

شرکت صنعتی سانتیگراد
دستور العمل بازرسی و آزمون

شماره سند :	I-951200018	تاریخ:	۱۳۹۹/۰۴/۱۰	ویرایش :	۰۰
-------------	-------------	--------	------------	----------	----

شرح کالا :	فاصله میانی	شماره نقشه:	N-951200018
شماره کالا :	۹۵۱۲۰۰۰۱۸	ویرایش نقشه :	00
ش قالب :	۲۵۰۴۰۰۰۰۱	تاریخ نقشه :	۱۳۹۹/۴/۱۵

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

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

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 باشد.
۲.	میزان انطباق فاصله میانی با فاصله میانی دیگر یا مهره برنجی بر اساس ISO 286-1 برابر $\varnothing 14N10/h8$ 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