FICHES EXC1 – Exemple fiche de contrôle de routine - perçage

# Les documents d’application

**Préambule**

Ce document propose un exemple fiche de contrôle de routine pour l’opération de perçage. Il convient de noter que toutes les informations présentées ci-après sont données à titre purement indicatif. Chaque fabricant doit vérifier si cette fiche est adaptée pour sa fabrication.

|  |  |
| --- | --- |
| CTICM_Logo_RVB_fond blanc | **Fiche de contrôle de routine perçage soudure**Référence : *Cont-2234* |
| **Rappel de contrôle** |
| Réaliser les contrôles à chaque démarrage de machineRéaliser les contrôles à chaque remplacement de foré/poinçon/tête de coupe thermique |
| **Contrôles réalisés** |
| **Référence des outils de mesure** | Outil 1Outil 2Etc. |
| Référence projet | Référence pièce | Date du perçage | Machine | Perçage ok ? | Signature |
| P1234 | RefP1234 | 01/01/2021 | Machine 1 | ok |  |
| P1234 | RefP1235 | 02/01/2021 | Machine 1 | ok |  |
| P1234 | RefP1236 | 03/01/2021 | Machine 1 | ok |  |
| etc |  |  |  |  |  |
| etc |  |  |  |  |  |

|  |
| --- |
| **Rappel des tolérances géométriques** (valeur la plus stricte est retenue en cas de différence entre tolérance essentielle et tolérance fonctionnelle – en cas de besoin des valeurs plus strictes peuvent être exigées pour des projets particuliers – voir cahier des charges) |
| **Défaut** | **Critère** |
| Diamètre du trou | ±0,5 mm |
| Position du trou | -2mm ≤  ≤ 2mm |
| Position du trou par rapport au bord | Si a < 3d0 : 0 ≤  ≤ 3mmSi a ≥ 3d0 : -3 mm ≤  ≤ 3mm |
| Position du groupe de trou | -2mm ≤  ≤ 2mm |
| Espacement des groupes de trous | -2mm ≤  ≤ 2mm |

|  |  |
| --- | --- |
| Vrillage d’un groupe de trou | -2mm ≤  ≤ 2mm |
| Ovalisation des trous | -1mm ≤ L1 - L2 ≤ 1mm |
| **Uniquement pour les trous formés par poinçonnage ou par découpe thermique** |
|  |  < 7%1,2 ≤ 2mm et 1,2 ≤ D/10(D – diamètre moyen du trou) |