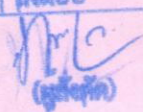

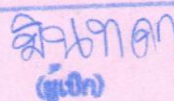


วันที่ 22/01/2026

เลขที่ใบ: C7106

บริษัท ศรีบริสุทธิ อุตสาหกรรม จำกัด

ใบสั่งการผลิต (CUTTING TICKET)

รหัสชิ้นงาน	เกรดวัสดุ	ความโต mm.	ความยาว mm.	น้ำหนัก คอลทอน (g)	จำนวนชิ้น ต่อชุด	จำนวนชิ้น ที่ตัด	จำนวนแผ่น ความหนาผลิต	จำนวนงาน ที่ตัด
W10-01	S45C	48.00	93.00	1,320.00	62	8	500	496
LOT NO.	1001/C7106/220169				22-S45C-048-SH-58		CHARGE NO.	0524011
หมายเหตุ	มีความยาวเหล็กเส้นที่ 5800.0 มม.							
กระบวนการผลิต					จำนวนงาน	ผู้ตรวจสอบ	วันที่	Pass
1	ตัดเหล็ก							
2	เชื่อม							
3	อบชุบ Q&T 20-30 HRC (TTT)							
4	ยิงทราย 5 นาที							
5	Final Insp							
6	บรรจุ							
7	ตรวจสอบ							
 (ผู้ผลิต)					 (ผู้ตรวจสอบ)		 (ผู้กำกับ)	

ทบทวนครั้งที่ 3 วันที่ 08/49

SBI-PD-F02

ว. ๒๕๖๖-๐๑-๒๒

SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	วันที่แจ้ง	ผู้แจ้ง
		18/6/2012	<i>Shid</i>	28-69	Shid

รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:	ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับแผนผลิต
รหัสชิ้นงาน: N10-01	1. ต้องทำการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยน Lot 2. ให้นำเหล็กท่อนที่มีสีซึ่งที่หัวเหล็ก (เส้นแรกของถัง) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก (อาจเป็นเหล็กท่อนเดียวกันกับข้อ 3) ทุก Lot ทุกละ 1 ท่อน 3. ต้องทำการทวนสอบคุณภาพเหล็กท่อนให้มีความสอดคล้องกันแล้วจึงนำเหล็กท่อนนั้นส่งให้ QC ตรวจสอบเพื่อขึ้นชั้นคุณภาพก่อนเริ่มการผลิต 4. ให้นำแบบเอกสารใบสั่งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งเมื่อเปลี่ยน Lot การผลิต
ชื่อชิ้นงาน: BOSS ROTOR	
หมายเลข Lot: C9106	
จำนวนชิ้นงาน: 496	
Heat No: 9504066	
Material:	

ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าเผื่อ(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด (ค่าต่ำ-ค่าสูง)	ผลการตรวจจาก QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	
						เหล็กท่อนแรก		
1	ขนาดความโต (Ø)	เวอร์เนีย	48 มม.	±	-	48.03	✓	ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนีย	93 มม.	±	-	93.70	△	ผลิตได้แต่ให้เฝ้าระวัง
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1320 กรัม	±	-	1322.4	X	ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องเช็คความแข็ง				-		เวลาแข็งทรง(PD)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบก้น, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เอียง			04	08.00	08.62
5	สีซึ่งที่หัวเหล็ก	สายตา				04		
หมายเหตุ:						สรุปผล (Judgement)	บันทึกเพิ่มเติมอื่น ๆ (ถ้ามี)	
- กรณีผลการตรวจสอบผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)ส่งให้แผนกที่แจ้งขอรับทราบ						ชื่อผู้ตรวจสอบ		
- กรณีผลการตรวจสอบไม่ผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)แจ้งผลให้แผนกที่แจ้งทราบ						ลงชื่อรับทราบผลตรวจ		
เพื่อทำการแก้ไขและส่งชิ้นงานทั้งแก้ไข 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	Shid (กะ)	ผู้อนุมัติ (ทวน QC)
		18/6/2012	<i>Shid</i>	<input checked="" type="checkbox"/> กะเช้า <input type="checkbox"/> กะดึก	

Drawing:	ชื่อชิ้นงาน: BOSS ROTOR	รหัสการควบคุม:
	รหัสชิ้นงาน:	หมายเลข Lot:
	หมายเลขแบบ:	จำนวนชิ้นงาน:
	ลูกค้า:	วันที่ตรวจสอบ:

ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าเผื่อ(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด
1	ขนาดความโต (Ø)	เวอร์เนีย	48 มม.	±	-
2	ความยาว (L)	เวอร์เนีย	93 มม.	±	-
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1320 กรัม	±	-
4	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบก้น, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เอียง		

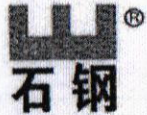
สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	<input type="radio"/> คือ งานดี <input type="radio"/> คือ อนุมัติใช้ใหม่ (ทวน ชิ้นไป) <input checked="" type="radio"/> คือ งานไม่ดี
------------------------------------	---

ลำดับ	หัวข้อการตรวจสอบ	ผลการตรวจครั้งที่ 1/2				ผลการตรวจครั้งที่ 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 (Ø)	48.05	48.05	48.01	48.01						
2	ความยาว (L)	93.95	93.9	93.70	93.70						
3	น้ำหนัก (W)	1322.4	1322.0	1322.6	1322.9						
4	ลักษณะรูปร่าง (App.)	OK	OK	04	04					ผลการตรวจสอบครั้งสุดท้าย (จบ Lot)	
สรุปผล (Judgement)		0	0	0	0						
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)		<i>Shid</i>		<i>m</i>						<input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน	

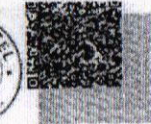
SRI-QC-F07

ทบทวนครั้งที่ 01 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> <p>Rev: 00</p> <p>Form 01</p> <p>ผู้ตรวจ</p> </div> <div> <p>S/S/2555</p> <p>Ca</p> <p>ผู้ตรวจ</p> </div> </div>		<p>ใบรับวัสดุ (Incoming Material Acceptation)</p>		<p>วันที่รับ: 05/01/69</p> <p>ในงวด: 05</p>		<p>ผู้รับ: 05</p>	
<p>จำนวน</p> <p>หน่วย</p>		<p>จำนวน</p> <p>หน่วย</p>		<p>จำนวน</p> <p>หน่วย</p>		<p>จำนวน</p> <p>หน่วย</p>	



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																		
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 style="text-align: center;">PASS Date: 15 / 01 / 19 Checked By: Approved By: </div>																													
Note	SP1-Cr+Ni;																												

Quality department director: ZhangYongJun 张永军

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

