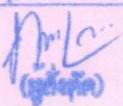
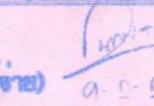


บริษัท ศรีบัวอุปกรณ์ อุตสาหกรรม จำกัด

ใบตัดการตัดเหล็ก (CUTTING TICKET)

รายการ	โลหะที่ตัด	ความกว้าง mm.	ความยาว mm.	น้ำหนัก กก./เมตร (g)	จำนวนชิ้น	จำนวนชิ้น ตื้อ	จำนวนชิ้น กลาง	จำนวนชิ้น ตื้อ
W10-23	S20C	60.00	122.50	2,717.00	47	24	1,100	1,128
LOT NO.	1023/C7138/070269	โลหะที่ตัด	22-S20C-060-SH-58	CHARGE NO.	2212120269			
จำนวนชิ้น	ตัดด้วยเครื่องตัดไฟฟ้าที่ 5800.0 น.m.				(DDC811-1A)	(DDC811-5)		1 CANTIES
ตรวจสอบการตัด								
1 ตัดต่อ								
2 ผ่านร่อง								
3 ผ่านร่อง								
4 ใช้กรวย 10 นารี								
5 ตัดต่อ & Final Insp.								
6 บาร์								
7 ทดสอบ								
								
(ผู้ตัด)	(ผู้ตัด)		(ผู้ตัด)				(ผู้ตัด)	

SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00	ผู้ดูแล QA	วันที่แจ้ง	ผู้แจ้ง
		18/6/2012	คง	16-2-69	สุก
รายการอิบคในตารางแจ้งตรวจสอบ:	ข้อความนี้ ในการแจ้งตรวจสอบส่วนที่รับเหมือนกัน				
รหัสชิ้นงาน:	W10-23	1. ต้องท้าการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยน Lot			
ชื่อชิ้นงาน:	CASE LH	2. ให้นำเหล็กท่อนที่มีลักษณะที่ดีที่สุด (ด้านแรกของลัง) มาให้ QC ตรวจสอบเบրต์เหล็ก			
หมายเลข Lot:	C7136	(อาจเป็นเหล็กท่อนเดียวกันทั้งชุด 3) ถูก Lot ๆ ละ 1 ท่อน			
จำนวนชิ้นงาน	369	3. ต้องท้าการทำงานของคุณภาพเหล็กท่อนให้ได้คุณภาพเชิงค่าทางเด็กว่า แจ้งเหล็กท่อนแล้วส่งให้ QC			
Heat No	0414993	ตรวจสอบให้ชิ้นงานทุกชิ้นว่า ไม่ชำรุด			
Material	S40C	4. ให้แนบท้ายเอกสารใบสั่งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งที่มีการเปลี่ยน Lot การผลิต			

ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าที่ต้อง(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด (ค่าต่ำ-ค่าสูง)	ผลการตรวจสอบ QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	
							เหล็กท่อนแรก	เหล็กท่อนที่ 2
1	ขนาดความกว้าง (Ø)	เวอร์เนียร์	60 มม.	±	-	60.10	✓	ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	122 มม.	±	-	120.80	△	ผลิตได้แต่ให้มาเร็ววัน
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	2717 กรัม	±	-	2721.6	X	ต้องแก้ไขและเช็คตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องชี้ความแข็ง				-	เวลาที่แข็งควร(PD)	เวลาตรวจสอบ(QC)
5	ตัวอย่างที่ไม่ร่าง	ถ่านด้า	ไม่มีรีบบิ้น, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เกี่ยง			0	16.20	16.22
5	ตัวอย่างที่หัวเหล็ก	ถ่านด้า				0		

SRI-OC-F01/3

หน้าที่ 11/54 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

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

SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	วันที่แจ้ง	ผู้แจ้ง
		18/6/2012	(Q)	16-2-69	นาย

รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:

รหัสชิ้นงาน:	CASELH W10-23	1. ต้องการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพเหล็กท่อนทุกตัว ที่ได้รับเบอร์ล็อต
ชื่อชิ้นงาน:	CASELH	2. ให้หัวเหล็กท่อนที่สีเขียวปั๊มที่หัวเหล็ก (หัวเรือของตัว) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก
หมายเลข Lot:	C7139	(ตัวเป็นเหล็กท่อหนาปั๊มกันภัยข้อ 3) ทุก Lot ทุก 1 ท่อน
จำนวนชิ้นงาน:	369	3. ต้องการทราบคุณภาพเหล็กท่อนให้ได้ตามข้อกำหนดที่หัวเหล็กท่อที่แน่นส่งให้ QC
Heat No	C250211	ตรวจสอบที่อื่นยังทุกภายนอกท่อนเรื่องการผลิต
Material	520C	4. ให้หมายเหตุสารที่สั่งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งที่เปลี่ยน Lot การผลิต

ลำดับ	หัวชือการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ท่าที่ต้อง(Tol.)	จำนวนที่ต้องหาเหล็ก (ตัวต่อตัวถูก)	ผลการตรวจสอบ QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	
							เหล็กท่อนแรก	เหล็กท่อนแรก
1	ขนาดความกว้าง (W)	เวอร์เนียร์	60	มม. \pm	-	60.32	<input checked="" type="radio"/>	ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	122	มม. \pm	-	120.72	<input type="triangle"/>	ผลิตได้แต่หัวท่อนยาว
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	2717	กรัม \pm	-	2721.0	<input type="x"/>	ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องซื้อความแข็ง	HRB	-	-	-	<input type="checkbox"/>	เวลาตรวจสอบ(PD)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่มีอุบัติ			OK	<input type="checkbox"/>	เวลาตรวจสอบ(QC)
5	สีเขียวที่หัวเหล็ก	สายตา				OK	<input type="checkbox"/>	
หมายเหตุ:					มาตรฐาน (Judgement)	OK	บันทึกเพิ่มเติมอีก 1 (ตัวมี)	
- กรณีพิสูจน์คุณภาพเหล็กท่อนที่สีเขียวที่หัวเหล็กท่อนที่สั่งซื้อขึ้นทุกตัว					ผู้ตรวจสอบ	OK		
- กรณีพิสูจน์คุณภาพเหล็กท่อนที่สีเขียวที่หัวเหล็กท่อนที่สั่งซื้อทุกตัว					ลงชื่อรับทราบผลตรวจสอบ	ออก		
เพื่อการแก้ไขและซ่อมแซมงานท่อนที่สั่งซื้อเพื่อตรวจสอบข้ออ้างครั้ง					หน. QC อนุมัติผลตรวจสอบ			

SRI-QC-F01/3

ทบทวนครั้งที่ 00 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

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

SRI	ใบบันทึกผลการตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	Sh. กบ. (กบ.)	ผู้อนุมัติ (หน. QC)
		18/6/2012	(Q)	<input type="checkbox"/> กระบวนการ	<input type="checkbox"/> กระบวนการ
Drawing :	ทรายเพื่อทดสอบร้าวความแข็ง	ชื่อชิ้นงาน :	รหัสการวัดดูด :		
	ทรายเพื่อทดสอบร้าวความยาว	รหัสชิ้นงาน :	หมายเลข Lot :		
		หมายเหตุแบบ :	จำนวนชิ้นงาน :		
		ถูกต้อง :	วันที่ตรวจสอบ :		
ลำดับ	หัวชือการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ท่าที่ต้อง(Tol.)	จำนวนที่ต้องหาเหล็ก
1	ขนาดความกว้าง (W)	เวอร์เนียร์	60	มม. \pm	-
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	122	มม. \pm	-
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	2717	กรัม \pm	-
4	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่มีอุบัติ		
สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	<input checked="" type="radio"/> ต้องงานดี				
	<input type="triangle"/> ต้องอนุมัติใช้พิเศษ (หน.ชั้นไป)				
	<input type="x"/> ต้องงานไม่ดี				
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			
1. ขนาดความกว้าง (W)		1. ขนาดความกว้าง (W)			
2. ความยาว (L)		2. ความยาว (L)			
3. น้ำหนัก (W)		3. น้ำหนัก (W)			
4. ลักษณะรูปร่าง		4. ลักษณะรูปร่าง			
หมายเหตุดังต่อไปนี้		หมายเหตุดังต่อไปนี้			

SRI

ใบแจ้งตรวจสอบ

รายละเอียดการตรวจสอบ (ให้ใส่เครื่องหมาย ✓ ภายใต้ในวงกลม)

- เหล็กเส้น ชิ้นงานหลังชุบแข็งจาก วัตถานาเบ้ ไทยโตเคน 9-2-69 ผู้ผลิต ผู้ผลิต/ผู้นำเข้า ว.ว.

เหล็กท่อน ชิ้นงานหลัง MC ชิ้นงานชุบกัลวาไนซ์ ชิ้นงานสำเร็จรูป (FG) กำหนดการส่งมอบวันที่ _____

SRL

ใบรับวัสดุดิบ

(Incoming Material Acceptance)

Rev: 00

ผู้ตัดกำ QA

ผู้ตรวจสอบ

ผู้กุมงาน

ผู้อนุมัติ

5/5/2555

Q.

พญ.พ.

กาน.

กาน.

วันที่รับเข้า: 09/02/69

เกรดวัสดุดิบ: S20C (S20C - 60 - SH 1)

ผู้ผลิต: -

Specification:

มัคที่	เลขที่ ในรับรอง	Heat No.	จำนวน เส้น/มัค	จำนวน 4 เส้น / 1 มัค				มัคที่	เลขที่ ในรับรอง	Heat No.	จำนวน เส้น/มัค	จำนวน 4 เส้น / 1 มัค			
				1. ความ กว้าง (มม)	2. ความ ยาว (มม)	3. รูปปั้น อักษร	4. น้ำหนัก กรัม/ก					1. ความ กว้าง (มม)	2. ความ ยาว (มม)	3. รูปปั้น อักษร	4. น้ำหนัก กรัม/ก
1	2506040176	2023031	13	60.30	5840	04	0								
				60.24	5830	04	0								
				60.26	5840	04	0								
				60.24	5830	04	0								
2	2506040175	2023031	14	60.30	5840	04	0								
				60.24	5840	04	0								
				60.20	5830	04	0								
				60.24	5840	04	0								
3	2506040176	(260211)	12	60.20	5830	04	0								
				60.24	5840	04	0								
				60.26	5830	04	0								
				60.30	5830	04	0								



หมายเหตุ

หมายเหตุ: วิธีการตัดสินใจ

- O = งานดี
 Δ = งานมีค่าใช้พิเศษ
 X = งานไม่ดี

1. การวัดความกว้าง เครื่องมือที่ใช้ Vernier
 2. การวัดความยาว เครื่องมือที่ใช้ ลดับเมตร
 3. การตรวจสอบผิว (ไม่มีคริบ, แผลกร้าว, น้ำขึ้น) ใช้สาขากา

PASS

ผลการตรวจสอบ



SHIJIAZHUANG IRON & STEEL CO., LTD



SG-MES-PZ-1001

NO 25052609

Customer's contract No.	ZTH25311	Customer	TOYOTA TSUSHO (THAILAND) CO., LTD.	Shape of Product	Round Bar	Standard	JSXV3319-2021	Steel grade	S20C	Certificate No.	2506040175
Heat No.	2523031	Rolling plan No.	B112550861	Delivery condition	Hot rolled	Size (mm)	DIA. 60	Weight (MT)	3.532	Bundles	2

Chemical Composition (%)

PASS

Date: 02/09/11

Checked By : *m201*

Approved By: John Doe

A circular stamp with a black border. Inside the border, the text '国家电网铁有限公司' is written in a clockwise direction. In the center of the circle is a five-pointed star. At the top right of the circle, the word 'Signature' is printed vertically.

Quality department director: ZhangYongjun 3639

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





SHIJIAZHUANG IRON & STEEL CO., LTD



SG-MES-PZ-1001

NO. 25052607

Customer's contract No.	ZTH25311	Customer	TOYOTA TSUSHO (THAILAND) CO., LTD.						Shape of Product	Round Bar	Standard	JSXY3319-2021	Steel grade	S20C	Certificate No.	2505040176
Heat No.	C250211	Rolling plan No.	B112550862						Delivery condition	Hot rolled	Size (mm)	DIA. 60	Weight (MT)	3.532	Bundles	2
Chemical Composition (%)																
Item	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	SP1							
Ladle Result	0.20	0.23	0.46	0.010	0.006	0.05	0.06	0.06	0.11							
S	R	C	Yield strength	Tensile strength	Elongation	Reduction of area	Hardness	Surface quality & Shape size								
Grade	Grade	Grade	ReL MPa	Rm MPa	A %	Z %	HBW									
1	1	2	320	473	30.0	61	135	Qualified								
1	1	2	312	466	31.0	62	134									
					132											
Mechanical Properties																
HBIS GROUP SHI STEEL COMPANY																
PASS																
Date : 09/02/69																
Checked By : Manager																
Approved By : Director																
Note	SP1-Cr+Ni:															

Quality department director: ZhangYongjun 3828

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



质量检验专用章

检验 MADE IN CHINA