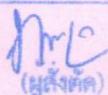


เลขที่เบิก: C7067

วันที่เบิก: 05/01/2026

บริษัท ศรีบราสท์ อุตสาหกรรม จำกัด

ใบสั่งการตัดเหล็ก(CUTTING TICKET)

รหัสชิ้นงาน	เกรดวัสดุคิบ	ความกว้าง mm.	ความยาว mm.	น้ำหนักต่อหอน (g)	จำนวนหอนต่อเส้น	จำนวนเส้นที่ตัด	จำนวนงานตามแผนก	จำนวนงานที่ตัดได้
W10-01	S45C	48.00	93.00	1,320.00	62	8	500	496
LOT NO.	1001/C7067/050169			รหัสวัสดุคิบ	22-S45C-048-SHI-58		CHARGE NO.	502406
หมายเหตุ	ตัดความยาวเหล็กเด่นที่ 5800 มม.							
กระบวนการผลิต				จำนวนงาน	ผู้ตรวจสอบ		วันที่	หมายเหตุ
1 ตัดเหล็ก								
2 พ่อร่อง								
3 ส่งทูน QT 20-30 HRC (TTT)								
4 丈量ราย 5 นาที								
5 Final Insp.								
6 บรรจุ								
7 ประมาณ								
				บริษัท (ผู้เบิก)				บริษัท (ผู้ขาย) 6-1-25

SBI-PD-F02

กำหนดครั้งที่ 3 อนุมัติใช้เมื่อ 08/49

↑ เน้นหัวต่อข้อความด้านล่าง *

SRI	ใบแจ้งตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00 18/6/2012	ผู้จัดทำ QA C	วันที่แจ้ง 7-1-69	ผู้รับ กีรติ
รายละเอียดในการแจ้งตรวจสอบ:	ข้อกำหนดในการแจ้งตรวจสอบสำหรับเหล็กกล้า				
รหัสชิ้นงาน : W10-01	1. ต้องทำการแจ้ง QC ตรวจสอบถูกต้องตามที่กำหนด				
ชื่อชิ้นงาน : BOSS ROTOR	2. ให้นำเหล็กท่อนที่มีเส้นผ่าศูนย์กลางที่ต้องการ (เส้นผ่านศูนย์กลาง) มาให้ QC ตรวจสอบเกรดเหล็ก				
หมายเลข Lot : C9069	(อาจเป็นเหล็กท่อนเดียวกันบ้าง 3) ทุก Lot ทุก 1 ห้อง				
จำนวนชิ้นงาน : 496	3. ต้องทำการทางานโดยคุณภาพเหล็กท่อนไม่ได้ตามที่กำหนดแล้วจึงนำเหล็กท่อนนั้นส่งให้ QC				
Heat No : 0524066	ตรวจสอบเพื่อยืนยันคุณภาพของเหล็กท่อนร่วมกัน				
Material : S45C	4. ให้หมายเหตุการไม่สั่งการตัดเหล็กด้วยทุกครั้งที่เปลี่ยน Lot การผลิต				

ลำดับ	หัวขอการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	กำลัง(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด (คำต่ำ-คำสูง)	ผลการตรวจสอบ QC	สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	
							เหล็กท่อนแรก	เหล็กท่อนแรก
1	ขนาดความกว้าง (W)	เวอร์เนียร์	18-	มม. ±	-	18-19-	○	ผลิตได้
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	93-	มม. ±	-	91-90-	△	ผลิตได้ไม่ได้ใช้ตรวจสอบ
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1320-	กรัม ±	-	1329-13-	X	ต้องแก้ไขและเข้าตรวจสอบใหม่
4	ความแข็ง (HRB)	เครื่องมือทดสอบความแข็ง	HRB		-	-	□ ก่อสร้าง(PD)	□ ก่อสร้าง(QC)
5	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่มีเย็บ		-	OK	15-19-	16-19-
5	สีชิ้นที่หัวเหล็ก	สายตา			-	OK		
หมายเหตุ: - กรณีหลุดการตรวจสอบท่านผู้ตรวจสอบ(QC)จะนำเหล็กท่อนที่แจ้งลงชื่อรับทราบ - กรณีหลุดการตรวจสอบไม่ผ่าน ผู้ตรวจสอบ(QC)แจ้งผลให้ผู้ผลิตที่แจ้งทราบ เพื่อทำการแก้ไขและส่งชิ้นงานหลังแก้ไข เพื่อตรวจสอบซ้ำอีกครั้ง				ตรรกะ (Judgement)	○	บันทึกเพิ่มเติมอื่นๆ (ดำเนิน)		
				ชื่อผู้ตรวจสอบ	△			
				ลงชื่อรับทราบผลตรวจสอบ	×			
				หน. QC อนุมัติผลตรวจสอบ	OK			

SRI-QC-F01/3

ทบทวนครั้งที่ 00 อยู่ภาคใต้มี 11/54

เมื่อจน Lot แล้ว ให้นำแบบฟอร์มทั้ง 2 หน้าเลขนี้ (SRI-QC-F01/3 และ SRI-QC-F07 จัดเก็บรวมกัน ที่แผนก QC

SRI	ใบบันทึกผลการตรวจสอบเหล็กท่อน	Rev 00 18/6/2012	ผู้จัดทำ QA C	สายงาน (PD) <input type="checkbox"/> ก่อสร้าง <input type="checkbox"/> ก่อตึก	ผู้อนุมัติ (หน.QC)				
Drawing :	ตารางที่แสดงรูปแบบของความแข็ง ตรวจสอบ ความกว้าง ความยาว	ชื่อชิ้นงาน :	รหัสการค้นหาดูดิบ :						
สัญลักษณ์ในการตัดสินใจ (Judgement)	○ คือ งานดี △ คือ อนุมัติใช้พิเศษ (หน.เข็นไป) X คือ งานไม่ดี	รหัสชิ้นงาน :	หมายเลข Lot :						
		หมายเลขแบบร่าง :	จำนวนชิ้นงาน :						
		ลูกค้า :	วันที่ตรวจสอบ :						
ลำดับ	หัวขอการวัด	เครื่องมือวัด	มาตรฐาน(Spec)	กำลัง(Tol.)	ช่วงค่าที่กำหนด				
1	ขนาดความกว้าง (W)	เวอร์เนียร์	18-	มม. ±	-				
2	ความยาว (L)	เวอร์เนียร์	93-	มม. ±	-				
3	น้ำหนัก (W)	เครื่องชั่ง	1320-	กรัม ±	-				
4	ลักษณะรูปร่าง	สายตา	ไม่มีครีบ, ไม่มีรอยแตกร้าว, หน้าตัดต้องไม่มีเย็บ						
ลำดับ	หัวขอการตรวจสอบ	ผลตรวจสอบทั้งที่ 1/2			ผลตรวจสอบทั้งที่ 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		
1	ขนาดความกว้าง (W)	46.1	49.1	18.96	18.94	48.15	49.1	18.08	18.13
2	ความยาว (L)	94.35	94.45	94.48	94.24	94.14	94.15	94.22	94.50
3	น้ำหนัก (W)	1321.4	1324.1	1323.6	1329.1	1324.1	1324.1	1324.6	1324.4
4	ลักษณะรูปร่าง (App.)	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK	OK
ตรรกะ (Judgement)	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ผู้ตรวจสอบ (Inspector)	กีรติ	A~			กีรติ	A~		ผ่าน	ไม่ผ่าน

SRI-QC-F07

ทบทวนครั้งที่ 01 อยู่ภาคใต้มี 11/54

SRI

ໄປແຈ້ງຕຽວຈສອນ

รายละเอียดการตรวจสอบ (ให้สู่เครือข่าย ✓ กាយในวงกลม)

○ วิเคราะห์ความต้องการ
○ วางแผนและพัฒนาแผนงาน
○ ให้คำปรึกษา

ให้สักก่อน รีบงานเหลือ MC หันงานทุกธุรกิจสว่างๆ

ພາກສາຫຼັບກົດຕ່າງໆ

นักงานสำเร็จรูป (FG) กำหนดการส่งมอบวันที่

๗๙

152466 0 29 x 5940 29

100

11/11

SRI-OC-F01/1



ใบรับวัตถุดิน

(Incoming Material Acceptance)

Rev: 00

ស្តីចំកាំ ០១

ମୁଦ୍ରା

៥៥

អ្នកឈាម

5/5/2555

Qe.

gymnasiu

Nov 1

۲۷۰

วันที่รับเข้า: 05/01/69

เกรตวัคซูมิบ :

អំពើរឿង :

Specification :

หมายเหตุ : วิธีการคัดสินใจ

วิธีการอ่าน

0

△

X

= សំណើនី

= ឧប្បម្ពិទ្ធិកិច្ច

= งานไม้กีด

1. การวัดความไฮ เครื่องมือที่ใช้ Vernier
2. การวัดความยาวเครื่องมือที่ใช้ กล้องมีก
3. การตรวจสอบค่า (ไม่มีเครื่องมัคกร้าว, เม็ด) ใช้สายยาง

PASS

ผลการตรวจสอบ



SHIJIAZHUANG IRON & STEEL CO., LTD



NO. 25075826

SG-MES-PZ-1001

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(NT)	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									
Note	SP1-Cr+Ni;															

Quality department director: ZhangYongJun

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

PASS
 Date : 15 / 01 / 69
 Checked By : *.../.../...*
 Approved By : *.../.../...*



质量检验专用章
检验
MADE IN CHINA