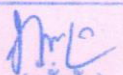





เลขที่เบิก: C7067

วันที่เบิก: 05/01/2026

## บริษัท สุริยบริสุทธิ อุตสาหกรรม จำกัด

## ใบสั่งการตัดเหล็ก(CUTTING TICKET)

| รหัสชิ้นงาน   | เกรดวัสดุดิบ                    | ความโต<br>mm.   | ความยาว<br>mm. | น้ำหนัก<br>ต่อท่อน (g)   | จำนวนท่อน<br>ต่อเส้น | จำนวนเส้น<br>ที่ตัด   | จำนวนงาน<br>ตามแผนผลิต | จำนวนงาน<br>ที่ตัดได้ |
|---|---------------------------------|---|----------------|--|----------------------|---|------------------------|-----------------------|
| W10-01  | S45C                            | 48.00   | 93.00          | 1,320.00   | 62                   | 8   | 500                    | 496                   |
| LOT NO.   | 1001/C7067/050169               |   |                | รหัสวัสดุดิบ   | 22-S45C-048-SH-58    |   | CHARGE NO.             | 0524016               |
| หมายเหตุ  | คิดความยาวเหล็กเส้นที่ 5800 มม. |   |                |  |                      |   |                        | 1 CAVITIES            |
| กระบวนการผลิต   |                                 |   |                | จำนวนงาน   | ผู้ตรวจสอบ           | วันที่  | หมายเหตุ               |                       |
| 1   | ตัดเหล็ก                        |   |                |  |                      |   |                        |                       |
| 2   | פורจিং                          |   |                |  |                      |   |                        |                       |
| 3   | ส่งชุบ QT 20-30 HRC (TTT)       |   |                |  |                      |   |                        |                       |
| 4   | อิงทราย 5 นาที                  |   |                |  |                      |   |                        |                       |
| 5   | Final Insp.                     |   |                |  |                      |   |                        |                       |
| 6   | บรรจุ                           |   |                |  |                      |   |                        |                       |
| 7   | ส่งมอบ                          |   |                |  |                      |   |                        |                       |
| <br>(ผู้สั่งตัด) |                                 | <br>(ผู้อนุมัติ) |                | <br>(ผู้เบิก) |                      | <br>(ผู้จ่าย) 6-1-25 |                        |                       |

SBI-PD-F02

ทบทวนครั้งที่ 3 อนุมัติใช้เมื่อ 08/49

↓ บันทึกข้อมูลลงสมุด ↓



|            |                               |           |             |            |         |
|------------|-------------------------------|-----------|-------------|------------|---------|
| <b>SRI</b> | <b>ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน</b> | Rev 00    | ผู้จัดทำ QA | วันที่แจ้ง | ผู้แจ้ง |
|            |                               | 18/6/2012 |             | 7-1-69     | จิณห์   |

|                             |  |
|-----------------------------|--|
| รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ: | ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับแผนกผลิต   |
| รหัสชิ้นงาน: W10-01         | 1. ต้องทำการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยน Lot                 |
| ชื่อชิ้นงาน: BOSS ROTOR     | 2. ให้นำเหล็กท่อนที่มีสีขี้ผึ้งที่หัวเหล็ก (เส้นแรกของถัง) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก |
| หมายเลข Lot: C9069          | (อาจเป็นเหล็กท่อนเดียวกันกับข้อ 3) ทุก Lot 7 ละ 1 ท่อน                               |
| จำนวนชิ้นงาน: 496           | 3. ต้องทำการทวนสอบคุณภาพเหล็กท่อนให้ได้ตามข้อกำหนดแล้วจึงนำเหล็กท่อนนั้นส่งให้ QC    |
| Heat No: 2524066            | ตรวจสอบเพื่อยืนยันคุณภาพก่อนเริ่มการผลิต   |
| Material: 945C              | 4. ให้แนบเอกสารใบสั่งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งเมื่อเปลี่ยน Lot การผลิต                 |

| ลำดับ   | หัวข้อการวัด         | เครื่องมือวัด       | มาตรฐาน(Spec)                                      | ค่าเผื่อ(Tol.)       | ช่วงค่าที่กำหนด<br>(ค่าต่ำ-ค่าสูง) | ผลการตรวจจาก QC | สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ<br>(Judgement) |                          |                               |
|---|----------------------|---------------------|--|----------------------|------------------------------------|-----------------|---------------------------------------|--------------------------|-------------------------------|
|   |                      |                     |  |                      |                                    | เหล็กท่อนแรก    |                                       |                          |                               |
| 1   | ขนาดความโต (Ø)       | เวอร์เนีย           | 48 มม.   | ±                    | -                                  | 48.96           | ✓ ผลิตได้                             | △ ผลิตได้แต่ให้เฝ้าระวัง | X ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่ |
| 2   | ความยาว (L)          | เวอร์เนีย           | 93 มม.   | ±                    | -                                  | 94.60           |                                       |                          |                               |
| 3   | น้ำหนัก (W)          | เครื่องชั่ง         | 1320 กรัม  | ±                    | -                                  | 1324.4          |                                       |                          |                               |
| 4   | ความแข็ง (HRB)       | เครื่องเช็คความแข็ง | NBR  |                      |                                    | -               |                                       | เวลาแจ้งทราบ(PD)         | เวลาตรวจแล้ว(QC)              |
| 5   | ลักษณะรูปร่าง        | สายตา               | ไม่มีครีบก้น, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เอียง |                      |                                    | OK              |                                       | 15:10 น.                 | 15:12 น.                      |
| 5   | สีขี้ผึ้งที่หัวเหล็ก | สายตา               |  |                      |                                    | OK              |                                       |                          |                               |
| หมายเหตุ:   |                      |                     |  | สรุปผล (Judgement)   |                                    | 0               | บันทึกเพิ่มเติมอื่น ๆ (ถ้ามี)         |                          |                               |
| - กรณีผลการตรวจสอบผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)ส่งให้แผนกที่แจ้งลงชื่อรับทราบ |                      |                     |  | ชื่อผู้ตรวจสอบ       |                                    | OK              |                                       |                          |                               |
| - กรณีผลการตรวจสอบไม่ผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)แจ้งผลให้แผนกที่แจ้งทราบ    |                      |                     |  | ลงชื่อรับทราบผลตรวจ  |                                    | OK              |                                       |                          |                               |
| เพื่อทำการแก้ไขและส่งชิ้นงานหลังแก้ไข เพื่อตรวจสอบซ้ำอีกครั้ง       |                      |                     |  | ทวน QC อนุมัติผลตรวจ |                                    |                 |                                       |                          |                               |

SRI-QC-F01/3

ทบทวนครั้งที่ 00 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

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

|            |                                      |           |             |   |                     |
|------------|--------------------------------------|-----------|-------------|---|---------------------|
| <b>SRI</b> | <b>ใบบันทึกผลการตรวจสอบเหล็กท่อน</b> | Rev 00    | ผู้จัดทำ QA | Shift (กะ)  | ผู้อนุมัติ (ทวน QC) |
|            |                                      | 18/6/2012 |             | <input type="checkbox"/> กะเช้า<br><input type="checkbox"/> กะดึก |                     |

|           |  |   |
|-----------|--|---|
| Drawing : | ชื่อชิ้นงาน :  | รหัสสกรวดูดิบ :   |
|           | รหัสชิ้นงาน :  | หมายเลข Lot :   |
|           | หมายเลขแบบ :   | จำนวนชิ้นงาน :  |
|           | ลูกค้า :   | วันที่ตรวจสอบ :   |
|           | สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)<br>○ คือ งานดี<br>△ คือ อนุมัติใช้พิเศษ (ทวน, ขึ้นไป)<br>X คือ งานไม่ดี | 1 ขนาดความโต (Ø)<br>2 ความยาว (L)<br>3 น้ำหนัก (W)<br>4 ลักษณะรูปร่าง |

| ลำดับ                  | หัวข้อการตรวจสอบ     | ผลตรวจครั้งที่ 1/2 |           |             |           | ผลตรวจครั้งที่ 2/2 |           |             |           | บันทึกเพิ่มเติม (ถ้ามี)   |
|------------------------|----------------------|--------------------|-----------|-------------|-----------|--------------------|-----------|-------------|-----------|---|
|                        |                      | 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                      | ขนาดความ โต (Ø)      | 48.1               | 48.2      | 48.96       | 49.12     | 48.25              | 48.2      | 48.08       | 48.13     |   |
| 2                      | ความยาว (L)          | 94.35              | 94.45     | 94.48       | 94.24     | 94.4               | 94.5      | 94.22       | 94.50     |   |
| 3                      | น้ำหนัก (W)          | 1321.4             | 1324.9    | 1322.6      | 1323.1    | 1324.1             | 1324.1    | 1324.6      | 1324.4    |   |
| 4                      | ลักษณะรูปร่าง (App.) | OK                 | OK        | OK          | OK        | OK                 | OK        | OK          | OK        | ผลการตรวจสอบครั้งสุดท้าย(จบ Lot)  |
| สรุปผล (Judgement)     |                      | 0                  | 0         | 0           | 0         | 0                  | 0         | 0           | 0         | <input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน |
| ผู้ตรวจสอบ (Inspector) |                      | จิณห์              |           | จิณห์       |           | จิณห์              |           | จิณห์       |           |   |

SRI-QC-F07

ทบทวนครั้งที่ 01 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54



SRI

ใบแจ้งตราจอง

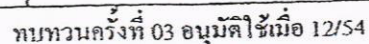
|               |                 |                        |
|---------------|-----------------|------------------------|
| วันที่        | วันที่          | ผู้จัด (จนท. หรือ นน.) |
| วันถึง        | เวลาที่ถึง      |                        |
| 5-1-26        | 14:50           | นท                     |
| วันที่ตรวจสอบ | ผู้ตรวจสอบ (QC) | ผู้บันทึก (นท. QC)     |
| 5/01/59       | นท              | นท                     |

รายละเอียดการตรวจสอบ (ให้ใส่เครื่องหมาย ✓ ภายในวงกลม)

- |  |   |  |                              |
|--|---|--|------------------------------|
| <input checked="" type="radio"/> เหล็กเส้น | <input type="radio"/> ฐานงานหลังก่อขุดแข็งจาก | <input type="radio"/> วัสดุงานบ่         | <input type="radio"/> ทรายถม |
| <input type="radio"/> เหล็กท่อน            | <input type="radio"/> ฐานงานหลัง MC           | <input type="radio"/> ฐานงานหลังก่อขุดบ่ | <input type="radio"/> วัสดุ  |

○ **ชิ้นงานสำเร็จรูป (FG) กำหนดการส่งมอบงานที่**

[illegible]







## SHIJIAZHUANG IRON &amp; 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 | 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  | 1.5             | 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                |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| <div><div>PASS</div><div>Date: 15/01/69</div><div>Checked By: [Signature]</div><div>Approved By: [Signature]</div></div> |                 |                         |                                    |                  |            |                   |                    |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |                 |                         |                                    |                  |            |                   |                    |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |                 |                         |                                    |                  |            |                   |                    |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |                 |                         |                                    |                  |            |                   |                    |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |                 |                         |                                    |                  |            |                   |                    |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |                 |                         |                                    |                  |            |                   |                    |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |                 |                         |                                    |                  |            |                   |                    |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |                 |                         |                                    |                  |            |                   |                    |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |                 |                         |                                    |                  |            |                   |                    |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |                 |                         |                                    |                  |            |                   |                    |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| Note   | SP1-Cr+Ni:      |                         |                                    |                  |            |                   |                    |            |          |                    |                      |            |                              |            |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

Quality department director: ZhangYongJun 张永军

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

