

อุปกรณ์: C7091

วันที่เป็น: 15/01/2026

บริษัท ศรีบูรพา อุตสาหกรรม จำกัด

ใบสั่งการตัดเหล็ก(CUTTING TICKET)

รหัสชิ้นงาน	เกรดวัสดุติดป.	ความกว้าง mm.	ความยาว mm.	น้ำหนักต่อชิ้น (kg)	จำนวนห้องทอยเดิน	จำนวนเส้นที่ตัด	จำนวนงานตามหมายเหตุ	จำนวนงานที่ตัดได้
W12-28	S45C	50.00	90.00	1,386.00	61	16	1,000	976
LOT NO.	1228/C7091/150169			รหัสวัสดุติดป.	22-S45C-050-NAK	CHARGE NO.	BAC0109	
หมายเหตุ	คิดความยาวเหล็กเส้นที่ 5500 บวก							
1	ตัดเหล็ก (ที่ SRI)	/	/	/	/	/	/	หมายเหตุ
2	พ่อร่องรีด (ที่ SBI)	/	/	/	/	/	/	Pass
3	เจียรหารีบ (ที่ SBI)	/	/	/	/	/	/	
4	ยิงตราถอกอนบุน 5 นาฬิก (ที่ SBI)	/	/	/	/	/	/	
5	ลากบุน Q&T 31-38 HRC (TTT)	/	/	/	/	/	/	
6	ยิงตราวย 15 นาฬิก (ที่ SRI)	/	/	/	/	/	/	
7	ตรวจสอบรอยร้าว (ที่ SRI)	/	/	/	/	/	/	
8	กันสนิม (ที่ SRI)	/	/	/	/	/	/	
9	OC ตรวจสอบ (Final Insp.) (ที่ SBI)	/	/	/	/	/	/	
10	บรรจุ	/	/	/	/	/	/	
11	คละบุน	/	/	/	/	/	/	

(ผู้ดูแลคุณภาพ)

(ผู้ดูแลการผลิต)

มิชานาดา
(ผู้ดูแล)

(ผู้ดูแล) 16-1-96

SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00	ผู้ดูแล QA	วันที่แจ้ง	ผู้แจ้ง
		18/6/2012	(พช)	21-1-69	(พช)
รายละเอียดในการตรวจสอบ:		ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับเหล็กผลิต			
รายการชิ้นงาน:	W.P-28	1. ต้องท่าการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพเหล็กท่อนทุกครั้ง ที่ได้รับเป็น Lot			
ชื่อชิ้นงาน:	Nut Lock M-85	2. ให้นำเหล็กท่อนที่มีสีเข้มงวดที่สีเหล็ก (สีน้ำเงินของลัง) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก (อาจเป็นเหล็กท่อเหล็กดักขั้วชั้น 3) ทุก Lot ถูก 1 ท่อน			
หมายเลข Lot:	C7091	3. ต้องท่าการงานของคุณภาพเหล็กท่อนให้ได้ตามข้อกำหนดแล้วจึงนำเหล็กท่อมาส่งให้ QC ตรวจสอบเพื่อยืนยันคุณภาพหลักของงานที่ได้ทำการผลิต			
จำนวนชิ้นงาน:	580	4. ให้แนบเอกสารในส่วนการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งเมื่อเป็น Lot การผลิต			
Heat No	512C6609				
Material					

ลำดับ	ทัวร์นอกรั้ว	เครื่องมืออัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าที่ต้องการ(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด (ค่าต่ำ-ค่าสูง)	ผลการตรวจสอบ QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	
							เหล็กท่อนเรียบ	เหล็กท่อไมเรียบ
1	ขนาดความกว้าง (Ø)	เวอร์เนียร์	Ø10	มม.	±	-	11.84	○ ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	90	มม.	±	-	90.70	△ ผลิตได้แต่ให้ทำการรีวิว
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	13.80	กรัม	±	-	13.828	X ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องชี้ความแข็ง				-	-	เวลาหักตรวจ(PD) เวลาตรวจสอบ(QC)
5	ลักษณะรูป่าง	สายตา	ไปรีกึริน, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดดีต้องไปเยี่ยง			อยู่	17.48	17.60
5	สีซึ่งเป็นท่อเหล็ก	สายตา				อยู่		

SRI-OC-F013

หน้าที่ ๐๐ จากทั้งหมด ๑๑/๕๔

เพื่อรอง Lot น้ำดื่ม ในห้ามแบบฟอร์มทั้ง 2 หน่วยเลื่อน (SRI-QC-F01/3 และ SRI-QC-F07) จัดเก็บรวมกัน ที่แผนก QC

SRI	ใบบันทึกผลการตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev. 00	ผู้จัดทำ QA	Shift (กะ)	ผู้มุ่งมัติ (หน.QC)					
		18/6/2012	<input checked="" type="checkbox"/> กะเข้า	<input checked="" type="checkbox"/> กะดึก						
<p>Drawing :</p> <p>รายการพิเศษ กรณีสูตร ความกว้างเส้น</p> <p>รายการพิเศษ ความยาวเส้น</p>		ชื่อชิ้นงาน : รหัสชิ้นงาน :	รหัสการตรวจสอบ :	หมายเลข Lot :						
		หมายเหตุแบบ :	จำนวนชิ้นงาน :	วันที่ตรวจสอบ :						
		ลูกค้า :								
<p>สัญลักษณ์ในการ ตัดสินใจ (Judgement)</p> <p>O กืองานดี</p> <p>△ กืออนุญาตใช้พิเศษ (หน.เงินไป)</p> <p>X กืองานไม่ดี</p>	ลำดับหัวข้อการตัด ความกว้างเส้น	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าศูนย์(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด					
	1 ขนาดความกว้าง (O)	เวอร์เนียร์	50	mm.	±					
	2 ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	90	mm.	±					
	3 น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1386	กรัม	±					
	4 ลักษณะรูปร่าง	ตาข่าย	ไม่มีรอยร้าว, ไม่มีรอยแตกคราบ, หน้าตัดต้องไม่มีเยื่อง							
ลำดับ	หัวข้อการตรวจสอบ	ผลการตัดที่ 1/2				ผลการตัดที่ 2/2				บันทึกเพิ่มเติม (ดำเนิน)
		PD (2 ห้อง)		QC (2 ห้อง)		PD (2 ห้อง)		QC (2 ห้อง)		
		ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	ห้องที่ 1	ห้องที่ 2	
1 ขนาดความกว้าง (O)	49.82	49.80	49.81	49.83	49.86	49.70	49.84	49.86		
2 ความยาว (L)	70.66	70.68	70.66	70.75	70.56	70.68	70.70	70.75		
3 น้ำหนัก (W)	1387.8	1387.4	1387.0	1387.6	1387.8	1387.2	1387.4	1387.8		
4 ลักษณะรูปร่าง (App.)	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok	ok		
สรุปผล (Judgement)	(E)	(E)	(E)	(E)	(E)	(E)	(E)	(E)	<input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน	<input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)										

SRI-QC-F07

SRI

ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน

Rev 00	ผู้จัดทำ QA	วันที่แจ้ง	ผู้แจ้ง
18/6/2012	○	22-7-69	○

รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:

ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับเหล็กผลิต

รหัสชิ้นงาน: W12-28	1. ต้องทำการเบี้ย QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้งที่ได้การเปลี่ยน Lot
ชื่อชิ้นงาน: NUT LOCK M-85	2. ให้นำเหล็กท่อนที่ได้รับมาที่หัวเหล็ก (เดินเรือของดี) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก (อาจเป็นเหล็กกล่องเหล็กอันดับ 3) ถูก Lat. ฉะ 1 ท่อน
หมายเลข Lot: C1071	3. ต้องทำการตรวจสอบคุณภาพเหล็กท่อนให้ได้ตามข้อกำหนดแล้วจึงนำเหล็กท่อนนั้นส่งให้ QC
จำนวนชิ้นงาน: 3/28	ตรวจสอบเพื่อยืนยันคุณภาพเหล็กท่อนว่าการผลิต
Heat No: 32C0607 Material:	4. ให้แนบเอกสารมาเมื่อส่งการตัดเหล็กตัวทุกครั้งที่เปลี่ยน Lot การผลิต

ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	กำลัง(Tol.)	ช่วงที่เกิดข้อบกพร่อง (กว่าต่ำกว่า)	ผลการตรวจสอบ QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	
							เหล็กท่อนแรก	เหล็กท่อนที่สอง
1	ขนาดความกว้าง (Ø)	เวอร์เนียร์	Ø60	mm. ±	-	Ø19.86	○	ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	90	mm. ±	-	90.60	△	ผลิตได้แต่ได้มาเร็ว
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1386	กรัม ±	-	1389.6	X	ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องชี้ความแข็ง				-	●	ตรวจสอบ(PD)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	"ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแยกคร่าว, หน้าตัดต้องไม่มีอุบัติ"			●	19.30	19.32
5	สีเข้มที่หัวเหล็ก	สายตา				●		
หมายเหตุ:				ตามปก (Judgement)		○	บันทึกเพิ่มเติมอื่นๆ (ดำเนิน)	
- กรณีของตรวจสอบผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)จะให้แนบท้ายที่แจ้งของข้อรับทราบ				ผู้ตรวจสอบ		○		
- กรณีของตรวจสอบไม่ผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)จะ通知ให้แนบท้ายที่แจ้งทราบ				ลงรับทราบผลตรวจสอบ		○		
เพื่อการแก้ไขและส่ง返งานทันทีแก้ไข ที่ตรวจสอบซ้ำอีกครั้ง				หน. QC อนุมัติผลตรวจสอบ		○		

SRI-QC-F01/3

หนทางครั้งที่ 00 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

เมื่อฉบับ Lot แล้ว ให้นำแบบฟอร์มทั้ง 2 นามบัตรนี้ (SRI-QC-F01/3 และ SRI-QC-F07) จัดเก็บรวมกัน ที่แนบ QC

Drawing :	ทรายเชือก กาวน้ำ	ทรายเชือก กาวน้ำ	ทรายเชือก กาวน้ำ	ทรายเชือก กาวน้ำ	ทรายเชือก กาวน้ำ	ทรายเชือก กาวน้ำ	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	Sh.ปก (ก.)	ผู้ช่วย (หน.QC)
							18/6/2012	○	<input type="checkbox"/> กบข้า	<input checked="" type="checkbox"/> กบเหล็ก

สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	○ ก็จะงานดี △ ก็จะอนุมัติใช้พิเศษ (หน.ชั้นไป) X ก็จะงานไม่ดี	ทรายเชือก กาวน้ำ	ชื่อชิ้นงาน: -	รหัสการตรวจสอบ:
			รหัสชิ้นงาน:	หมายเลข Lot:
			หมายเลขแบบ:	จำนวนชิ้นงาน:
			ลูกศัก:	วันที่ตรวจสอบ:
			ลำดับ หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด
ลักษณะรูปร่าง				
1	ขนาดความกว้าง (Ø)	เวอร์เนียร์	Ø60	mm. ±
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	90	mm. ±
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1386	กรัม ±
4	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	"ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแยกคร่าว, หน้าตัดต้องไม่มีอุบัติ"	

ลำดับ	หัวข้อการตรวจสอบ	ผลตรวจสอบดังนี้ 1/2				ผลตรวจสอบดังนี้ 2/2				บันทึกเพิ่มเติม (ดำเนิน)	
		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	ขนาดความกว้าง (Ø)	Ø2.82	Ø2.90	Ø19.12	Ø19.14						
2	ความยาว (L)	90.68	90.67	90.45	90.70						
3	น้ำหนัก (W)	1389.8	1382.4	1389.0	1390.6						
4	ลักษณะรูปร่าง (App.)	○	○	○	○					ผลการตรวจสอบครั้งที่สุดท้าย(ฉบับ Lot)	
	ตระบุผล (Judgement)	○	○	○	○					<input type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน	
	ผู้ตรวจสอบ (Inspector)			N-							

SRI-QC-F07

หนทางครั้งที่ 01 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

SRI

ใบแจ้งตรวจสอบ

รายละเอียดการตรวจสอน (ให้สู่เครื่องหมาย ✓ กายในวงกลม)

- เหล็กเส้น ชิ้นงานเหล็กชุบแข็งจาก วัสดุนำเบี้ย ไทยโตเคน 14-1-69 มนต์ มนต์(มห.) วท -
 เหล็กท่อ ชิ้นงานเหล็ก MC ชิ้นงานชุบกัลวาไนซ์ ชิ้นงานสำเร็จรูป (FG) กำหนดการส่งมอบวันที่

The logo for SRI International, featuring the letters "SRI" in a stylized, blocky font above the words "SRI INTERNATIONAL".

ໃນຮັບວັດຖຸດິນ

(Incoming Material Acceptance)

Rev: 00

អ្នកចំណា OA

ମୁଁ

អ៊ូរុយ

ମୁଦ୍ରାତଥି

5/5/2555

Q.
a.

ग्रन्थालय

ANSWER

ANSWER

วันที่รับเข้า: 14/01/69

กรดวัคซุลิน : 545C (22-545C - 060 -

អ្នករឿង :

Specification :

អមាមេង



หมายเหตุ : วิธีการคัดสินใจ

วิธีการวัด

O
△
X

= งานคี
= อนุบันคีใช้พิเศษ
= งานไม่คี

1. การวัดความสูงเครื่องมือที่ใช้ Vernier
 2. การวัดความยาวเครื่องมือที่ใช้ คลีบเมตร
 3. การตรวจสอบค่า (ไม่มีรีบวน, แมกกร้าว, เม็ด) ใช้สามก๊อก

PASS

ผลการตรวจสอบ

鋼材検査証明書

INSPECTION CERTIFICATE

T

商社 (SUPPLIER) : NAKAYAMA TRADING CO LTD.
 需要家 (CUSTOMER) : SRIBORISUTH FORGING
 発行年月日 (DATE) : MAY 22, 2023
 証明書番号 (CERTIFICATE No.) : 523-02002 頁: PAGE 1
 契約番号 (CONTRACT No.) : 14630304D - 001
 訂文者照合番号 (ORDER No.) :
 需要家管理番号 (CUSTOMER No.) :
 特記事項 (SPECIAL MENTION) :

品名
(DESCRIPTION) : STEEL ROUND BARS

NAKAYAMA TRADING CO LTD.,

規格
(SPECIFICATION) : JIS G 4051 S45C

規格コード
(SPEC CODE) : S45C-58

寸法 DIMENSIONS (mm)	溶鋼番号 CHARGE No	製品番号 PLATE No & LOT No & COIL No	数量 QUAN TITY	質量 MASS Kg	引張試験 TENSILE TEST						厚さ 方向 特性 RAZ			化学成分 CHEMICAL COMPOSITION %													
					降伏点 YP	引張強さ TS	伸び EL	標点距離 GL	絞り RA	降伏比 YR			C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Ni+Cr Cu+Ni +Cr	Mo	Nb	Ti	Al	Ceq (W)	PCM
					N/mm ²								X100	X100	X100	X1000	X1000	X100	X100	X100	X1000	X1000	X1000	X1000	X100		
50X5.5M	2RW1507		118	9995																							
50X5.5M	3RC0609		168	14231																							
GRAND TOTAL			286	24226																							



Signed by:

上記の鋼材は、検査の結果、御指定の規格または仕様に合格していることを証明します。

WE HEREBY CERTIFY THAT THE STEEL DESCRIBED HEREIN HAS
BEEN SATISFACTORILY TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE
WITH THE REQUIREMENTS OF THE ABOVE SPECIFICATION.

SURVEYOR TO



株式会社 中山製鋼所 船町工場
NAKAYAMA STEEL WORKS, LTD. Funamachi Works

〒551-8551 大阪市大正区船町一丁目1番66号
1-66, Funamachi 1-chome,Taisho-ku,Osaka-shi,Osaka,551-8551,Japan

《 NOTES 》

YR:降伏比 Yield Ratio RA:絞り Reduction of Area
 GL: 標点距離 Gauge Length 1=50mm, 2=200mm, 3=4D, 4=8D, 5=5.65/A, 6=2", 7=70mm, 8=80mm
 HBW: ブリネル硬さ Brinell hardness HRB/HRC: ロックウェル硬さ Rockwell hardness CH: シャルピ一衝撃試験 Charpy Impact Test
 ZN,C: 亜鉛付着量 Zn Coating 両面三点平均付着量, (*) 一点最小付着量 CB: 曲げ剥離 Coating Bend Test
 RAZ: 厚さ方向特性 Specification for through thickness characteristics UT: 超音波探傷試験 Ultrasonic Test
 Ceq(W): 炭素当量(%) = C+Mn/6+Si/24+Ni/40+Cr/5+Mo/4+V/14 Ceq2: 炭素当量(%) = C+Mn/6 CeqH: 炭素当量(%) = C+Si/24+Mn/6
 PCM: 溶接割れ感受性組成(%) = C+Si/30+Mn/20+Cu/20+Ni/60+Cr/20+Mo/15+V/10+NB

Signed by: *H. Haraguchi* 原口秀晃
HIDEAKI HARAGUCHI

生産技術部 品質総括室長
GROUP MANAGER OF QUALITY ADMINISTRATION SEC.
PRODUCTION & TECHNICAL CONTROL DEPT.