
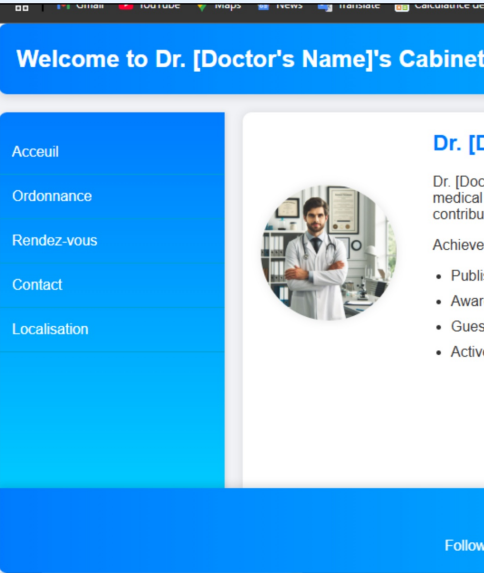
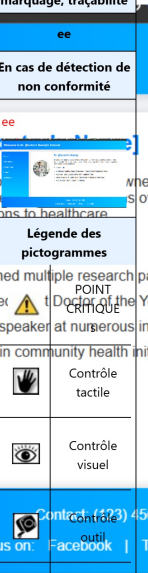
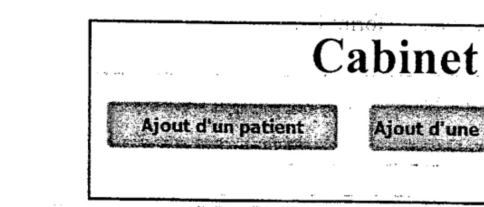
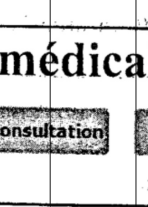




	GAMME DE TRAVAIL n° clt 001			<input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	Client <input checked="" type="checkbox"/> AB Serve		
	SITE : ee			<input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non	Date: 2025 N° d'incident : ee Concerné : ee		
client : ee		Référence pièce : ee		Désignation : ee		Temps alloué : 44 /jour	
N° OP	OPÉRATION	Moyens de Contrôle & Fréquence	SCHEMAS, PHOTOS, DESCRIPTION			Identification, marquage, traçabilité	
1	mm	Fréquence : 555 Mc: mm					
2	mm	Fréquence : 77 Mc: mm					
IMPORTANT: UN point de contrôle par numéro. Le point 8 peut-être utilisé ponctuellement pour optimiser la répartition des contrôles.							
APPROBATION	Rédacteur AB Serve	Validation AB Serve (Resp. Site / Resp. Régional)	Validation CLIENT	Gants	Protections auditives	Lunettes de protection	Chaussures de Sécurité
	NOM : admin admin FONCTION : Responsable Qualité DATE : 12/08/2025 VISA : Electronique	NOM : M. Client FONCTION : Responsable Qualité DATE : 12/08/2025 VISA : Electronique	NOM : ee FONCTION : Qualité DATE : 12/08/2025 VISA : Electronique	X	X	X	X

DÉFAUT NON ADMISSIBLE

Photos des Défauts Nombre de photos: 0
Aucune photo de défaut n'a été ajoutée pour cette gamme.