

ทบทวนครั้งที่ 01 อนุมัติวันที่ 11/54

SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	วันที่แจ้ง	ผู้แจ้ง
		18/6/2012	<i>Q</i>	7-1-69	02/07

รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:	ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับแผนกผลิต
รหัสชิ้นงาน: <i>WB-C1</i>	1. ต้องทำการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยน Lot 2. ให้นำเหล็กท่อนที่มีสีซีบ่งที่หัวเหล็ก (เส้นแรกของถัง) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก (อาจเป็นเหล็กท่อนเดียวกันกับข้อ 3) ทุก Lot ทุกละ 1 ท่อน 3. ต้องทำการทวนสอบคุณภาพเหล็กท่อนให้ได้ตามข้อกำหนดแล้วจึงนำเหล็กท่อนนั้นส่งให้ QC ตรวจสอบเพื่อยืนยันคุณภาพก่อนเริ่มการผลิต 4. ให้แนบเอกสารใบสั่งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งเมื่อเปลี่ยน Lot การผลิต
ชื่อชิ้นงาน: <i>BOSS-ROTOR</i>	
หมายเลข Lot: <i>C7006</i>	
จำนวนชิ้นงาน: <i>880</i>	
Heat No: <i>282A066</i>	
Material: <i>SA56C</i>	

ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าเผื่อ(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด (ค่าต่ำ-ค่าสูง)	ผลการตรวจจาก QC เหล็กท่อนแรก	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)
1	ขนาดความ โด (D)	เวอร์เนีย	18 มม.	±	-	18.04	ผลได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนีย	104 มม.	±	-	104.95	ผลได้แต่ให้พิจารณา
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1476 กรัม	±	-	1477.4	X ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องชั่งความแข็ง				-	เวลาส่งตรวจ(PD) เวลาตรวจแล้ว(QC)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบก้น, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เอียง			0	17.20 17.22
5	สีซีบ่งที่หัวเหล็ก	สายตา				0	
หมายเหตุ:						สรุปผล (Judgement)	บันทึกเพิ่มเติมอื่น ๆ (ถ้ามี)
- กรณีผลการตรวจสอบผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)ส่งให้แผนกที่แจ้งลงชื่อรับทราบ						ชื่อผู้ตรวจสอบ	
- กรณีผลการตรวจสอบไม่ผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)แจ้งผลให้แผนกที่แจ้งทราบ						ลงชื่อรับทราบผลตรวจ	
เพื่อทำการแก้ไขและส่งชิ้นงานหลังแก้ไข เพื่อตรวจสอบซ้ำอีกครั้ง						ทวน QC อนุมัติผลตรวจ	

SRI-QC-F01/3

พบทวนครั้งที่ 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)	ชื่อผู้ทำ (ท.น. QC)
		18/6/2012	<i>Q</i>	<input type="checkbox"/> กะเช้า <input checked="" type="checkbox"/> กะดึก	

Drawing:	ชื่อชิ้นงาน: <i>WB-C1</i>	รหัสการผลิต/ชุด:
	รหัสชิ้นงาน:	หมายเลข Lot:
	หมายเลขแบบ:	จำนวนชิ้นงาน:
	ลูกค้า:	วันที่ตรวจสอบ:

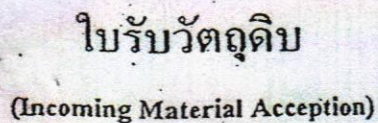
ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าเผื่อ(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด
1	ขนาดความ โด (D)	เวอร์เนีย	18 มม.	±	-
2	ความยาว (L)	เวอร์เนีย	104 มม.	±	-
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1476 กรัม	±	-
4	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบก้น, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เอียง		

สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	<input type="radio"/> คือ งานดี	ผลการตรวจสอบครั้งสุดท้าย(จบ Lot)
	<input type="radio"/> คือ อนุมัติใช้พิเศษ (หน.ขึ้นใจ)	
<input 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	ขนาดความ โด (D)	18.03	18.02	18.02	18.01	18.06	18.02	18.03	18.00	
2	ความยาว (L)	104.92	104.98	104.90	105.00	104.90	104.96	105.05	104.95	
3	น้ำหนัก (W)	1477.1	1476.6	1477.6	1478.4	1472.6	1472.6	1478.8	1477.8	
4	ลักษณะรูปร่าง (App.)	OK	OK	0	0	OK	OK	0	0	
สรุปผล (Judgement)		0	0	0	0	0	0	0	0	
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)		<i>Q</i>	<i>NL</i>	<i>Q</i>	<i>Q</i>	<i>Q</i>	<i>Q</i>	<i>Q</i>	<i>Q</i>	

SRI-QC-F07

พบทวนครั้งที่ 01 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54



ผู้จัดทำ O.A

ผู้ตรวจ

ស្ថាប័ន

ผู้บันทึก

51512555

Q.

2000

210000

21042

วันที่รับเข้า: 05 / 01 / 69. เกรดวัตถุดิบ :

ស្តីពី :

Specification :

[illegible]

หมายเหตุ



หมายเหตุ : วิธีการตัดสินใจ

วิธีการวัด

O = งานดี
Δ = อบรมจิตใจ
X = งานไม่ดี

1. การวัดความเค็ม เครื่องมือที่ใช้ Vernier
2. การวัดความยาว เครื่องมือที่ใช้ ตลับเมตร
3. การตรวจสอบผิว (ไม้มิคริน แคนร้าว ไม้มียาว) ใช้สายคา

PASS

ผลการตรวจสอบ



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	Inspection	Surface quality & Shape size																
Grade	Grade	Grade	Rel. MPa	Rm MPa	A %	Z %	HBW	%	%	mm	Grade	Qualified	Qualified																
0.5	1.5	0	425	678	24.5	84	192	0.02	0.02	0.22	7	Qualified	Qualified																
0.5	1.5	0	418	670	24.6	83	194	0.02	0.02	0.20																			
				195																									
<div style="text-align: center;"><h2>PASS</h2><p>Date: 05 / 01 / 69</p><p>Checked By: [Signature]</p><p>Approved By: [Signature]</p></div>																													
Note	SP1-Cr+Ni;																												

Quality department director: Zhang Yongjun

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

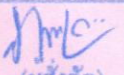


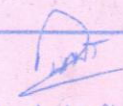


เลขที่ C7066

วันที่เบิก: 05/01/2026

บริษัท ศรีบริสุทธิ อุตสาหกรรม จำกัด

ใบสั่งการตัดเหล็ก(CUTTING TICKET)

รหัสชิ้นงาน	เกรดวัสดุดิบ	ความโต mm.	ความยาว mm.	น้ำหนัก ต่อทอน (g)	จำนวนทอน ต่อเส้น	จำนวนเส้น ที่ตัด	จำนวนงาน ตามแผนผลิต	จำนวนงาน ที่ตัดได้
W13-01	S45C	48.00	104.00	1,476.00	55	32	1,700	1,760
LOT NO.	1301/C7066/050169			รหัสวัสดุดิบ	22-S45C-048-SHI-58		CHARGE NO.	1592-00
หมายเหตุ	คิดความยาวเหล็กเส้นที่ 5800 มม.						252-2016	1 CAVTRES
กระบวนการผลิต				จำนวนงาน	ผู้ตรวจสอบ	วันที่	หมายเหตุ	
1	ตัดเหล็ก						} Piece 1-1-26	
2	ฟอร์จิง							
3	สังฆ OT 20-30 HRC							
4	เจียรกรับ							
5	อิมกราบ 5 นาที							
6	กันสนิม & Final Insp.							
7	บรรจุ							
8	ส่งมอบ							
 (ผู้สั่งตัด)		 (ผู้อนุมัติ)		 (ผู้เบิก)		 (ผู้จ่าย) 1-1-26		

SBI-PD-F02

✦ ใบสั่งการตัดเหล็กฉบับนี้ ✦

พบทวนครั้งที่ 3 อนุมัติใช้เมื่อ 08/49