

	GAMME DE TRAVAIL n° clt 001			<input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non		Établi par : <input type="checkbox"/> Client <input checked="" type="checkbox"/> AB Serve	
	SITE : zzzz			<input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non		Date: 2025 N° d'incident : nn Concerne : nn	
client : bb		Référence pièce : bbzz		Désignation : vv		Temps alloué : 22 /jour	
N° OP	OPÉRATION		Moyens de Contrôle & Fréquence	SCHEMAS, PHOTOS, DESCRIPTION			Identification, marquage, traçabilité
1	all		Fréquence : 22 Mc: a				nn
2	nna		Fréquence : 22 Mc: nna				En cas de détection de non conformité nn
3	nna		Fréquence : 21 Mc: a				<div>Légende des pictogrammes</div> <div> POINT CRITIQUEs</div> <div> Contrôle tactile</div> <div> Contrôle visuel</div> <div> Contrôle outil</div>
4	II		Fréquence : 55 Mc: II				
5	II		Fréquence : 55 Mc: II				
6	"		Fréquence : 5445 Mc: "				
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 : 10/08/2025 VISA : Electronique	NOM : M. Client FONCTION : Responsable Qualité DATE : 10/08/2025 VISA : Electronique	NOM : bb FONCTION : Qualité DATE : 10/08/2025 VISA : Electronique	X	X	X	X

DÉFAUT NON ADMISSIBLE

Photos des Défaits

Nombre de photos: 1

kk