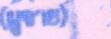


番号: C7106

日付: 22/01/2026

## บริษัท ศรีบูรพาชัย อุตสาหกรรม จำกัด

## ใบตัดการตัดเหล็ก (CUTTING TICKET)

รายการ	หมายเลข	ความกว้าง mm.	ความยาว mm.	น้ำหนัก กก./เมตร (kg/m)	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	จำนวนชิ้น	จำนวนชิ้น/kg	จำนวนชิ้น/kg
W10-01	S45C	48.00	93.00	1,320.00	62	8	500	496	496
LOT NO.	1001/C7106/220169	หมายเลข	22-S45C-048-SH-58	หมายเลข	CHARGE NO.	1001/C7106			
จำนวน	หน่วยน้ำหนักตั้งแต่ 5800.0 kg.								
กระบวนการผลิต				กระบวนการ	กระบวนการ	จำนวนชิ้น	จำนวนชิ้น/kg	จำนวนชิ้น/kg	จำนวนชิ้น/kg
1	ตัดเหล็ก								
2	ต่อรีด								
3	เหล็ก Q235 B 20-30 HRC (TTT)								
4	เบี้ยตัว 5 นาที								
5	Final Insp								
6	บรรจุ								
7	ตรวจสอบ								
		บริษัทฯ (ผู้ผลิต)	บริษัทฯ (ผู้ผลิต)	บริษัทฯ (ผู้ผลิต)				22-1-21	

SBH-PD-F02

ทุกงานต้องดี อย่างต่อเนื่อง 08/49

บริษัทฯ ขอสงวนสิทธิ์

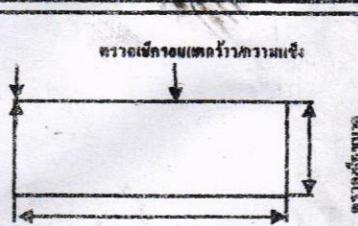
<b>SRI</b>	<b>ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน</b>	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	วันที่แจ้ง	ผู้แจ้ง
		18/6/2012	(๖)	๘๙-๖๙	สุวิทย์
รายละเอียดในการตรวจสอบ:		ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับเหล็กท่อน			
รหัสชิ้นงาน:	W10-01	1. ต้องทำการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกชิ้น ที่ได้ทราบเป็น Lot			
ชื่อชิ้นงาน:	BOSS ROTOR	2. ให้นำเหล็กท่อนที่ได้รับปั๊มที่หัวเหล็ก (เดินเรื่องของตัว) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก			
หมายเลข Lot:	C9106	(อาจเป็นเหล็กท่อนเดียวกันกับชิ้น 3) ถูก Lot ทุก Lot ทุกชิ้น			
จำนวนชิ้นงาน:	496	3. ต้องทำการหานอกบุคคลภายนอกที่ไม่ได้ทราบข้อกำหนดเหล็กท่อนที่ได้ทราบให้ QC			
Heat No	2524066	ตรวจสอบที่อยู่บ้านทุกหลังที่อยู่ในบริเวณพื้นที่ Lot การผลิต			
Material		4. ให้แนบเอกสารไปยังการติดเหล็กด้วยทุกครั้งที่ได้เปลี่ยน Lot การผลิต			

ลำดับ	หัวชือการรับ	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าที่ได้(To)	ช่วงค่าที่กำหนด (ต่ำสุด-สูงสุด)	ผลการตรวจสอบ QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)
						เหล็กท่อนแรก	
1	ขนาดความสูง (O)	เวอร์เนียร์	48 นน. $\pm$	-	-	48.03	<input checked="" type="radio"/> ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	93 นน. $\pm$	-	-	93.70	<input type="radio"/> ผลิตได้แต่ไม่ได้ค่ามาตรฐาน
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1320 กรัม $\pm$	-	-	1322.4	<input type="checkbox"/> ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องซื้อความแข็ง				-	รายการตรวจสอบ(PD) รายการตรวจสอบ(QC)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่เกิดริ้ว, ไม่เกิดรอยแตกร้าว, หน้าตัดคัดด่องไม่เรียบ			0	08.00 08.62
5	สีชิ้นที่หัวเหล็ก	สายตา				94	
หมายเหตุ:						ถูกปัก (Judgement)	บันทึกเพิ่มเติมอื่นๆ (ถ้ามี)
- กรณีเมื่อการตรวจสอบไม่ถูกต้องที่ต้องแจ้ง QC ให้แนบหนังสือแจ้งทุกชิ้นทุกครั้ง						เข้าสู่กระบวนการ	
- กรณีเมื่อการตรวจสอบไม่ถูกต้องที่ต้องแจ้ง QC แต่ไม่ได้แนบหนังสือแจ้งทุกครั้ง เพื่อที่การแจ้งไม่สะดวกซึ่งก่อให้เกิดความยุ่งยาก						ลงชื่อรับทราบและตรวจสอบ	บันทึกเพิ่มเติม
หน. QC อนุมัติผู้ตรวจสอบ							

SRI-QC-F01/3

แบบทวนครั้งที่ 01 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

เมื่อจม Lot แล้ว ให้นำแบบฟอร์มที่ 2 หมายเลขนี้ (SRI-QC-F01/3 และ SRI-QC-F07 จัดเก็บรวมกัน ที่แผนก QC)

<b>SRI</b>	<b>ใบบันทึกผลการตรวจสอบเหล็กท่อน</b>	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	Shirt (๙๙)	ผู้อนุมัติ (หน.QC)																								
		18/6/2012	(๖)	<input checked="" type="checkbox"/> กรณี	<input type="checkbox"/> กรณี																								
<p>Drawing :</p>  <p>พิริยานาคที่ต้องตรวจสอบ</p> <p>หัวชือการรับ</p> <p>มาตรฐาน</p> <p>ลักษณะรูปร่าง</p>		ชื่อชิ้นงาน :	รหัสชิ้นงาน :	รายการตรวจสอบ :																									
		หมายเลขแบบ :	หมายเลข Lot :																										
		จำนวนชิ้นงาน :	จำนวนชิ้นงาน :																										
		อุปกรณ์ :	อุปกรณ์ตรวจสอบ :																										
สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	1 ขนาดความสูง (O)	เวอร์เนียร์	48 นน. $\pm$	-																									
	2 ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	93 นน. $\pm$	-																									
	3 น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1320 กรัม $\pm$	-																									
	4 ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่เกิดริ้ว, ไม่เกิดรอยแตกร้าว, หน้าตัดคัดด่องไม่เรียบ																										
<p>ผลตรวจสอบชิ้นที่ 1/2</p> <table border="1"> <tr> <th colspan="2">PD (2 ห้อง)</th> <th colspan="2">QC (2 ห้อง)</th> <th colspan="2">PD (2 ห้อง)</th> <th colspan="2">QC (2 ห้อง)</th> <th colspan="2">บันทึกเพิ่มเติม (ถ้ามี)</th> </tr> <tr> <th>ห้องที่ 1</th> <th>ห้องที่ 2</th> <th>ห้องที่ 1</th> <th>ห้องที่ 2</th> <th>ห้องที่ 1</th> <th>ห้องที่ 2</th> <th>ห้องที่ 1</th> <th>ห้องที่ 2</th> <th colspan="2"></th> </tr> </table>		PD (2 ห้อง)		QC (2 ห้อง)		PD (2 ห้อง)		QC (2 ห้อง)		บันทึกเพิ่มเติม (ถ้ามี)		ห้องที่ 1	ห้องที่ 2																
PD (2 ห้อง)		QC (2 ห้อง)		PD (2 ห้อง)		QC (2 ห้อง)		บันทึกเพิ่มเติม (ถ้ามี)																					
ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	ห้องที่ 1	ห้องที่ 2																						
1 ขนาดความสูง (O)	48.05	48.05	48.01	48.01																									
2 ความยาว (L)	93.95	93.9	93.90	93.95																									
3 น้ำหนัก (W)	1322.4	1322.0	1322.6	1322.9																									
4 ลักษณะรูปร่าง (App.)	OK	OK	04	04																									
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)	สุวิทย์		mv																										
หมายเหตุ (Judgement)	0	0	0	0																									
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)	สุวิทย์		mv																										

SRI-QC-F07

แบบทวนครั้งที่ 01 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

**SRI**

## ใบแจ้งตรวจสอบ

## รายละเอียดการตรวจสอบ (ให้ใส่เครื่องหมาย ✓ ภายใต้ในวงกลม)

- | วันที่ผลิต | ผู้ผลิต(QC) | ผู้ดูแล(หก.QC) | รายการผลิต(แผนกทั่วไป) |
|------------|-------------|----------------|------------------------|
| ๕/๐๑/๖๙    | กานดา       | กานดา(ไทย)     | ฯฯ                     |

PASS

ଅର୍ଦ୍ଧପତ୍ର

ଅମ୍ବାର୍ଥ

ଓଡ଼ିଆପାତ୍ର

ԵՐԵՎԱՆ (ՀԱՅՐԵՆԻ ԱՆԴԵՍԻ) ՀԱՅՈՐԱՎԱՐՆԵ

*Lauritzenia silvestris* (L.) C. Nees

Digitized by srujanika@gmail.com

ପାରମାତ୍ମାର ପରିମାଣ

BRIT = 0

advertising

11.  $\text{MEL} =$

ՄԱՅԼԻ



Specification:

ପ୍ରତିକାଳିକା ବିଷୟରେ ୬୭ / ୧୦ / ୬୦ : ଲାଭପାଇଁ

## ପ୍ରତିଷ୍ଠାନଙ୍କୁ

SR



# SHIJIAZHUANG IRON & STEEL CO., LTD



SG-MES-PZ-1001

NO. 25075826

Customer's contract No.	ZTH25612	Customer	TOYOTA TSUSHO (THAILAND) CO., LTD.						Shape of Product	Round Bar		Standard	JSXY2039-2022	Steel grade	S45C	Certificate No.	2508250128
Heat No.	2524066	Rolling plan No.	B112561441						Delivery condition	Hot rolled		Size(mm)	DIA. 48	Weight (MT)	14.117	Bundles	6
Chemical Composition (%)																	
Item	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	O	SP1							
Ladle Result	0.45	0.24	0.73	0.014	0.004	0.15	0.04	0.06	0.0006	0.19							
Scattered porosity	Center porosity	Ingots shape segregation	Yield strength	Tensile strength	Elongation	Reduction of area	Hardness	dA	d(B+C)	Decarburized layer	Austenite grain size	Inspection	Surface quality & Shape size				
Grade	Grade	Grade	ReL MPa	Rm MPa	A %	Z %	HBW	%	%	mm	Grade						
0.5	1.5	0	425	678	24.5	54	197	0.02	0.02	0.22	7	Qualified	Qualified				
0.5	1.5	0	418	670	24.0	53	194	0.02	0.02	0.20							
							195										
HSIS GROUP STEEL COMPANY																	
PASS																	
Date : 15 / 01 / 69																	
Checked By : <i>.../.../...</i>																	
Approved By : <i>.../.../...</i>																	
SP1-Cr+Ni:																	
Note:																	

Quality department director: ZhangYongjun *.../.../...*

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

