

IPC	ใบตรวจสอบคุณภาพในกระบวนการผลิต INPROCESS QUALITY CHECK SHEET			#VALUE!	เลขที่เอกสาร Document No. :	IQS-MCP-142
					หน้า/PAGE	2/2
ชื่อลูกค้า : CUSTOMER :		MCP	เลขที่ใบสั่งผลิต : WORK ORDER NO.:		ผู้ปฏิบัติงาน OPERATOR	หัวหน้างาน PRODUCTION
ชื่อชิ้นส่วน : PART NAME :		DUCT 2 BS	ช่วงเวลาผลิต เริ่ม.....น. สิ้นสุด.....น.			
รหัสชิ้นส่วน : PART NO. :		KE02G661G02	จำนวน : QUANTITY :	OK NG	วันที่/DATE / /	วันที่/DATE / /

ORIGINAL เอกสารต้นฉบับ Document Control

CONTROLLED COPY เอกสารควบคุม Document Control

BURRING DIRECTION(๑)
BURRING DIRECTION(๑)

PROCESS 2/2 BENDING MACHINE.....

ลำดับ NO.	ข้อกำหนด	ขีดจำกัด LIMIT	เครื่องมือ TOOL	START(2 PCS.)		PCS 20	PCS 60	PCS 100	PCS 120	PCS 160	CHECKING FINISH	
				1	2						1	2
MATERIAL												
COIL NO.												
1	SGCCZCX-Z12	OK - NG	SPEC									
2	0.80 ± 0.07	0.73 - 0.87	VERNIER									

ขนาด/DIMENSION

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
ขนาด	9.80 ± 0.50	9.80 ± 0.50	18.00 ± 0.50	31.00 ± 0.50	21.50 ± 0.50	304.00 ± 1.50	325.50 ± 1.50	9.80 ± 0.50	21.50 ± 0.50	18.00 ± 0.50	9.80 ± 0.50	31.00 ± 0.70
ขีดจำกัด	9.30 - 10.30	9.30 - 10.30	17.50 - 18.50	30.50 - 31.50	21.00 - 22.00	302.50 - 305.50	324.00 - 327.00	9.30 - 10.30	21.00 - 22.00	17.50 - 18.50	9.30 - 10.30	30.30 - 31.70
เครื่องมือ	VERNIER	VERNIER	VERNIER	VERNIER	VERNIER	VERNIER	VERNIER	VERNIER	VERNIER	VERNIER	VERNIER	VERNIER

1	รอยบุบ, ยุบ, บูน	ต้องไม่มี	VISUAL									
2	PUNCH DIRECTION	ต้องตรงตามแบบ	VISUAL									
3	ครีปสูง, SCAP	ต้องไม่มี	VISUAL									

RESULT

QC.APPROVED		สัญลักษณ์/SYMBOL	○ ผ่าน/AcCEPT x ไม่ผ่าน/NO ACCEPT
PRODUCTION APPROVED			

ช่วงเวลาทำงาน ○ กลางวัน ○ กลางคืน *ทำเครื่องหมาย ✓ ในเวลาที่ปฏิบัติงาน

0	22/07/2021	Cherdpong	Unit
---	------------	-----------	------

ครั้งที่ REV.	วันที่เริ่มใช้ Effective Date	ผู้จัดทำ ISSUE	ผู้อนุมัติ APPROVED	หมายเหตุ REMARK
FM-PRO-018 REV.01 Effective Date : 19/01/2013				