


logo/název firmy		KONTROLNÍ PLÁN					Číslo: A-001			Strana 1 z 5		
Kontrolní plán: Sériový			Vydavatel KP: Technologie			Datum vydání: 1.10.2015			Datum revize:			
Díl: Pouzdro			Zpracoval, kontakt: J.Novák; 603 604 605 Ověřil, kontakt: A. Oulehla; 724 725 726			Schválení zákazníkem:						
Výkres: VJ012354/A			Schválil / datum: Sýkorka 29.9.2015			Další:			Kopie č.:			
Číslo operace z PD	Název kontrolní operace	Pracoviště / stroj / proces	Kontrolované charakteristiky			Metody kontroly				Kontroluje	Reakce při neshodě	Záznam
			Číslo	Popis	Typ	Specifikace / Tolerance (mm)	Vyhodnocení / měřicí technika	Velikost vzorku / frekvence	Metoda			
												
Verze 1	Kontrola po opracování	NC 400	21	Vnější průměr	V	135 ± 1,2	posuvné měřítko	100%	měření	operátor	Postup dle SM 3101	Rozměrový protokol KT-002
			22	Vnitřní průměr	V	100 ± 0,3	dutinoměr	100%	měření	operátor		
			23	Vnitřní průměr	V	100 ± 0,3	dutinoměr	5 ks/hod	měření	kontrolor		
			24	Kruhovitost vnitřního otvoru	V	0,4	číselníkový úchylkoměr	100%	měření	operátor		
			25	Odjehlení hran a čistota opracování	V	bez otřepů	vizuálně	100%	vizuální kontrola	operátor		
X												
Verze 2	Kontrola po opracování	NC 400	21	Kontrola rozměrů po opracování	V	dle výkresu	posuvka, dutinoměr	100%	měření	operátor	Postup dle SM 3101	Rozměrový protokol KT-002
			22	Vnitřní průměr	V	100 ± 0,3	dutinoměr	5 ks/hod	měření	kontrolor		
			23	Odjehlení hran a čistota opracování	V	bez otřepů	vizuálně	100%	měření	operátor		
