

SPR-OC-FIM/3

หน่วยครัวที่ ๐๐ ถนนไชยเมือง ๑๑/๕๔

เมื่อวัน Lot นี้สืบ รับเข้ามานำเสนอทั้ง 2 นายเลขานุ (SRI-QC-F01/3 และ SRI-QC-F07) จัดเก็บรวมกัน ที่แผนก QC

SRI-OC-F07

ที่นก 01 อนุสาวรีย์ 11/54

SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	วันที่เข้าง	ผู้แจ้ง
รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:	18/6/2012	()	4-1-69	05107	
รหัสชิ้นงาน: W13-C1	ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับเหล็กท่อน				
ชื่อชิ้นงาน: BEARING-ROTOR	1. ต้องทำการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยน Lot				
หมายเลข Lot: C7006	2. ให้ผู้แจ้งทุกคนที่มีสิทธิ์ที่หัวเหล็ก (หัวเรือของตัว) นำไป QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก (อาจเป็นเหล็กที่หนาแน่นที่สุด 3) ทุก Lot ทุก 1 ท่อน				
จำนวนชิ้นงาน: 880	3. ต้องทำการตรวจสอบคุณภาพเหล็กท่อนให้พึงพอใจแล้วจึงนำเหล็กท่อนที่ได้เข้าสู่ QC ตรวจสอบเพื่อสืบสานคุณภาพของเหล็กท่อน				
Heat No: 2221086	4. ให้แนบเอกสารมาแจ้งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งเมื่อเปลี่ยน Lot การผลิต				
Material: SAE C					

ลำดับ	หัวชือการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ท่ามกลาง(Tol.)	ช่วงที่ต้องการ	ผลการตรวจสอบ QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	
							เหล็กท่อนแรก	เหล็กท่อนแรก
1	ขนาดความกว้าง (W)	เวอร์เนียร์	18 มม.	±	-	18.04	○	ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	104 มม.	±	-	104.95	△	ผลิตได้แต่ให้ดำเนินการตรวจสอบ
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1476 กรัม	±	-	1477.4	X	ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องวัดความแข็ง				-	✓	ตรวจสอบ(PD)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีร่องรอยแตกร้าว, หนาตัดต่อไม่เรียบ			0	✓	ตรวจสอบ(QC)
5	สีเข้มที่หัวเหล็ก	สายตา				0	✓	17.20 17.22
หมายเหตุ:				มาตรฐาน (Judgement)	0	บันทึกเพิ่มเติมอีก 1 ตัวนี้		
- กรณีทำการตรวจสอบหัวน้ำที่หัวเหล็ก(QC)ไม่ได้พบเหล็กที่แจ้งมาซึ่งมีข้อห้าม				ซื้อหัวตรวจสอบ	✓			
- กรณีทำการตรวจสอบบานไม่ได้หัว(QC)แจ้งผลให้เหล็กที่แจ้งทราบเพื่อทำการแก้ไขและส่งชิ้นงานท้องถังแก้ไข ที่ทำการตรวจสอบซึ่งอีกครั้ง				ลงชื่อรับทราบผลตรวจสอบ	✓			
				หน. QC อยู่มือผู้ผลิตรถ				

SRI-QC-F01/3

ทบทวนครั้งที่ 00 อยู่ภาคใต้เมื่อ 11/54

เมื่อจบ Lot แล้ว ให้นำแบบฟอร์มทั้ง 2 หมายเลขนี้ (SRI-QC-F01/3 และ SRI-QC-F07 จัดเก็บรวมกัน ที่แนก QC

Drawing :	การอธิบายเพิ่มเติมร้าวความแข็ง	ชื่อชิ้นงาน : -	รหัสชิ้นงาน :	หมายเหตุ Lot :	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	Sh. กบ. (กบ.)	ผู้อนุมัติ (หน.QC)
					18/6/2012	()	<input type="checkbox"/> กบเข้า	<input checked="" type="checkbox"/> กบออก
Drawing :	ตรวจสอบความกว้าง	ขนาดความกว้าง (W)	เวอร์เนียร์	18 มม. ±				
	ตรวจสอบความยาว	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	104 มม. ±				
	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง		1476 กรัม ±				
	ลักษณะรูปร่าง	สายตา		ไม่มีร่องรอยแตกร้าว, หนาตัดต่อไม่เรียบ				
สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	○ คือ งานดี △ คือ อนุมัติใช้พิเศษ (หน.ชี้แจงไป) X คือ งานไม่ดี							
หมายเหตุดังนี้ 1/2								
ลำดับ	หัวชือการตรวจสอบ	ผลตรวจสอบครั้งที่ 1/2				ผลตรวจสอบครั้งที่ 2/2		บันทึกเพิ่มเติม (ตัวนี้)
		PD (2 ห้อง)		QC (2 ห้อง)		PD (2 ห้อง)		
ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	
1	ขนาดความกว้าง (W)	18.03	18.02	18.02	18.01	18.06	18.02	18.03 18.03
2	ความยาว (L)	104.92	104.98	104.90	105.00	104.90	104.96	105.05 104.98
3	น้ำหนัก (W)	1477.2	1478.6	1477.6	1478.4	1472.6	1472.6	1478.8 1477.8
4	ลักษณะรูปร่าง (App.)	OK	OK	0	0	OK	OK	0 0
ผลตรวจสอบ (Judgement)	0	0	0	0	0	0	0	ผ่าน ไม่ผ่าน
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)	02-07	ML	02-07	~	~	~	~	

SRI-QC-F07

ทบทวนครั้งที่ 01 อยู่ภาคใต้เมื่อ 11/54

ໃນແຈ້ງທຽວຈັດອນ
SRI

- | | | | | | | |
|------------|---|--|---|---|---|---|
| ให้สืบต้น | <input type="radio"/> ห้องน้ำหลังห้องน้ำซึ่งจาก | <input type="radio"/> ว่าด้านหน้า | <input type="radio"/> ไม่ใช่เดิน | <input type="radio"/> ห้องน้ำ | <input type="radio"/> ห้องน้ำ | <input type="radio"/> ห้องน้ำ |
| ให้สืบก่อน | <input type="radio"/> ห้องน้ำหลัง MC | <input type="radio"/> ห้องน้ำซึ่งเดินไปเบื้องหลังห้องน้ำ | <input type="radio"/> ห้องน้ำซึ่งเดินไปเบื้องหน้า | <input type="radio"/> ห้องน้ำเดินไปเบื้องหน้า | <input type="radio"/> ห้องน้ำเดินไปเบื้องหน้า | <input type="radio"/> ห้องน้ำเดินไปเบื้องหน้า |

-F01/1

SRI-QC-F01/1

55/22 प्राचीन ०० प्राचीन



ใบรับวัตถุดิน

(Incoming Material Acceptance)

Rev: 00

អ្នកចាំខែ

សុំរាយ

គ្នាបាយន

ମୁଦ୍ରାବୁନ୍ଦି

5/15/2555

Qe

ព្រះរាជាណាចក្រកម្ពុជា

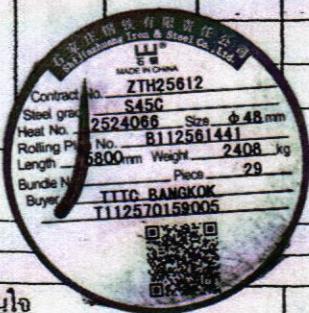
700mV

הנִזְקָנָה

วันที่รับเข้า: 05/01/69

గරదవ්‍යාපුකිඩ් :

Specification :



หมายเหตุ : วิธีการล็อกสินปืน

วิธีการรักษา

- O = งานดี
- Δ = อยู่ดีไม่ใช่ปีศาจ
- X = งานไม่ดี

1. การวัดความໄส เครื่องมือที่ใช้ Vernier
2. การวัดความยาว เครื่องมือที่ใช้ กลับเมตร
3. การตรวจสอบ (ไม้มีครีบ, ไม้กรวย, ไม้ขาว) ใช้สาค่า

PASS

ผลการสำรวจสุ่ม



SHIJIAZHUANG IRON & STEEL CO., LTD



SG-MES-PZ-1001

NO. 25075826

Quality department director: ZhangYongJun 5547

Address: Nebel, Shijiazhuang, China 363 Heping donglu. Code:050031. Tel: (0311) 86913195



บริษัท ศรีบุรีสุทธิ์ อุตสาหกรรม จำกัด

ใบสั่งการตัดเหล็ก(CUTTING TICKET)

รหัสชิ้นงาน	เกรดสัตอุติบ	ความกว้าง mm.	ความยาว mm.	น้ำหนัก กก./ตัน (g)	จำนวนหัวบอน หัวเส้น	จำนวนเต็ม ที่ตัด	จำนวนงาน หัวแม่เหล็ก	จำนวนงาน ที่ตัดได้
W13-01	S45C	48.00	104.00	1,476.00	55	32	1,700	1,760
LOT NO.	1301/C7066/050169	วัสดุสัตอุติบ		22-S45C-048-SHI-58			CHARGE NO.	552106
หมายเหตุ	ติดความยาวเหล็กเส้นที่ 5800 มม.						252106	1 CAVITIES

กระบวนการผลิต		จำนวนงาน	ผู้ตรวจสอบ	วันที่	หมายเหตุ
1	ตัดเหล็ก				
2	พ่นร็อกกิ้ง				
3	ล้างสนิม QT 20-30 HRC				
4	เชี่ยวเครื่อง				
5	อัดหัวเข้าร่อง				
6	กันสนิม & Final Insp.				
7	บรรจุ				
8	ตรวจสอบคุณภาพ				
		จำนวน	ผู้ตรวจสอบ	วันที่	หมายเหตุ
		จำนวน	ผู้ตรวจสอบ	วันที่	หมายเหตุ
		จำนวน	ผู้ตรวจสอบ	วันที่	หมายเหตุ
		จำนวน	ผู้ตรวจสอบ	วันที่	หมายเหตุ