

شرکت صنعتی سانتیگراد
دستور العمل بازرسی و آزمون

شماره سند :	I-951200020	تاریخ:	۱۳۹۹/۰۴/۱۰	ویرایش :	۰۰
-------------	-------------	--------	------------	----------	----

شرح کالا :	فاصله آخر	شماره نقشه:	N-951200020
شماره کالا :	۹۵۱۲۰۰۰۲۰	ویرایش نقشه :	00
ش قالب :	۲۵۰۴۰۰۰۰۱	تاریخ نقشه :	۱۳۹۹/۴/۱۵

بازرسی مواد : پلی استایرن گرید ۷۲۴۰	
مشاهده بسته مواد در مکان تأمین کننده در زمان تولید	SW
جلوگیری از مخلوط کردن ضایعات با مواد نو	SW
مرور مدارک تأمین کننده در انبار شرکت	RA

بازرسی ابعاد :	
حصول اطمینان از وضعیت مطلوب قالب	H
کنترل ابعاد قطعه با نقشه	W
کنترل ابعاد قطعه در فاصله آخر با جایگاه مهره برنجی (قطعه شماره ۹۵۱۲۰۰۰۱۹)	SW

چنانچه بازرسی در حین تولید حذف شود ، کلیه موارد باید در محل انبار کارخانه انجام شود .

روش بازرسی : بازرسی چشمی

۱. قطعات فاقد ترک و زائده پلاستیکی باشند.
۲. میزان انطباق فاصله میانی یا مهره ها در فاصله آخر بر اساس ISO 286-1 برابر Ø14N10/h8 می 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	۱۰۰	۴	۷
۲	۱۰۰	۲	۰

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