

شرکت صنعتی سانتیگراد
دستور العمل بازرسی و آزمون

شماره سند :	G-02	تاریخ:	۱۳۹۹/۴/۱۴	ویرایش :	۰۰
-------------	------	--------	-----------	----------	----

شرح کالا :	رولپلاگ	شماره نقشه :	-
شماره کالا :	02	ویرایش نقشه :	-
ش قالب :	-	تاریخ نقشه :	-

بازرسی ابعاد :			
SW	کنترل مطابق با اندازه درخواست شده در MR		
روش آزمون : چشمی			
۱. قطعه فاقد شکستگی 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	۱	۲
۲	۴۰	۱	۰

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