|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| ใบบันทึกการใส่ Part SMT / RADIAL / AXIAL | | | | | | | | | Approved  OP Sup. | Checked  QC | Checked  OP Leader | Prepared  OP |
|  |  |  |  |
| วันที่ 09-11-2018 | | | Line: LINE 5 | | Model: 5509565876 | | Machine: CM402#5 | | TBL: TBL 4 | | Page ${} | |
| No. | Simple Part | Feeder  No. | Part No | CELCO  CODE | Lot No. | Body  Code | Part Value | ROhs | Board No. | Change  Time | User  Process | QC Checked |
| ${no} |  | ${feeder} | ${part} |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| ข้อควรปฎิบัติก่อนการทำการต่อ Part | | | | ข้อควรปฎิบัติในการตรวจสอบ Part ที่จะนำมาใส่  (ตรวจสอบร่วมกับQC) | | | | | ข้อควรปฎิบัติในการตรวจสอบ Part ที่ทำการต่อแล้ว | | | |
| 1.ทำการตรวจสอบชื่อ Part จาก Label ของ Maker  2.นำ Part ม้วนใหม่เทียบกับ Part ม้วนเก่าเพื่อตรวจสอบว่า นำ part มาใช้งานถูก | | | |  | | | | |  | | | |
|  | | | | | | | | | | | | |