شرکت صنعتی سانتیگراد دستور العمل بازرسی و آزمون

| •• : | ۱۳۹۹/۰۷/۱۴ ویرایش | ند : I-030030104 تاريخ: | شماره س |
|------|-------------------|-------------------------|---------|
|------|-------------------|-------------------------|---------|

| N-030030104 N-030030204 | شماره نقشه : | فلنج فلزى | شرح كالا : |
|----------------------------|---------------|--------------------|--------------|
| 00 | ويرايش نقشه : | .٣٣.1.۴ .٣٣.٢.۴ | شماره كالا : |
| 1899/• V/14 1899/• A/14 | تاريخ نقشه : | - | ش قالب : |

| | | مواد : | بازرسی | | |
|--|--------------|------------------------|--------|--|--|
| جنس فلنج فلزی استنلس استیل یا H.D.G می باشد. | | | | | |
| | ز | کوانتومتری در صورت نیا | RA | | |
| بازرسی ابعاد : | | | | | |
| W کنترل ابعاد قطعه با نقشه | | | | | |
| بازرسی پوشش: | | | | | |
| گالوانیزه گرم قابل پذیرش است. | | | | | |
| ضخامت سنجى پوشش | | | | | |
| روش آزمون : – | | | | | |
| شرايط آزمون | محل آزمون | تجهيزات آزمون | | | |
| - | - | _ | | | |
| کنترل کیفیت آماری: – | | | | | |
| حد تجدید | حد پذیرش خطا | تعداد نمونه | مرحله | | |
| - | - | - | ١ | | |

| Н | W | SW | RA |
|------------|-------------------------|-------------------------|-----------------|
| Hold Point | Full Witness Inspection | Spot Witness Inspection | Review Approval |