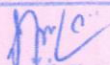

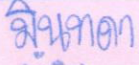
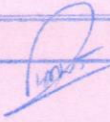


เลขที่เบิก: C7081

วันที่เบิก: 10/01/2026

บริษัท ศรีบริสทธิ์ อุตสาหกรรม จำกัด

ใบสั่งการตัดเหล็ก(CUTTING TICKET)

รหัสชิ้นงาน	เกรดวัสดุดิบ	ความโต mm.	ความยาว mm.	น้ำหนัก ต่อท่อน (ก)	จำนวนท่อน ต่อเส้น	จำนวนเส้น ที่ตัด	จำนวนงาน ตามแบบผลิต	จำนวนงาน ที่ตัดได้
W13-01	S45C	48.00	104.00	1,476.00	55	8	400	440
LOT NO.	1301/C7081/100169			รหัสวัสดุดิบ	22-S45C-048-SHI-58		CHARGE NO.	1724066
หมายเหตุ	คิดความยาวเหล็กเส้นที่ 5800 มม.							1 CAVITIES
กระบวนการผลิต				จำนวนงาน	ผู้ตรวจสอบ		วันที่	หมายเหตุ
1	ตัดเหล็ก							Pass
2	פורגות							
3	ส่งชุบ QT 20-30 HRC							
4	เชียวกรับ							
5	ยิงทราย 5 นาที							
6	กันสนิม & Final Insp.							
7	บรรจุ							
8	สวมอบ							
 (ผู้สั่งตัด)		 (ผู้อนุมัติ)		 (ผู้เบิก)		 (ผู้จ่าย) 10-1-26		

SBI-PD-F02

ทบทวนครั้งที่ 3 อนุมัติใช้เมื่อ 08/49

ใบสั่งการตัดเหล็ก (ผลิตเหล็กค้ำ 1 กบ.)

SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	วันที่แจ้ง	ผู้แจ้ง
		18/6/2012		12-1-69	สิน

รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:	ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับแม่เหล็ก
รหัสชิ้นงาน: W13-01	1. ต้องทำการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยน Lot 2. ให้นำเหล็กท่อนที่มีสีขี้ผึ้งที่หัวเหล็ก (เส้นแรกของถัง) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก (อาจเป็นเหล็กท่อนเดียวกันกับข้อ 3) ทุก Lot ทุกล 1 ท่อน 3. ต้องทำการทวนสอบคุณภาพเหล็กท่อนให้ได้ตามข้อกำหนดแล้วจึงนำเหล็กท่อนนั้นส่งให้ QC ตรวจสอบเพื่อยืนยันคุณภาพก่อนเริ่มการผลิต 4. ให้นำเอกสารใบแจ้งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งเมื่อเปลี่ยน Lot การผลิต
ชื่อชิ้นงาน: BOSS ROTOR	
หมายเลข Lot: C7091	
จำนวนชิ้นงาน: 440	
Heat No: 2524066	
Material: 945C	

ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน (Spec)	ค่าเผื่อ (Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด (ค่าต่ำ-ค่าสูง)	ผลการตรวจจาก QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	
						เหล็กท่อนแรก		
1	ขนาดความ โต (D)	เวอร์เนีย	18. มม.	±	-	18.04.	○	ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนีย	104. มม.	±	-	104.92.	△	ผลิตได้แต่ให้เฝ้าระวัง
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1476. กรัม	±	-	1479. 0.	X	ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องเช็คความแข็ง	HRB			-	เวลาแข็งครอท(PD)	เวลาทวนแล้ว(QC)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, น้ำหนักต้องไม่เบี่ยง			OK	101504.	101624
5	สีขี้ผึ้งที่หัวเหล็ก	สายตา				OK		
หมายเหตุ:				สรุปผล (Judgement)		0	บันทึกเพิ่มเติมอื่น ๆ (ถ้ามี)	
- กรณีผลการตรวจสอบผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)ส่งให้แผนกที่แจ้งลงชื่อรับทราบ				ชื่อผู้ตรวจสอบ		ส.ว		
				ลงชื่อรับทราบผลตรวจ		สิงห์		
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

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

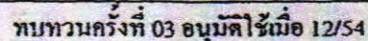
Drawing : 	ชื่อชิ้นงาน :	รหัสการผลิต :
	รหัสชิ้นงาน :	หมายเลข Lot :
	หมายเลขแบบ :	จำนวนชิ้นงาน :
	ลูกค้า :	วันที่ตรวจสอบ :
	ลำดับ หัวข้อการวัด เครื่องมือวัด มาตรฐาน (Spec) ค่าเผื่อ (Tol.) ช่วงค่าที่กำหนด 1 ขนาดความโต (D) เวอร์เนีย มม. ± - 2 ความยาว (L) เวอร์เนีย มม. ± - 3 น้ำหนัก (W) เครื่องชั่ง กรัม ± - 4 ลักษณะรูปร่าง สายตา ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, น้ำหนักต้องไม่เบี่ยง	

สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	<input type="radio"/> คือ งานดี <input type="radio"/> คือ อนุมัติใช้พิเศษ (ทน. ขึ้นไป) <input checked="" type="radio"/> คือ งานไม่ดี
------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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	ขนาดความโต (D)	48.05	48.09	48.08	48.06						
2	ความยาว (L)	105.25	105.2	105.12	104.90						
3	น้ำหนัก (W)	1481.4	1480.1	1479.0	1479.6						
4	ลักษณะรูปร่าง (App.)	OK	OK	OK	OK					ผลการตรวจสอบครั้งสุดท้าย (จบ Lot)	
สรุปผล (Judgement)		0	0	0	0					<input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน	
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)		สิน		สิน							

SRI-QC-F07

ทบทวนครั้งที่ 01 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54





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	Ingot shape segregation	Yield strength	Tensile strength	Elongation	Reduction of area	Hardness	dA	d(B+C)	Decarburized layer	Austenite grain size	Surface quality & Shape size
Grade	Grade	Grade	ReL MPa	Rm MPa	A %	Z %	HBW	%	%	mm	Grade	Qualified
0.5	1.5	0	425	678	24.5	54	197	0.02	0.02	0.22	7	Qualified
0.5	1.5	0	418	670	24.0	53	194	0.02	0.02	0.20		
							195					
HBIS GROUP SHISTEEL COMPANY												
PASS												
Date: 15 / 01 / 19												
Checked By: [Signature]												
Approved By: [Signature]												
Note	SP1-Cr+Ni;											

Quality department director: ZhangYongJun 张永军

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

