

شرکت صنعتی سانتیگراد
دستور العمل بازرسی و آزمون

شماره سند :	I-951000008	تاریخ:	۱۳۹۹/۴/۱۴	ویرایش :	۰۰
-------------	-------------	--------	-----------	----------	----

شرح کالا :	سری افشانک	شماره نقشه :	N-951000008
شماره کالا :	951000008	ویرایش نقشه :	00
ش قالب گنبدی :	21140631001	تاریخ نقشه :	۱۳۹۹/۴/۲۳
ش قالب بدنه :	21140631002		

بازرسی مواد :			
بدنه: پلی اتیلن گرید ۵۲۵۱۸	SW	مشاهده بسته مواد در مکان تأمین کننده در زمان تولید	
	SW	جلوگیری از مخلوط کردن ضایعات با مواد نو	
گنبدی: Plate SS 304	RA	مرور مدارک تأمین کننده در انبار شرکت	
	RA	کوانتومتری در صورت نیاز	
	RA	آنالیز شیمیایی و مکانیکی در صورت نیاز	

بازرسی ابعاد :			
گنبدی	H	حصول اطمینان از وضعیت مطلوب قالب	
	W	کنترل ابعاد قطعه با نقشه	
	H	کنترل پلیسه برش دامن	
	SW	کنترل پلیسه اوریفیس	
	SW	پلیسه اوریفیس رو به توی و بیرون گنبد غیر مجاز است.	
بدنه	W	حصول اطمینان از وضعیت مطلوب قالب	
	H	توزیع بدنه پیش از ترخیص گنبدی غیر مجاز است.	
	SW	کنترل رزوه	
	W	بازرسی ابعاد مطابق نقشه	

روش آزمون :	
A. بازرسی چشمی: ۱. قطعات فاقد ترک باشد. ۲. تعداد آزمون تابع روش آماری است.	

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

شرکت صنعتی سانتیگراد
دستور العمل بازرسی و آزمون

شماره سند :	I-951000008	تاریخ:	۱۳۹۹/۴/۱۴	ویرایش :	۰۰
-------------	-------------	--------	-----------	----------	----

B. هیدروتست:

۱. کلیه موارد بازرسی پیش از هیدروتست باید انجام شده و گزارش تا آن مرحله وجود داشته باشد .
۲. کنترل گواهی کالیبراسیون گیج و حصول اطمینان از صحت کارکرد گیج
۳. سرنازل را کور می کنیم.
۴. سرنازل را با تفلون روی سرپیچ می بندیم و با کنترل فشار، گیج را روی 4.8 Bar قرار می دهیم.
۵. مدت زمان آزمون ۱۵ دقیقه می باشد.
۶. چنانچه قطعه گنبدی جدا شود قطعه نمونه مردود است.
۷. تعداد آزمون تابع روش آماری است .

تجهیزات آزمون	محل آزمون	فشار آزمون
Test stand	آزمایشگاه کنترل کیفیت شرکت	4.8 Bar

کنترل کیفیت آماری بازرسی چشمی:

هر محموله ورودی به خانواده های ۱۰۰۰ عددی تقسیم بندی و بازرسی می شود.

مرحله	تعداد نمونه	حد پذیرش خطا	حد تجدید
۱	۴۰	۳	۵
۲	۴۰	۱	۰

کنترل کیفیت آماری هیدروتست:

هر محموله ورودی به خانواده های ۱۰۰۰ عددی تقسیم بندی و بازرسی می شود.

مرحله	تعداد نمونه	حد پذیرش خطا	حد تجدید
۱	۴۰	۰	۱
۲	۴۰	۰	۰

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