

شرکت صنعتی سانتیگراد
دستور العمل بازرسی و آزمون

شماره سند :	I-950500002	تاریخ:	۱۳۹۹/۴/۱۱	ویرایش :	۰۰
-------------	-------------	--------	-----------	----------	----

شرح کالا :	چفت	شماره نقشه :	N-950500002
شماره کالا :	۹۵۰۵۰۰۰۰۲	ویرایش نقشه :	00
ش قالب :	۲۱۱۴۰۶۱۵۰۰۱	تاریخ نقشه :	۱۳۹۹/۴/۱۸

بازرسی مواد :	
جنس چفت پلی پروپیلن گرید ZCS می باشد.	RA
مشاهده بسته مواد در مکان تأمین کننده در زمان تولید	SW
جلوگیری از مخلوط کردن ضایعات با مواد نو	SW

بازرسی ابعاد :	
کنترل ابعاد قطعه با نقشه	W
حصول اطمینان از وضعیت مطلوب قالب	H
کنترل ابعاد قطعه با جایگاه مرتبط در بست (قطعه شماره ۹۵۰۵۰۰۰۰۳)	SW

روش بازرسی : چشمی
۱. میزان انطباق چفت با بست (قطعه شماره ۹۵۰۵۰۰۰۰۳) طبق ISO 286-1 برابر Ø12F7/h6 باشد.
۲. چفت فاقد ترک و زائده پلاستیکی 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	۴۰	.	.

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