

شرکت صنعتی سانتیگراد
دستور العمل بازرسی و آزمون

| | | | | | |
|-------------|-------------|--------|-----------|----------|----|
| شماره سند : | I-950500003 | تاریخ: | ۱۳۹۹/۴/۱۱ | ویرایش : | ۰۰ |
|-------------|-------------|--------|-----------|----------|----|

| | | | |
|--------------|-------------|---------------|-------------|
| شرح کالا : | بست | شماره نقشه : | N-950500003 |
| شماره کالا : | ۹۵۰۵۰۰۰۰۳ | ویرایش نقشه : | 00 |
| ش قالب : | ۲۱۱۴۰۶۱۶۰۰۱ | تاریخ نقشه : | ۱۳۹۹/۴/۱۸ |

| | |
|----------------------------------------------------|----|
| بازرسی مواد : | |
| جنس بست پلی پروپیلن گرید ZCS می باشد. | RA |
| مشاهده بسته مواد در مکان تأمین کننده در زمان تولید | SW |
| جلوگیری از مخلوط کردن ضایعات با مواد نو | SW |

| | |
|----------------------------------------------------------------|----|
| بازرسی ابعاد : | |
| کنترل ابعاد قطعه با نقشه | W |
| حصول اطمینان از وضعیت مطلوب قالب | H |
| کنترل ابعاد قطعه با جایگاه مرتبط در چفت (قطعه شماره ۹۵۰۵۰۰۰۰۲) | SW |

| | |
|--------------------------------------------------------------------------------------|--|
| روش بازرسی : چشمی | |
| ۱. میزان انطباق بست با چفت (قطعه شماره ۹۵۰۵۰۰۰۰۲) طبق ISO 286-1 برابر Ø12F7/h6 باشد. | |
| ۲. بست فاقد ترک و زائده پلاستیکی باشد. | |

| | | | |
|----------------------------------------------------------------------|-------------|--------------|----------|
| کنترل کیفیت آماری: | | | |
| هر محموله ورودی به خانواده های ۱۰۰۰ عددی تقسیم بندی و بازرسی می شود. | | | |
| مرحله | تعداد نمونه | حد پذیرش خطا | حد تجدید |
| ۱ | ۴۰ | . | ۱ |
| ۲ | ۴۰ | . | . |

| | | | |
|------------|-------------------------|-------------------------|-----------------|
| H | W | SW | RA |
| Hold Point | Full Witness Inspection | Spot Witness Inspection | Review Approval |