

เลขที่บันทึก: C7114

วันที่บันทึก: 27/01/2026

บริษัท ศรีบูรพาอิมอลล์ จำกัด

ใบตัดเหล็กด้วยไฟฟ้า(CUTTING TICKET)

รายการงาน	มาตรฐาน	ความกว้าง mm.	ความยาว mm.	น้ำหนัก กก./เมตร (kg/m)	จำนวนชิ้น ชุด/ชิ้น	จำนวนชิ้น ชุด/ชิ้น	จำนวนงาน ชุด/แม่บท	จำนวนงาน ชุด/เดือน
W13-01	S45C	48.00	104.00	1,476.00	55	48	2,600	2,640
LOT NO.	1301/C7116/270169				รหัสประจำ	22-S45C-048-SH-58	CHARGE NO.	25024066
หมายเหตุ	ตัดคราบเหล็กด้วยไฟฟ้า 5800.0 รวม							

กระบวนการผลิต

ขั้นตอนการผลิต

ผู้ตรวจสอบ

ผู้ตัด

ผู้ตรวจสอบ

- 1 ตัดเหล็ก /
- 2 ตัดเศษ /
- 3 ลงบน QT 20-30 HRC /
- 4 ปรับอุปกรณ์ /
- 5 ตัดคราบ 5 นาที /
- 6 รับผิดชอบ & Final. Insp. /
- 7 นำเข้า /
- 8 จ่ายเงิน /

(ผู้ตัด)

(ผู้ตรวจสอบ)

สุวิทย์
(ผู้ตัด)

(ผู้ตัด)

28-1-26
(ผู้ตัด)

SBI-PD-F02

* บันทึกโดยผู้ดูแลระบบ *

จำนวนครั้งที่ 3 ฉบับที่บันทึก 08/49

SRI

ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน

Rev 00	ผู้ดูแล QA	วันที่เบื้องต้น	วันที่เบื้องต้น
18/6/2012	(0)	2-2-69	02.09

รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:

ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับหนังสือเดินทาง

รหัสชิ้นงาน:	WY3-01	1. ต้องทำการเบี้ง QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยน Lot
ชื่อชิ้นงาน:	BOSS ROTOR	2. ให้หัวเหล็กท่อนที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางที่ต่ำกว่าเส้นผ่านศูนย์กลางที่กำหนด (0.6) เป็นหนาเหล็กท่อนที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางที่ต่ำกว่าเส้นผ่านศูนย์กลางที่กำหนด (0.6) มากกว่า QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก
หมายเลข Lot:	CY116	(0.6) เป็นหนาเหล็กท่อนที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางที่ต่ำกว่าเส้นผ่านศูนย์กลางที่กำหนด (0.6) มากกว่า QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก
จำนวนชิ้นงาน:	880	(0.6) เป็นหนาเหล็กท่อนที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางที่ต่ำกว่าเส้นผ่านศูนย์กลางที่กำหนด (0.6) มากกว่า QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก
Heat No:	252A066	3. ต้องทำการตรวจสอบคุณภาพเหล็กท่อนให้ติดตามขั้นตอนเดียวกันที่หัวเหล็กท่อนที่เปลี่ยนไปให้ QC
Material:	DD-945C-04B-SH1-BB	4. ให้แนบเนื้อหาการเบี้ง QC ที่ต้องเปลี่ยน Lot การผลิต

ลำดับ	หัวขอการรับ	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ที่กำหนด(Tol.)	ช่วงที่ต้องการ	ผลการตรวจสอบ QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	
							เหล็กท่อนแรก	เหล็กท่อนแรก
1	ขนาดความยาว (L)	เวอร์เนียร์	48	mm. ±	-	47.11	○	ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	104	mm. ±	-	104.20	△	ผลิตได้แต่ไม่ได้รับ
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1476	กรัม ±	-	1478.6	X	ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องทดสอบความแข็ง				-	PD	ตรวจสอบ(PD)
5	ลักษณะรูป่าง	สายตา	ไม่มีรอยแตกร้าว, หนาตัดต่อคงไว้ได้			0	QC	ตรวจสอบ(QC)
5	สีชิ้นท่อหัวเหล็ก	สายตา				0	II.U1	II.U2
หมายเหตุ:					ตามปก (Judgement)	0	บันทึกเพิ่มเติมอื่นๆ (ถ้ามี)	
- กรณีผลการตรวจสอบหัวเหล็ก(QC)ไม่ได้หมายเหตุที่แจ้งลงชื่อรับทราบ					ซื้อหัวเหล็ก			
- กรณีผลการตรวจสอบหัวเหล็ก(QC)แจ้งผลไม่ได้หมายเหตุที่แจ้งทราบ					ลงชื่อรับทราบแทนกรรมการ	02.07		
เพื่อการประเมินและสรุปจำนวนหัวเหล็กที่ได้ตรวจสอบเข้าอีกด้วย					หน. QC อยู่มือผู้ผลิตตรวจสอบ			

SRI-QC-F01/3

หน้าที่ 00 ของทั้งหมด 11/54

เมื่อบันทึกแล้ว ให้นำแบบฟอร์มที่ 2 หมายเลข (SRI-QC-F01/3 และ SRI-QC-F07 จัดเก็บรวมกัน ที่แผนก QC

SRI		ใบบันทึกผลการตรวจสอบเหล็กท่อน			Rev 00	ผู้ดูแล QA	Shir (๙๙)	ผู้บัญชาติ (หน.QC)	
					18/6/2012	(0)	<input type="checkbox"/> ผ่าน	<input checked="" type="checkbox"/> กลับคืน	
Drawing :				ชื่อชิ้นงาน : -	รหัสการควบคุมคุณภาพ :				
หมายเลขชิ้นงาน :				รหัสชิ้นงาน :	หมายเลข Lot :				
หมายเลขแบบ :				จำนวนชิ้นงาน :	วันที่ตรวจสอบ :				
ลูกค้า :				ลูกค้า :					
สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	<input checked="" type="radio"/> คือ งานดี <input type="radio"/> คือ อนุมัติใช้พิเศษ (หน.เข้าไปใน) <input type="radio"/> คือ งานไม่ดี			ลักษณะ :	ผลตรวจสอบที่ 1/2				
					PD (2 ท่อน)		QC (2 ท่อน)		
				ท่อนที่ 1	ท่อนที่ 2	ท่อนที่ 1	ท่อนที่ 2	ท่อนที่ 1	ท่อนที่ 2
1	ขนาดความยาว (L)	18.10	18.10	48.15	48.14	48.00	48.10	48.11	48.03
2	ความยาว (L)	104.10	104.40	104.13	104.20	104.20	104.25	104.20	104.10
3	น้ำหนัก (W)	1479.2	1478.6	1479.6	1480.6	1479.6	1479.6	1479.8	1480.0
4	ลักษณะรูป่าง (App.)	OK	OK	0	0	OK	OK	0	0
สรุปผล (Judgement)				0	0	0	0	0	0
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)				02.07	N.W.	02.07		02.07	
SRI-QC-F07									หน้าที่ 00 ของทั้งหมด 11/54

SRI

ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน

Rev 00	ผู้จัดทำ QA	วันที่ใช้	ผู้แจ้ง
18/6/2012	()	2-2-69	02/07

รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:

ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับหนังสือเดินทาง

รหัสชิ้นงาน: W13-01
 ชื่อชิ้นงาน: BOSS ROTOR
 หมายเลข Lot: C7116
 จำนวนชิ้นงาน: 880
 Heat No: 2521810
 Material: 22-S45C-040-5H1-B9

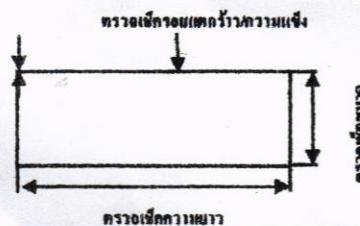
- ต้องทำการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยน Lot
- ให้นำเหล็กท่อนที่มีเส้นทึบที่หัวเหล็ก (หัวเรื่องของตัว) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก (ถ้าเป็นเหล็กท่อหนาเย็บกันขึ้น 3 ทุก Lot จะ 1 ท่อน)
- ต้องทำการหานอกขอบคุณภาพเหล็กท่อนให้ติดตามเข้ากับมาตรฐานเหล็กท่อหนาเย็บที่ทางผู้ผลิตแจ้งให้ QC ตรวจสอบเพื่อยืนยันคุณภาพหลักของเรื่องการผลิต
- ให้แนบเอกสารมาแจ้งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งเมื่อเปลี่ยน Lot การผลิต

ลำดับ	หัวข้อการรับ	เครื่องมือรับ	มาตรฐาน(Spec)	ท่าเดียว(Tol.)	ช่วงที่ห้ามขาด (กว้าง-แคบ)	ผลการตรวจสอบ QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	
							เหล็กท่อนแรก	เวลาตรวจสอบ
1	ขนาดความยาว (L)	เวอร์เนียร์	18 นน.	±	-	18.00	○	ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	104 นน.	±	-	104.60	△	ผลิตได้แต่ไม่ได้ตรวจสอบ
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1476 กรัม	±	-	1478.0	X	ต้องแจ้งให้ทราบและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องทดสอบความแข็ง					-	เวลาตรวจสอบ(PD)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีรอยแตกร้าว, หนาตัวต้องไม่เสื่อม			11.56	11.58	เวลาตรวจสอบ(QC)
5	สีชิ้นที่หัวเหล็ก	สายตา				b	b	
หมายเหตุ:				สรุปผล (Judgement)	6		บันทึกเพื่อพิมพ์ (ด้านนี้)	
- กรณีมีการตรวจสอบหัวน้ำด้วย QC ที่แจ้งให้ทราบก่อนแจ้งลงชื่อข้อมูล				ชื่อผู้ตรวจสอบ	○			
- กรณีมีการตรวจสอบบ้านผู้ผลิต QC แจ้งผลให้แพนเกลก่อนแจ้งทราบ				ลงชื่อรับทราบผลตรวจสอบ	02/07			
เพื่อการนำไปใช้และอ้างอิงงานห้องแม่กล่อง เพื่อตรวจสอบชิ้นเหล็ก				หน. QC อนุมัติผลตรวจสอบ				

SRI-QC-F01/3

หน้าที่ 00 จากทั้งหมด 11/54

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

SRI		ใบบันทึกผลการตรวจสอบเหล็กท่อน				Rev 00	ผู้จัดทำ QA	Shik (กะ)	ผู้อนุมัติ (หน.QC)
						18/6/2012	()	<input checked="" type="checkbox"/> กะเจ้า	<input type="checkbox"/> กะเด็ก
Drawing :				ชื่อชิ้นงาน : -	รหัสการตรวจสอบ : -				
ตรวจสอบ ค่านิยม				รหัสชิ้นงาน :	หมายเหตุ Lot :				
			หมายเหตุแบบร่าง :	จำนวนชิ้นงาน :					
			ลูกค้า :	วันที่ตรวจสอบ :					
สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	คือ งานดี		ล่าดับบล หัวข้อการรับ	เครื่องมือรับ	มาตรฐาน(Spec)	ท่าเดียว(Tol.)	ช่วงที่ห้ามขาด		
	△ คือ อนุมัติใช้พิเศษ (หน.ชั้นไป)		1 ขนาดความยาว (L)	เวอร์เนียร์	18	นน. ±	-		
	X คือ งานไม่ดี		2 ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	104	นน. ±	-		
			3 น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1476	กรัม ±	-		
			4 ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีรอยร้าว, ไม่มีรอยแตกร้าว, หนาตัวต้องไม่เสื่อม				
หัวข้อการตรวจสอบ		ผลตรวจสอบทั้ง 1/2			ผลตรวจสอบทั้ง 2/2			บันทึกเพื่อพิมพ์ (ด้านนี้)	
		PD (2 ท่อน)		QC (2 ท่อน)	PD (2 ท่อน)		QC (2 ท่อน)		
		ท่อนที่ 1	ท่อนที่ 2	ท่อนที่ 1	ท่อนที่ 2	ท่อนที่ 1	ท่อนที่ 2	ท่อนที่ 1	ท่อนที่ 2
1 ขนาดความยาว (L)		98.00	96.10	18.00	18.00	98.10	98.00	98.01	18.00
2 ความยาว (L)		104.60	104.40	104.70	104.60	104.45	104.60	104.65	104.73
3 น้ำหนัก (W)		1476.2	1478.8	1479.6	1476.8	1478.2	1477.1	1473.0	1478.8
4 ลักษณะรูปร่าง		OK	OK	b	b	OK	OK	b	b
ผลตรวจสอบ (Judgement)		○	○	b	b	○	○	b	b
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)		02/07			~			ผลการตรวจสอบครั้งที่ถูกต้อง (by Lot)	
								<input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน	<input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน

SRI-QC-F07

หน้าที่ 01 จากทั้งหมด 11/54

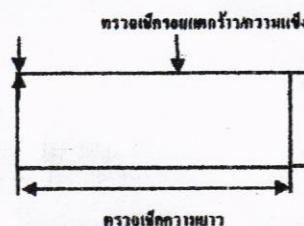
SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00 18/6/2012	ผู้check QA <i>(Q)</i>	วันที่แจ้ง 0-2-69	ผู้แจ้ง 02/07
รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:		ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับเหล็กท่อน			
รหัสชิ้นงาน: ชื่อชิ้นงาน: หมายเลข Lot: จำนวนชิ้นงาน Heat No Material	W13-01 BOSS ROTOR C4116 883 252A1840 L2-545C-045-5H1-09	<ol style="list-style-type: none"> ต้องทำการทดสอบ QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้ง ที่ได้รับเพื่อเป็น Lot ให้นำเหล็กท่อนที่มีเส้นผ่าศูนย์กลางที่ต่ำกว่าเส้นผ่าศูนย์กลางที่กำหนด (104 ± 0.5) นำไป QC ตรวจสอบโดยเด็ดขาด ต้องทำการทดสอบคุณภาพเหล็กท่อนให้ได้ตามข้อกำหนดแล้วจึงนำเหล็กท่อนที่เหลือไปให้ QC ตรวจสอบเพื่อยืนยันคุณภาพของเหล็กท่อน ให้แนบเอกสารมาเป็นส่วนของการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งเมื่อเป็น Lot การผลิต 			

ลำดับ	หัวชือการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	กำลังที่ออก(Tol.)	ช่วงที่ต้องการหนด (ต่ำกว่า-ต่ำสุด)	ผลการตรวจสอบ QC		สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)
						เหล็กท่อนแรก	เหล็กท่อนแรก	
1	ขนาดความยาว (L)	เวอร์เนียร์	18	มม. \pm	-	18.01	<input checked="" type="radio"/>	ผลิตได้
2	ความกว้าง (L)	เวอร์เนียร์	104	มม. \pm	-	104.85	<input type="triangle"/>	ผลิตได้แต่ไม่ได้ตรวจสอบ
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1476	กรัม \pm	-	1480.6	<input type="x"/>	ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องซื้อความแข็ง				-	<input type="PD"/>	เวลาตรวจสอบ(PD)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	"ไม่มีร่องรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่มีอุบัติ			0	13.00	13.02
5	สีเขียวที่หัวเหล็ก	สายตา				0		
หมายเหตุ:				มาตรฐาน (Judgement)		0	บันทึกเพิ่มเติมอื่น ๆ (ดำเนิน)	
- กรณีทำการตรวจสอบท่านผู้ตรวจสอบ(QC)จะนำเหล็กท่อนที่แจ้งลงชื่อข้อมูล				ใช้ผู้ตรวจสอบ		<i>P</i>		
- กรณีทำการตรวจสอบบันทึกผู้ตรวจสอบ(QC)จะนำเหล็กท่อนที่แจ้งทราบ				ลงชื่อรับทราบผลตรวจสอบ		02/07		
เพื่อกำกับการผลิตและส่งจ่ายงานห้องแม่เป็นต่อกระบวนการตรวจสอบขั้นต่อไป				หน. QC อนุมัติผลตรวจสอบ				

SRI-QC-F01/3

หน่วยนับครั้งที่ 00 อนุภัติใช้เมื่อ 11/54

เมื่อจบ Lot แล้ว ให้นำแบบฟอร์มทั้ง 2 หน้ายังเช่นนี้ (SRI-QC-F01/3 และ SRI-QC-F07 จัดเก็บรวมกัน ที่แผนก QC

SRI	ใบบันทึกผลการตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00 18/6/2012	ผู้check QA <i>(Q)</i>	Shink (กบ.)	ผู้อนุมัติ (หน.QC)					
Drawing : 		ชื่อชิ้นงาน : -	รหัสการวัดดูดิน :							
รหัสชิ้นงาน :		รหัสชิ้นงาน :	หมายเลข Lot :							
หมายเลขแบบ :		หมายเลขแบบ :	จำนวนชิ้นงาน :							
ลูกค้า :		ลูกค้า :	วันที่ตรวจสอบ :							
สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement) ○ คือ งานดี △ คือ อนุมัติใช้พิเศษ (หน.เข้าไปป.) X คือ งานไม่ดี		ลักษณะรูปร่าง	ลักษณะรูปร่าง	ลักษณะรูปร่าง	ลักษณะรูปร่าง					
		ลักษณะรูปร่าง	ลักษณะรูปร่าง	ลักษณะรูปร่าง	ลักษณะรูปร่าง					
ผลตรวจสอบดังที่ 1/2		ผลตรวจสอบดังที่ 2/2				บันทึกเพิ่มเติม (ดำเนิน)				
ลำดับ	หัวชือการตรวจสอบ	PD (2 ท่อน)		QC (2 ท่อน)		PD (2 ท่อน)		QC (2 ท่อน)		ผลการตรวจสอบครั้งที่ถูกถ่าย(ฉบับ Lot)
		ท่อนที่ 1	ท่อนที่ 2	ท่อนที่ 1	ท่อนที่ 2	ท่อนที่ 1	ท่อนที่ 2	ท่อนที่ 1	ท่อนที่ 2	
1	ขนาดความยาว (L)	18.10	18.00	18.01	18.02	18.00	18.10	18.01	18.00	
2	ความกว้าง (L)	104.40	104.45	104.70	104.60	104.80	104.60	104.80	104.45	
3	น้ำหนัก (W)	1448.6	1448.6	1479.0	1478.0	1448.2	1448.6	1490.6	1488.8	
4	ลักษณะรูปร่าง (App.)	OK	OK	0	0	OK	OK	0	0	
สรุปผล (Judgement)		0	0	0	0	0	0	0	0	
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)		02/07	N	02/07	N					

SRI-QC-F07

หน่วยนับครั้งที่ 01 อนุภัติใช้เมื่อ 11/54

ລະຫັບອີເມວ: C7123

ວັນທີ: 30/01/2026

ບຣັຊ້ ກົງປະກິດສູງ ອຸທະກາກຮຽນ ຈຳກັດ

ໃນເຫັນການຕັ້ງກັບ (CUTTING TICKET)

ລະຫັບອີເມວ	ນາມຄະດີ	ຄວາມໄດ້ mm.	ຄວາມໄດ້ mm.	ນຳມັກ ກົງກັດ (g)	ຈຳນວນຫຼັບ ຫຼັມ	ຈຳນວນຫັ້ນ ຫຼັມ	ຈຳນວນການ ການແກ່ໄຂ	ຈຳນວນການ ຜິດໄຕ
W13-01	S45C	48.00	104.00	1,476.00	55	8	400	440
LOT NO.	1301/C7123/300169			ກົງປະກິດສູງ	22-S45C-048-SHI-58		CHARGE NO.	DB224846
ຈຳນວນຫຼັບ	ຕືກຄາມເຄາະຫຼັບມືກັນຫຼັບ 5800.0 ລມ.							1 CAVITIES
ການປະກາດການຕັ້ງກັບ				ຈຳນວນຫຼັບ	ຫຼັບ	ຫຼັບ	ຫຼັບ	ຫຼັບ
1	ຫຼັບເຫັນ	/	/					
2	ຫຼັບສົ່ງ	/	/					
3	ສົ່ງດ້ວຍ CT 20-30 HRC	/	/					
4	ເພີ້ນຫຼັບ	/	/					
5	ເຫັນຫຼັບ 5 ນາທີ	/	/					
6	ກັບຄົນ & Final Insp.	/	/					
7	ບັນຍາ	/	/					
8	ອະນຸຍາຍ ການຕັ້ງກັບ	/	/					
	(ນາມຄະດີ)	(ຫຼັມ)	(ຫຼັມ)	ສົມບັດ	(ຫຼັມ)	(ຫຼັມ)	(ຫຼັມ)	31-1-26

SBL-PD-F02

* ພົມມືອງຕະຫຼາດຫຼັກ + (ຫຼັມມືອງຕະຫຼາດຫຼັກ) 5

ການການຕັ້ງກັບ 3 ຕຸລິມໄດ້ເກີດ 08/49

SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00 18/6/2012	ผู้จัดทำ QA (พ)	รับที่เบื้อง 2-2-69	วันที่เข้า 03/09
รายละเอียดในการตรวจสอบ:	ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับแผนกผลิต				
รหัสชิ้นงาน: W13-01	1. ต้องทำการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพเชิงงานทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยน Lot				
ชื่อชิ้นงาน: 110 BOSS ROTO 2W	2. ให้ผู้ผลิตท่องเที่ยวสีบ่งตัวหัวเหล็ก (เดินเรือของตัว) นำไป QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก				
หมายเลข Lot: C4123	(อาจเป็นหนาสือก่อหนี้ขายล้านบาทขั้น 3) ถูก Lot ๆ ละ 1 ห้อง				
จำนวนชิ้นงาน: 110	3. ต้องทำการหานวนของคุณภาพเหล็กท่อนให้ติดตราเข็มกาวหัวเหล็กท่อให้แน่นถ่องให้ QC				
Heat No: 2581840	ตรวจสอบที่อยู่ในชั้นทุ่นภารท่อหัวเรียวการผลิต				
Material: 22-S45C-048-9H1-58	4. ให้แนบเอกสารมาสั่งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งเมื่อเปลี่ยน Lot การผลิต				

ลำดับ	รัวชี้ของการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าที่ต้อง(Tol.)	ช่วงที่ต้องการผล	ผลการตรวจสอบ QC	ตัวอย่างกรณีการตัดสินใจ (Judgement)	
							เหล็กท่อมาตรฐาน	เหล็กท่อหัวเรียว
1	ขนาดความยาว (L)	เวอร์เนียร์	47. นน.	±	-	±8.26	○	ผลิตได้
2	ความกว้าง (L)	เวอร์เนียร์	104. นน.	±	-	104.12	△	ผลิตได้แต่ไม่ได้เรียบร้อย
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1496 กรัม	±	-	1490. V	X	ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องทดสอบความแข็ง				-	PD	ตรวจสอบ(PD)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแยกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เย็บ			OK	14.15.4.	ตรวจสอบ(QC)
5	สีสีบ่งตัวหัวเหล็ก	สายตา				OK	14.15.4.	ตรวจสอบ(QC)
หมายเหตุ:				ตามปกติ (Judgement)	○		บันทึกเพิ่มเติมอีก 1 (ดำเนิน)	
- กรณีหากตรวจสอบท่าน ผู้ตรวจสอบ(QC) ไม่ได้แน่ใจแจ้งลงชื่อข้างหน้า				ต้องตรวจสอบ	△			
- กรณีหากตรวจสอบไม่ถูก ผู้ตรวจสอบ(QC) แจ้งผลให้ผิดปกติแจ้งทราบ				ลงชื่อรับทราบผลตรวจสอบ	V			
เพื่อการผลิตจะแจ้งชิ้นงานหัวเรียวไปเพื่อตรวจสอบซ้ำอีกครั้ง				หน. QC อนุมัติผลตรวจสอบ	02/09			

SRI-QC-F01/3

หน่วยงานที่ 00 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

เมื่อจบ Lot แล้ว ให้นำแบบฟอร์มทั้ง 2 หน้าเลขที่ (SRI-QC-F01/3 และ SRI-QC-F07) จัดเก็บรวมกัน ที่แผนก QC

SRI	ใบบันทึกผลการตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00 18/6/2012	ผู้จัดทำ QA (พ)	Shink (กบ)	ผู้อนุมัติ (หน.QC)
Drawing :	ตรวจสอบเส้นทางและหัวตรวจสอบ	ชื่อชิ้นงาน : -	รหัสการตรวจสอบ :		
ตรวจสอบ ลักษณะ	ตรวจสอบความกว้าง	รหัสชิ้นงาน :	หมายเลข Lot :		
		หมายเลขแบบ :	จำนวนชิ้นงาน :		
		ลูกศร :	วันที่ตรวจสอบ :		
สัญลักษณ์ในการ ตัดสินใจ (Judgement)	○ ถือ งานดี △ ถือ อนุมัติใช้ศักย์ (หน. ขึ้นไป) X ถือ งานไม่ดี	ลำดับหัวชี้ของการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าที่ต้อง(Tol.) ช่วงที่ต้องการผล
		1 ขนาดความยาว (L)	เวอร์เนียร์	นน.	±
		2 ความกว้าง (L)	เวอร์เนียร์	นน.	±
		3 น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	กรัม	±
		4 ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแยกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เย็บ	
		ผลตรวจสอบทั้ง 1/2			
		PD (2 ห้อง)	QC (2 ห้อง)	PD (2 ห้อง)	QC (2 ห้อง)
		ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	ห้องที่ 1	ห้องที่ 2
1 ขนาดความยาว (L)	18.00	18.10	18.26	18.30	
2 ความกว้าง (L)	104.35	104.40	104.36	104.06	
3 น้ำหนัก (W)	1480.2	1484.6	1480.17	1480.15	
4 ลักษณะรูปร่าง (App.)	OK	OK	OK	OK	
ผู้ประเมิน (Judgement)	○	○	○	○	
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)	02/09	02/09			
					ผลการตรวจสอบครั้งต่อไป (บน Lot)
					ผ่าน
					ไม่ผ่าน

SRI-QC-F07

หน่วยงานที่ 01 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

SRL

ใบรับวัสดุดิบ

(Incoming Material Acceptance)

Rev: 00

5/5/2555

ผู้ตัดQA

ผู้ตรวจสอบ

ผู้กبحกวน

ผู้อนุมัติ

วันที่รับเข้า: 28/01/69

เอกสารวัสดุดิบ: S45C (T2-S45C-048-SHP)

ผู้อนุมัติ:

กานต์

Specification:

มัคท์	เลขที่ ในรับรอง	Heat No.	จำนวน เส้น/มัค	จำนวน 4 เส้น / 1 มัค				มัคท์	เลขที่ ในรับรอง	Heat No.	จำนวน เส้น/มัค	จำนวน 4 เส้น / 1 มัค			
				1. ความ กว้าง (มม)	2. ความ ยาว (มม)	3. ญี่ปุ่น ถักมยง	4. ปรูป ครัว					1. ความ กว้าง (มม)	2. ความ ยาว (มม)	3. ญี่ปุ่น ถักมยง	4. ปรูป ครัว
1	L610280317	2624840	36	18.00	8130	04	0					18.00	8130	04	0
				18.21	8120	04	0					18.21	8120	04	0
				18.12	8130	04	0					18.12	8130	04	0
				18.16	8120	04	0					18.16	8120	04	0
2	L610280317	2624840	26	18.13	8130	04	0					18.13	8130	04	0
				18.21	8120	04	0					18.21	8120	04	0
				18.19	8120	04	0					18.19	8120	04	0
				18.20	8130	04	0					18.20	8130	04	0



T112581178002

หมายเหตุ

หมายเหตุ: วิธีการตัดสินใจ

O
 Δ
 X

- = งานดี
- = อนุมัติใช้หินเดียว
- = งานไม่ดี

วิธีการวัด

1. การวัดความกว้าง เหรื่องมือที่ใช้ Vernier
2. การวัดความยาว เครื่องมือที่ใช้ กลับเมตร
3. การตรวจสอบผิว (ไม่มีกรีน, แมกกร้าว, เปี้ยว) ใช้สายตา

PASS

ผลการตรวจสอบ



SHIJIAZHUANG IRON & STEEL CO., LTD



NO. 25086722

SG-MES-PZ-1001

Customer's contract No.	ZTH25713	Customer	TOYOTA TSUSHO (THAILAND) CO., LTD.						Shape of Product	Round Bar	Standard	JSXY2039-2022	Steel grade	S45C	Certificate No.	2510280317
Heat No.	2524840	Rolling plan No.	B112580560						Delivery condition	Hot rolled	Size(mm)	DIA. 48	Weight(MT)	10.58	Bundles	4
Chemical Composition (%)																
Item	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	O	SP1						
Ladle Result	0.46	0.24	0.73	0.016	0.020	0.16	0.04	0.07	0.0007	0.20						
Scattered porosity	Center porosity	Ingot 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	0	420	680	23.5	52	200	0.02	0.01	0.16	7.5	Qualified	Qualified			
0.5	1	0	416	675	23.5	52	200	0.02	0.01	0.15						
							198									
Note	SP1-Cr+Ni:															

PASS

Date : 18 / 01 / 69
AM 8:54:11
Checked By : *[Signature]*
Approved By : *[Signature]*

Quality department director: ZhangYongJun *[Signature]*

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



质量检验专用章

检验 MADE IN CHINA