

<b>SIDILEC INTERNATIONAL</b>	<b>TYPE :     Formulaire de référence</b>	<b>CODE : PRC17FR01.01</b>
	<b>TITRE :     PLAN DE CONTROLE                   QUALITE COMPOSANT</b>	Date d'établissement : 28/07/03 Date M.A.J : 05/04/22 Révision: 2 Page : 4/170

Désignation du composant : **FIL**

N°	Caractéristiques	Fréquence et taille de prélèvement	Moyen de contrôle	Méthode de contrôle
1	Identification (Référence)	1 échantillon / Lot	Visuel	Selon I-81
2	Couleur du fil	1 échantillon / Lot	Visuel	-
3	Section du fil (mm <sup>2</sup> )	1 échantillon / Lot	Visuel	Comparaison avec les sections demandées
4	Nombre des brins	1 fil / lot	Comptage	Suivant les documents techniques des fils
5	Diamètre du brin (mm)	1 fil / lot	Pied à coulisse	Suivant les documents techniques des fils
6	Diamètre du pvc (extérieur) (mm)	1 fil / lot	Pied à coulisse	Suivant les documents techniques des fils
7	Aspect / état général Fil / bobine (Déchirure, Endommagement, etc	1 échantillon / Lot	Visuel	-

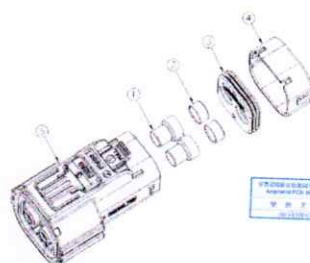
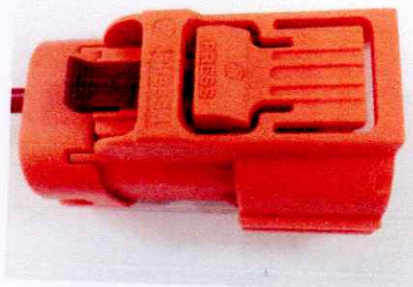
Observation :






<b>Emetteur : CHALLOUF Majdi</b>	<b>Visa Emetteur :</b>
----------------------------------	------------------------

<b>SIDILEC INTERNATIONAL</b>	<b>TYPE :</b> Formulaire de référence	<b>CODE :</b> PRC17FR01.01
	<b>TITRE :</b> PLAN DE CONTROLE QUALITE COMPOSANT	Date d'établissement : 28/07/03 Date M.A.J : 05/04/22 Révision: 2 Page : 161/170

Désignation du composant: Boitier

HVSL362062A1101



N°	Caractéristiques	Données technique	Fréquence et taille de prélèvement	Moyen de contrôle	Méthode de contrôle
1	Identification	HVSL362062A1101	Une unité /lot	Visuel	Selon I-81
2	Couleur	Orange	Une pièce/ lot	Visuel	Suivant les documents Techniques du composant
3	Nombre de vois	2 voies	Une pièce/ lot	Visuel	Suivant les documents Techniques du composant
4	Présence couvercle orangé		Une pièce/lot	Visuel	Suivant les documents Techniques du composant
5	Présence Joint Orangé		Une pièce/lot	Visuel	Suivant les documents Techniques du composant
6	Présence 2 rondelles métalliques		Une pièce/ lot	Visuel	Suivant les documents Techniques du composant
7	Présence 2 rondelles métalliques		Une pièce/ lot	Visuel	Suivant les documents Techniques du composant
8	Présence verrou externe rouge		Une pièce/ lot	Visuel	Suivant les documents Techniques du composant
9	Aspect / état général Oxydation, déformation	Visuel	Une pièce/ lot	Visuel	Suivant les documents Techniques du composant
<b>Observation :</b>					
Emetteur : Kolsi Nouha			Approuver par : Majdi Challouf		
Visa :			Visa :		



<b>SIDILEC INTERNATIONAL</b>	<b>TYPE :     Formulaire de référence</b>	<b>CODE : PRC17FR01.01</b>
	<b>TITRE :     PLAN DE CONTROLE               QUALITE COMPOSANT</b>	Date d'établissement : 28/07/03 Date M.A.J :05/04/22 Révision: 2 Page : 130/170


<b>Désignation du composant</b>	<b><u>CONTACT (clip) Référence 567104D</u></b>
---------------------------------	--

N°	Caractéristiques	Fréquence et taille de prélèvement	Moyen de contrôle Ou mesure	Méthode de contrôle
1	Identification	Chaque unité de conditionnement	Visuel	Selon I-81
2	Présence d'ergot	1 contact/réf. Et /lot (Chaque arrivage)	Visuel	Selon fiche technique
3	Hauteur ailette isolant /cuivre /épaisseur tôle	1 contact/réf. Et /lot (1 <sup>er</sup> échantillon)	Pied à coulisse	Mesure les hauteurs cuivre et isolants selon I.199
4	Aspect conditionnement du terminal	Chaque unité de conditionnement	Visuel	Aspect conditionnement du terminal
5	Montabilité avec contre partie client	Chaque unité de conditionnement	Manuel	Teste de montabilité et maintien
	Aspect/ état général des contacts/bobines (déformation, cassure, mauv. Injection, etc...)	1 échantillon / lot	Visuel	Aspect/ état général des contacts/bobines (déformation, cassure, mauv. Injection, etc...)

**Observation :**

<b>Emetteur : CHALLOUF Majdi</b>	<b>Visa Emetteur :</b>
----------------------------------	------------------------

<b>SIDILEC INTERNATIONAL</b>	<b>TYPE :     Formulaire de référence</b>	<b>CODE : PRC17FR01.01</b>
	<b>TITRE :     PLAN DE CONTROLE                   QUALITE COMPOSANT</b>	Date d'établissement : 28/07/03 Date M.A.J : 05/04/22 Révision: 2 Page : 170/170



Désignation du composant :       Passe fil             DI01440050010      

N°	Caractéristiques	Données technique	Tol(+/-mm)	Fréquence et taille de prélèvement	Moyen de contrôle	Méthode de contrôle
1	Identification	DI01440050010		1 pièce / Lot	Visuel	Noire
2	Couleur	Noir		1 pièce / Lot	Visuel	Selon I-81
3	Diamètre A (mm)	21	+/-0.4	1 pièce / Lot	Pied à coulisse	Suivant fiche technique
4	Diamètre B(mm)	28	+/-0.4	1 pièce / Lot	Pied à coulisse	Suivant fiche technique
5	Diamètre C1C2(mm)	34.5	+/-0.5	1 pièce / Lot	Pied à coulisse	Suivant fiche technique
6	Epaisseur E(mm)	2	+/-0.2	1 pièce / Lot	Pied à coulisse	Suivant fiche technique
7	Epaisseur M (mm)	1	+/-0.2	1 pièce / Lot	Pied à coulisse	Suivant fiche technique
8	Aspect / état général (déformation ,brûlure, etc....)	Visuel		1 pièce / Lot	Pied à coulisse	Suivant fiche technique

Observation :

Emetteur : CHALLOUF Majdi	Visa Emetteur :
---------------------------	-----------------