

**شرکت صنعتی سانتیگراد**  
**دستور العمل بازرسی و آزمون**

شماره سند :	I-951200019	تاریخ:	۱۳۹۹/۳/۳۱	ویرایش :	۰۰
-------------	-------------	--------	-----------	----------	----

شرح کالا :	مهره برنجی	شماره نقشه :	N-951200019
شماره کالا :	۹۵۱۲۰۰۰۱۹	ویرایش نقشه :	00
ش قالب :	-	تاریخ نقشه :	۱۳۹۹/۴/۱۵

بازرسی مواد : BRASS	
مرور مدارک تأمین کننده در انبار شرکت	RA
کوانتومتری در صورت نیاز	RA
آنالیز کامل شیمیایی و مکانیکی در صورت نیاز	RA

بازرسی ابعاد :	
کنترل ابعاد قطعه با نقشه	W
کنترل رزوه توسط گیج دنده و پیچ استاندارد	SW
کنترل ابعاد قطعه با جایگاه مرتبط در فاصله میانی ( قطعه شماره ۱۸ ۹۵۱۲۰۰۰۱۸ ) و فاصله آخر ( قطعه شماره ۲۰ ۹۵۱۲۰۰۰۲۰ )	SW

بازرسی پوشش:	
فرستادن قطعه به آبکاری قبل از ترخیص کالا غیر مجاز است.	H
آبکاری قطعه باید کرم باشد.	SW

روش بازرسی: چشمی	
۱. تست نمک در صورت صلاحدید بازرسی	
۲. میزان انطباق مهره در فاصله آخر و فاصله میانی 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	۴۰	۰	۱
۲	۴۰	۰	۰

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