


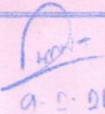


เลขที่ใบปะ: C7138

วันที่เปิด: 07/02/2026

บริษัท ศรีบริสุทธิ อุตสาหกรรม จำกัด

ใบสั่งการตัดเหล็ก(CUTTING TICKET)

ชนิดชิ้นงาน	เกรดวัสดุดิบ	ความโต กมม.	ความยาว กมม.	น้ำหนัก ต่อทอน (๑)	จำนวนท่อน ต่อเส้น	จำนวนชั้น ที่ตัด	จำนวนงาน ตามแผนผลิต	จำนวนงาน ที่ตัดได้
W10-23	S20C	60.00	122.50	2,717.00	47	24	1,100	1,128
LOT NO.	1023/C7138/070269			รหัสวัสดุดิบ	22-S20C-060-SH-58		CHARGE NO.	82112446-4
หมายเหตุ	คิดความยาวเหล็กเส้นที่ 5800.0 มม.			(856811=1A 8523631=5				1 CAVITIES
กระบวนการผลิต				จำนวนงาน	ผู้ตรวจสอบ		วันที่	หมายเหตุ
1	ตัดเหล็ก							
2	ทอวงจ้ง							
3	เชื่อมกริ๊บ							
4	ยิงทราย 10 นาที							
5	กันสนิม & Final Insp.							
6	บรรจุ							
7	ส่งมอบ							
 (ผู้สั่งตัด)		 (ผู้อนุมัติ)		 (ผู้เบิก)		 (ผู้จ่าย) a-c-01		

SBI-PD-F02

พบตามครั้งที่ 3 ลงวันที่ 08/49

*ใบสั่งการตัดเหล็กฉบับนี้ +

SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	วันที่แจ้ง	ผู้แจ้ง
		18/6/2012	<i>Q</i>	16-2-64	สิทธิ

รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:	ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับแผนกผลิต
รหัสชิ้นงาน: <i>W10-23</i>	1. ต้องทำการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยน Lot 2. ให้นำเหล็กท่อนที่มีสีจางที่หัวเหล็ก (เส้นแรกของถัง) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก (อาจเป็นเหล็กท่อนเดียวกันกับข้อ 3) ทุก Lot ๆ ละ 1 ท่อน 3. ต้องทำการทวนสอบคุณภาพเหล็กท่อนให้ได้ตามข้อกำหนดแล้วจึงนำเหล็กท่อนนั้นส่งให้ QC ตรวจสอบเพื่อยืนยันคุณภาพก่อนเริ่มการผลิต 4. ให้แนบเอกสารใบสั่งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งเมื่อเปลี่ยน Lot การผลิต
ชื่อชิ้นงาน: <i>CASE LH</i>	
หมายเลข Lot: <i>C7136</i>	
จำนวนชิ้นงาน: <i>364</i>	
Heat No: <i>2414983</i>	
Material: <i>S20C</i>	

ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าเผื่อ(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด (ค่าต่ำ-ค่าสูง)	ผลการตรวจจาก QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	
						เหล็กท่อนแรก		
1	ขนาดความโต (D)	เวอร์เนีย	60 มม.	±	-	60.10	○	ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนีย	122 มม.	±	-	120.80	△	ผลิตได้แต่ให้ระวัง
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	2717 กรัม	±	-	2721.6	X	ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องชั่งความแข็ง				-	เวลาหึงตรวจ(PD)	เวลาตรวจผิว(QC)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เบี้ยว			0	16.20	16.23
5	สีจางที่หัวเหล็ก	สายตา				0		
หมายเหตุ:						สรุปผล (Judgement)	บันทึกเพิ่มเติมอื่น ๆ (ถ้ามี)	
- กรณีผลการตรวจสอบผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)ส่งให้แผนกที่แจ้งขอรับทราบ						ชื่อผู้ตรวจสอบ		
- กรณีผลการตรวจสอบไม่ผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)แจ้งผลให้แผนกที่แจ้งทราบ						ลงชื่อรับทราบผลการตรวจ		
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	Sbik (กษ)	ผู้อนุมัติ (ทวน QC)
		18/6/2012	<i>Q</i>	<input checked="" type="checkbox"/> กษเจ้า <input type="checkbox"/> กษคึก	

Drawing:	ชื่อชิ้นงาน: -	รหัสการผลิต/วัด:																														
	รหัสชิ้นงาน:	หมายเลข Lot:																														
	หมายเลขแบบ:	จำนวนชิ้นงาน:																														
	ลูกค้า:	วันที่ตรวจสอบ:																														
	<table border="1"> <tr> <th>ลำดับ</th><th>หัวข้อการวัด</th><th>เครื่องมือวัด</th><th>มาตรฐาน(Spec)</th><th>ค่าเผื่อ(Tol.)</th><th>ช่วงค่าที่กำหนด</th></tr> <tr> <td>1</td><td>ขนาดความโต (D)</td><td>เวอร์เนีย</td><td>60 มม.</td><td>±</td><td>-</td></tr> <tr> <td>2</td><td>ความยาว (L)</td><td>เวอร์เนีย</td><td>122 มม.</td><td>±</td><td>-</td></tr> <tr> <td>3</td><td>น้ำหนัก (W)</td><td>เครื่องชั่ง</td><td>2717 กรัม</td><td>±</td><td>-</td></tr> <tr> <td>4</td><td>ลักษณะรูปร่าง</td><td>สายตา</td><td colspan="3">ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เบี้ยว</td></tr> </table>	ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าเผื่อ(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด	1	ขนาดความโต (D)	เวอร์เนีย	60 มม.	±	-	2	ความยาว (L)	เวอร์เนีย	122 มม.	±	-	3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	2717 กรัม	±	-	4	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เบี้ยว			
ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าเผื่อ(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด																											
1	ขนาดความโต (D)	เวอร์เนีย	60 มม.	±	-																											
2	ความยาว (L)	เวอร์เนีย	122 มม.	±	-																											
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	2717 กรัม	±	-																											
4	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่เบี้ยว																													
สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	<input type="radio"/> คือ งานดี <input checked="" type="radio"/> คือ อนุมัติใช้พิเศษ (ทวน. ขึ้นไป) <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	ขนาดความโต (D)	60.1	60.05	60.12	60.14	60.15	60.1	60.13	60.16		
2	ความยาว (L)	120.8	120.85	120.80	120.85	120.8	120.85	120.70	120.90		
3	น้ำหนัก (W)	2718.4	2719.1	2721.0	2721.6	2719.7	2718.6	2720.0	2722.8		
4	ลักษณะรูปร่าง (App)	OK	OK	0	0	OK	OK	0	0	ผลการตรวจสอบครั้งสุดท้าย (จบ Lot)	
สรุปผล (Judgement)		0	0	0	0	0	0	0	0	<input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน	
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)		<i>สิทธิ</i>		<i>N</i>		<i>สิทธิ</i>					

SRI-QC-F07

ทบทวนครั้งที่ 01 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00	ผู้จัดทำ QA	วันที่แจ้ง	ผู้แจ้ง
		18/6/2012	<i>เจ</i>	16-2-69	<i>ลิข</i>

รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:	ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับแผนกผลิต
รหัสชิ้นงาน: <i>CASELH W10-23</i>	1. ต้องทำการแจ้ง QC ตรวจสอบคุณภาพชิ้นงานทุกครั้ง ที่มีการเปลี่ยน Lot 2. ให้นำเหล็กท่อนที่มีสีซึ่งที่หัวเหล็ก (เส้นแรกของถัง) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก (อาจเป็นเหล็กท่อนเดียวกันกับข้อ 3) ทุก Lot ทุกละ 1 ท่อน 3. ต้องทำการทวนสอบคุณภาพเหล็กท่อนให้ได้ตามข้อกำหนดแล้วจึงนำเหล็กท่อนนั้นส่งให้ QC ตรวจสอบเพื่อยืนยันคุณภาพก่อนเริ่มการผลิต 4. ให้นำแบบเอกสารใบสั่งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งเมื่อเปลี่ยน Lot การผลิต
ชื่อชิ้นงาน: <i>CASELH</i>	
หมายเลข Lot: <i>C9136</i>	
จำนวนชิ้นงาน: <i>366</i>	
Heat No: <i>C050211</i>	
Material: <i>520C</i>	

ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าเผื่อ(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด (ค่าต่ำ-ค่าสูง)	ผลการตรวจจาก QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)		
						เหล็กท่อนแรก			
1	ขนาดความโต (Ø)	เวอร์เนีย	60 มม.	±	-	60.32	○	ผลิตได้	
2	ความยาว (L)	เวอร์เนีย	122 มม.	±	-	120.72	△	ผลิตได้แต่ให้พิจารณา	
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	2717 กรัม	±	-	2721.0	X	ต้องแก้ไขและแจ้งตรวจสอบใหม่	
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องเช็คความแข็ง	HRB -			-		เวลาเชิงทรวง(PD)	เวลาทรวงหัว(QC)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, น้ำหนักต้องไม่เบี่ยง			OK	08/15	08/15	
5	สีซึ่งที่หัวเหล็ก	สายตา				OK			
หมายเหตุ:				สรุปผล (Judgement)		0	บันทึกเพิ่มเติมอื่น ๆ (ถ้ามี)		
- กรณีผลการตรวจสอบผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)ส่งให้แผนกที่แจ้งขอรับทราบ				ชื่อผู้ตรวจสอบ		21			
- กรณีผลการตรวจสอบไม่ผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)แจ้งผลให้แผนกที่แจ้งทราบ				ลงชื่อรับทราบผลการตรวจ		ชิน			
เพื่อทำการแก้ไขและส่งชิ้นงานกลับมาให้ 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	<i>เจ</i>	<input type="checkbox"/> กะเช้า <input type="checkbox"/> กะดึก	

Drawing:	ชื่อชิ้นงาน: <i>CASELH W10-23</i>	รหัสการผลิต/ชุด:																																																																																												
	รหัสชิ้นงาน:	หมายเลข Lot:																																																																																												
	หมายเลขแบบ:	จำนวนชิ้นงาน:																																																																																												
	ลูกค้า:	วันที่ตรวจสอบ:																																																																																												
สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	○ คือ งานดี △ คือ อนุมัติใช้พิเศษ (หน.ขึ้นไป) X คือ งานไม่ดี	<table border="1"> <tr> <th>ลำดับ</th><th>หัวข้อการวัด</th><th>เครื่องมือวัด</th><th>มาตรฐาน(Spec)</th><th>ค่าเผื่อ(Tol.)</th><th>ช่วงค่าที่กำหนด</th></tr> <tr> <td>1</td><td>ขนาดความโต (Ø)</td><td>เวอร์เนีย</td><td>60 มม.</td><td>±</td><td>-</td></tr> <tr> <td>2</td><td>ความยาว (L)</td><td>เวอร์เนีย</td><td>122 มม.</td><td>±</td><td>-</td></tr> <tr> <td>3</td><td>น้ำหนัก (W)</td><td>เครื่องชั่ง</td><td>2717 กรัม</td><td>±</td><td>-</td></tr> <tr> <td>4</td><td>ลักษณะรูปร่าง</td><td>สายตา</td><td colspan="2">ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, น้ำหนักต้องไม่เบี่ยง</td><td></td></tr> </table>	ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าเผื่อ(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด	1	ขนาดความโต (Ø)	เวอร์เนีย	60 มม.	±	-	2	ความยาว (L)	เวอร์เนีย	122 มม.	±	-	3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	2717 กรัม	±	-	4	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, น้ำหนักต้องไม่เบี่ยง																																																																
ลำดับ	หัวข้อการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	ค่าเผื่อ(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด																																																																																									
1	ขนาดความโต (Ø)	เวอร์เนีย	60 มม.	±	-																																																																																									
2	ความยาว (L)	เวอร์เนีย	122 มม.	±	-																																																																																									
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	2717 กรัม	±	-																																																																																									
4	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, น้ำหนักต้องไม่เบี่ยง																																																																																											
<table border="1"> <tr> <th rowspan="3">ลำดับ</th><th rowspan="3">หัวข้อการตรวจสอบ</th><th colspan="4">ผลตรวจครั้งที่ 1/2</th><th colspan="4">ผลตรวจครั้งที่ 2/2</th><th rowspan="3">บันทึกเพิ่มเติม (ถ้ามี)</th></tr> <tr> <th colspan="2">PD (2 ท่อน)</th><th colspan="2">QC (2 ท่อน)</th><th colspan="2">PD (2 ท่อน)</th><th colspan="2">QC (2 ท่อน)</th></tr> <tr> <th>ท่อนที่ 1</th><th>ท่อนที่ 2</th><th>ท่อนที่ 1</th><th>ท่อนที่ 2</th><th>ท่อนที่ 1</th><th>ท่อนที่ 2</th><th>ท่อนที่ 1</th><th>ท่อนที่ 2</th></tr> <tr> <td>1</td><td>ขนาดความโต (Ø)</td><td>60.12</td><td>60.2</td><td>60.30</td><td>60.29</td><td>60.15</td><td>60.1</td><td>60.28</td><td>60.31</td><td></td></tr> <tr> <td>2</td><td>ความยาว (L)</td><td>120.17</td><td>120.9</td><td>120.35</td><td>120.72</td><td>120.95</td><td>120.4</td><td>120.35</td><td>120.33</td><td></td></tr> <tr> <td>3</td><td>น้ำหนัก (W)</td><td>2720.4</td><td>2722.9</td><td>2721.1</td><td>2721.6</td><td>2721.4</td><td>2722.4</td><td>2721.5</td><td>2721.5</td><td></td></tr> <tr> <td>4</td><td>ลักษณะรูปร่าง (App.)</td><td>OK</td><td>OK</td><td>OK</td><td>OK</td><td>OK</td><td>OK</td><td>OK</td><td>OK</td><td>ผลการตรวจสอบครั้งสุดท้าย(จบ Lot)</td></tr> <tr> <td colspan="2">สรุปผล (Judgement)</td><td>0</td><td>C</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td>0</td><td></td></tr> <tr> <td colspan="2">ผู้ตรวจสอบ (Inspector)</td><td><i>ลิข</i></td><td></td><td><i>ลิข</i></td><td></td><td><i>ลิข</i></td><td></td><td><i>ลิข</i></td><td></td><td></td></tr> </table>	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 (Ø)	60.12	60.2	60.30	60.29	60.15	60.1	60.28	60.31		2	ความยาว (L)	120.17	120.9	120.35	120.72	120.95	120.4	120.35	120.33		3	น้ำหนัก (W)	2720.4	2722.9	2721.1	2721.6	2721.4	2722.4	2721.5	2721.5		4	ลักษณะรูปร่าง (App.)	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	ผลการตรวจสอบครั้งสุดท้าย(จบ Lot)	สรุปผล (Judgement)		0	C	0	0	0	0	0	0		ผู้ตรวจสอบ (Inspector)		<i>ลิข</i>		<i>ลิข</i>		<i>ลิข</i>		<i>ลิข</i>			<input checked="" type="checkbox"/> ผ่าน <input type="checkbox"/> ไม่ผ่าน
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 (Ø)	60.12	60.2	60.30	60.29	60.15	60.1	60.28	60.31																																																																																					
2	ความยาว (L)	120.17	120.9	120.35	120.72	120.95	120.4	120.35	120.33																																																																																					
3	น้ำหนัก (W)	2720.4	2722.9	2721.1	2721.6	2721.4	2722.4	2721.5	2721.5																																																																																					
4	ลักษณะรูปร่าง (App.)	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	ผลการตรวจสอบครั้งสุดท้าย(จบ Lot)																																																																																				
สรุปผล (Judgement)		0	C	0	0	0	0	0	0																																																																																					
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)		<i>ลิข</i>		<i>ลิข</i>		<i>ลิข</i>		<i>ลิข</i>																																																																																						

SRI-QC-F07

ทบทวนครั้งที่ 01 อนุมัติใช้เมื่อ 11/54

ใบแจ้งตรวจสอบ

ผู้แจ้ง (จนท.หรือหน.)

മിടുത്ത

รับทราบผล(แผนกที่แจ้ง)

24

○ ชิ้นงานสำเร็จรูป (FG) กำหนดการส่งมอบวันที่

OC สรุปพอ

Pass

ทบทวนครั้งที่ 00 อนุมัติใช้เมื่อ 12/55



ใบรับวัตถุดิบ

(Incoming Material Acceptance)

Rev: 00

ผู้จัดทำ QA

ผู้ตรวจ

ผู้ทบทวน

ผู้อนุมัติ

5/5/2555

De.

pmaw

สมพร

สมพร

วันที่รับเข้า: 09/02/69

เกรดวัตถุดิบ: S20C (S20C - 60 - SH1)

ผู้ผลิต: -

Specification :

มัตที่	เลขที่ ใบรับรอง	Heat No.	จำนวน เส้น/มัด	จำนวน 4 เส้น / 1 มัด				มัตที่	เลขที่ ใบรับรอง	Heat No.	จำนวน เส้น/มัด	จำนวน 4 เส้น / 1 มัด			
				1. ความ โต (มม)	2. ความ ยาว (มม)	3. รูปร่าง ลักษณะ	สรุปผล ตรวจ					1. ความ โต (มม)	2. ความ ยาว (มม)	3. รูปร่าง ลักษณะ	สรุปผล ตรวจ
1	2506040176	2523031	13	60.90	5840	04	0								
				60.24	5830	04	0								
				60.26	5840	04	0								
				60.24	5830	04	0								
2	2506040175	2523031	14	60.30	5840	04	0								
				60.24	5840	04	0								
				60.20	5830	04	0								
				60.24	5840	04	0								
3	2506040176	2523031	12	60.20	5830	04	0								
				60.24	5840	04	0								
				60.28	5830	04	0								
				60.30	5830	04	0								

หมายเหตุ

หมายเหตุ: วิธีการตัดสินใจ

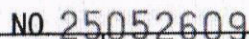
- O = งานดี
- Δ = อนุมัติใช้พิเศษ
- X = งานไม่ดี

วิธีการวัด

1. การวัดความโต เครื่องมือที่ใช้ Vernier
2. การวัดความยาว เครื่องมือที่ใช้ คาลิเปอร์
3. การตรวจสอบผิว (ไม่นิกริม, แคลกร้าว, มีขย) ใช้สายตา

PASS

ผลการตรวจสอบ



SG-MES-PZ-1001

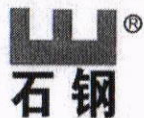
Chemical Composition (%)[illegible]

PASS
Date : 02 / 09 / 69
Checked By :
Approved By : *[Signature]*

Note

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





SHIJIAZHUANG IRON & STEEL CO., LTD



NO. 25052607

SG-MES-PZ-1001

Customer's contract No.	ZTH25311	Customer	TOYOTA TSUSHO (THAILAND) CO., LTD.	Shape of Product	Round Bar	Standard	JSXY3319-2021	Steel grade	S20C	Certificate No.	2506040176
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													

PASS
Date : 09/02/2019
Checked By : [Signature]
Approved By : [Signature]

Note	SP1-Cr+Ni:	
------	------------	--

Quality department director: ZhangYongJun

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

