

شرکت صنعتی سانتیگراد  
دستور العمل بازرسی و آزمون

شماره سند :	I-030010501	تاریخ:	۱۳۹۹/۴/۱۵	ویرایش :	۰۰
-------------	-------------	--------	-----------	----------	----

شرح کالا :	تیغه المیناتور	شماره نقشه :	-
شماره کالا :	۰۳۰۰۱۰۵۰۱	ویرایش نقشه :	-
ش قالب :	-	تاریخ نقشه :	-

بازرسی مواد : ABS گرید 1075C

RA	مرور مدارک تأمین کننده در انبار شرکت
RA	کوانتومتری در صورت نیاز

بازرسی ابعاد :

SW	کنترل مطابق با اندازه درخواستی کارفرما
----	--

بازرسی ساخت :

۱. تیغه ها به فاصله استاندارد (304mm) پانچ شوند.

روش آزمون: چشمی

تیغه ها فاقد ترک و شکستگی باشد.

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