

شرکت صنعتی سانتیگراد
دستور العمل بازرسی و آزمون

شماره سند :	I-951000005	تاریخ:	۱۳۹۹/۴/۱۴	ویرایش :	۰۰
-------------	-------------	--------	-----------	----------	----

شرح کالا :	بدنه افشانک	شماره نقشه :	N-951000005
شماره کالا :	۹۵۱۰۰۰۰۰۵	ویرایش نقشه :	00
ش قالب :	۲۱۱۴۰۶۳۲۰۰۱	تاریخ نقشه :	۱۳۹۹/۴/۲۴

بازرسی مواد : پلی کربنات یو وی دار ۱۱۰۰	
مشاهده بسته مواد در مکان تأمین کننده در زمان تولید	SW
جلوگیری از مخلوط کردن ضایعات با مواد نو	SW

بازرسی ابعاد :	
حصول اطمینان از وضعیت مطلوب قالب	H
کنترل رزوه	SW
کنترل ابعاد قطعه با نقشه	W
کنترل ابعاد قطعه با جایگاه مرتبط در لوله رایزر (قطعه شماره ۰۳۰۰۳۰۳۰۱) و بست استیل (قطعه شماره ۹۵۱۰۰۰۰۴۰) و سری افشانک (قطعه شماره ۹۵۱۰۰۰۰۰۸)	SW

روش بازرسی : چشمی	
۱. قطعه فاقد حفره و ترک باشد.	
۲. قطعه فاقد پلیسه 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	۳	۵
۲	۱۰۰	۱	۰

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