sztuka sprawdzana przez kontrolera . Pozostałe pracownik.	suwmiarka elektroniczna 0-150 sprawdzian do gwintów	Poprawa lub złomowanie

070	Fazować otwory	Stanowisko ślusarskie	Ręczny		NH0		10%	co 10szt	Pierwsza i ostanía sztuka sprawdzana przez kontrolera . Pozostałe pracownik.	Kontrola wzrokowa	Poprawa
080	Hartowanie indukcyjne	Kooperacja			NH0	53- 60 HRC 0,8 - 1,6			Pomiar przez kontrolera kooperacji.		Złomowanie
090	Szlifować otwór Ø80J7	Szlifierka do otworów	Ręczny		NH0	Ø 80 J7	10%	co 10szt	Pierwsza i ostanía sztuka sprawdzana przez kontrolera . Pozostałe pracownik.	średnicówka	Poprawa lub złomowanie
100	Kontrola końcowa		Ręczny				10%	co 10szt	Pomiar przez kontrolera wszystkich wymiarów.	suwmiarka elektroniczna 0-150 Suwmiaraka do kanałków, średnicówka płytki	Poprawa lub złomowanie

Kontrola Jakości Dostawcy

Data

SQA

Data

Quality

Data

Engineering

Data