

شرکت صنعتی سانتیگراد
دستور العمل بازرسی و آزمون

شماره سند :	G-01	تاریخ:	۱۳۹۹/۴/۱۱	ویرایش :	۰۰
-------------	------	--------	-----------	----------	----

شرح کالا :	پیچ ها و مهره های متریک	شماره نقشه :	-
شماره کالا :	01	ویرایش نقشه :	-
سند مرجع :	استاندارد - Din 933	تاریخ نقشه :	-

بازرسی مواد :	
RA	مرور مدارک تأمین کننده در انبار شرکت
SW	گرید پیچ ۵.۶ و گرید مهره ۵ می باشد.

بازرسی ابعاد :	
SW	کنترل مطابق استاندارد
SW	کنترل با گیج دنده

بازرسی پوشش :	
۱. گالوانیزه سرد یا داکرومات قابل پذیرش است.	

روش آزمون:	
۱. تست نمک در صورت صلاحدید بازرس	
۲. تمام رزوه ها سالم 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
۲	۴۰	۱	۰

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