



# QUALITY CHECK POINT

Approved

Checked

Written

Chaowanee

Process Name :

Core Assembly

Part Name :

BRS. Evaporator

Model :

FRONT (578W)

Process No :

080-190

Part No :

TG447610-9201

Issue No :

QCP-E243-002-01-01

**Block Joint No. TG447687-0171**

**Cup No. TG447686-1830+1820**

**Stamp H**

**Side Plate TOP No. TG447681-2930M**

**Plate Header TOP No. TG447683-6100**

**Tank Header TOP No. TG447682-5090**

**Cap No. TG447685-0033**

**Stamp H**

**Side Plate BTM No. TG447681-1380M**

**Plate Header BTM No. TG447683-6400**

**Tank Header BTM No. TG447682-5300**

**Tube TG447670-0090(70)**

**Fin Pitch 3.0 Slit TG447673-2290(36)**

**ระยะลวด 50+/- 5 mm.**

**6.1 Cup**

**6.2 Cap**

**6.3 Cap**

**6.4 Cap**

**TOP**

**BTM**

**1090R**

**1090L**

**1100**

**1130**

**1140**

**ยาว**

**สั้น**

1

Changing Point

RS.	BRS.	Cause & Effect
		Shape Tube เปลี่ยน เกิด Tube เบียด Header
		Shape รู Header เปลี่ยน เกิด Tube เบียด Header
		Shape Tank เปลี่ยน เกิด Defect Tank ผิดแบบ

หัวข้อการตรวจสอบ	ค่ากำหนด	ความถี่	เครื่องมือวัด
1. Part ต้องเป็น BRS. และประกอบครบ	Part BRS. และประกอบครบ	100%	Visual
2. ระยะลวดต้องอยู่ในค่าที่กำหนด	50 mm.+/- 5 mm.	100%	Scale
3. ตำแหน่ง Separator	ถูกต้องและประกอบครบ	100%	Visual
4. Fin Pitch	3.0 mm. และ Slit	100%	Visual
5. Tank, Plate Header, Tube, Fin	Material Local	100%	Visual
6. Cup & Cap เริ่มขึ้นที่ Cup แล้ววนตามเข็มนาฬิกา	Cup = 1 จุด / Cap = 3 จุดต้องมีครบ	100%	Visual
7. Side Plate Hindalco มี Stamp H	Material Hindalco	100%	Visual

CHECK PROCESS และหัวข้อ QA ITEM ให้แน่นอน หากมีจุดไหนที่รู้สึกว่ามีผิดปกติให้ติดต่อ Line Leader ผู้รับผิดชอบทันที