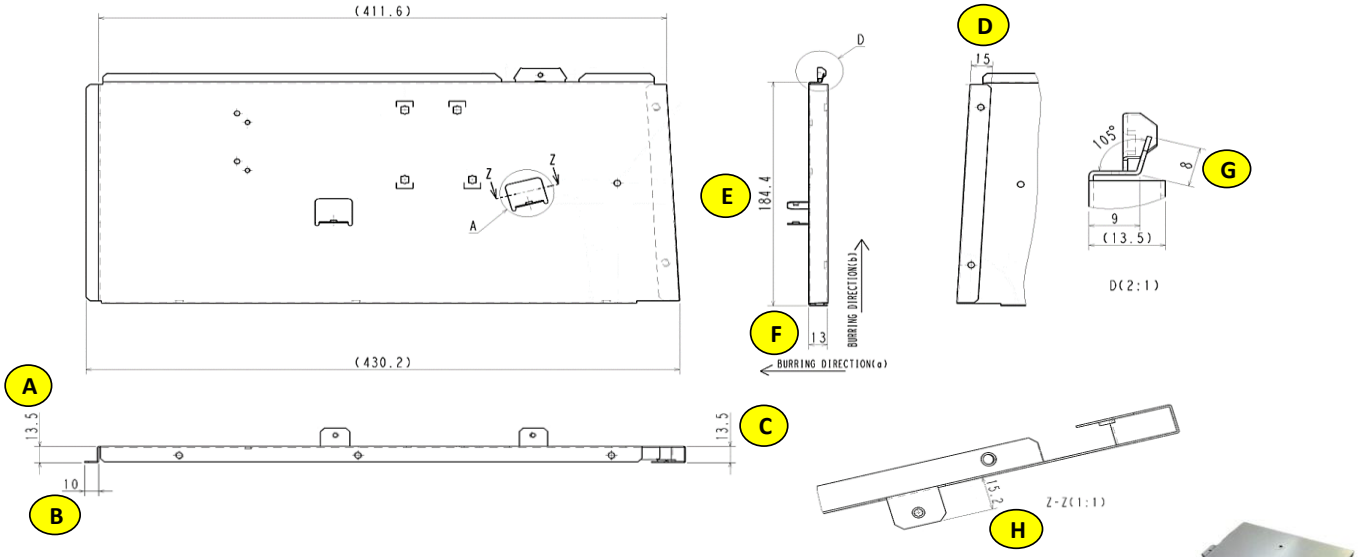
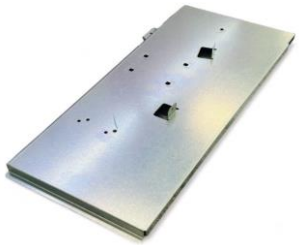
IPC	ใบตรวจสอบคุณภาพในกระบวนการผลิต INPROCESS QUALITY CHECK SHEET		เลขที่เอกสาร Document No. :	IQS-MCP-185
			หน้า/PAGE	2/2

ชื่อลูกค้า : CUSTOMER :	MCP	เลขที่ใบสั่งผลิต : WORK ORDER NO :			ผู้ปฏิบัติงาน OPERATOR	หัวหน้างาน PRODUCTION
ชื่อชิ้นส่วน : PART NAME :	CASE IN R INV S	ช่วงเวลาผลิต เริ่ม.....น. สินสุด.....น.				
รหัสชิ้นส่วน : PART NO :	KE02A195G02	จำนวน : QUANTITY :	OK	NG	วันที่/DATE ..... / ..... /	วันที่/DATE ..... / ..... / .....





ORIGINAL
เอกสารต้นฉบับ
Document Control

CONTROLLED COPY
เอกสารควบคุม
Document Control

PROCESS 2/2 BENDING **MACHINE.....**

ลำดับ NO.	ข้อกำหนด	ขีดจำกัด LIMIT	เครื่องมือ TOOL	START(2 PCS.) 1	2	PCS 20	PCS 60	PCS 100	PCS 120	PCS 160	CHECKING FINISH 1	2
	MATERIAL		**COIL NO.**									
1	SGCCZCX-Z12	OK - NG	SPEC									
2	0.80 ± 0.07	0.73 - 0.87	VERNIER			-						
	ขนาด/DIMENSION											
A	13.50 ± 0.50	13.00 - 14.00	VERNIER									
B	10.00 ± 0.50	9.50 - 10.50	VERNIER									
C	13.50 ± 0.50	13.00 - 14.00	VERNIER									
D	15.00 ± 0.50	14.50 - 15.50	VERNIER									
E	184.40 ± 1.00	183.40 - 185.40	VERNIER									
F	13.00 ± 0.50	12.50 - 13.50	VERNIER									
G	8.00 ± 0.50	7.50 - 8.50	VERNIER									
H	15.20 ± 0.50	14.70 - 15.70	VERNIER									
	ลักษณะทั่วไป/Appearance											
1	รอยบุบ, ยุบ, นูน	ต้องไม่มี	VISUAL									
2	PUNCH DIRECTION	ต้องตรงตามแบบ	VISUAL									
3	ครีบสูง,SCAP	ต้องไม่มี	VISUAL									
	RESULT											
	QC.APPROVED					สัญลักษณ์/SYMBOL	◯ ผ่าน/ACCEPT		X ไม่ผ่าน/NO ACCEPT			
	PRODUCTION APPROVED											

ช่วงเวลาทำงาน ◯ กลางวัน ◯ กลางคืน *ทำเครื่องหมาย ✓ ในช่วงเวลาที่ปฏิบัติงาน

ครั้งที่ REV.	วันที่เริ่มใช้ Effective Date	ผู้จัดทำ ISSUE	ผู้อนุมัติ APPROVED	หมายเหตุ REMARK
1	11/02/2022	Cherdpong	Utit	