



**CARBON STEEL  
PRESSURE PIPE  
ASTM A53 / TIS 276**

# TMT COMPANY PROFILE

TMT พัฒนาเทคโนโลยีและจับเคลื่อนองค์กรพร้อมบุคลากรที่มีคุณภาพ เพื่อเป็นศูนย์กลางในการผลิต จัดจำหน่าย และส่งมอบเหล็กทุกประเภทตอบสนองทุกจินตนาการของลูกค้าให้เป็นจริง

ก่อนเหล็กรับแรงดัน TMT ผลิตกันที่มาจากความเชี่ยวชาญและประสบการณ์ในการเป็นผู้นำด้านการผลิตเหล็กโครงสร้างรูปพรรณขึ้นรูปเย็นด้วยเทคโนโลยีที่ทันสมัย พร้อมมาตรฐานและคุณภาพของสินค้า

ก่อนเหล็กรับแรงดัน TMT ผ่านการทดสอบความทนต่อแรงดัน ด้วยเครื่องทดสอบแรงดันน้ำ ( Hydrostatic Tester ) ตามที่มาตรฐานกำหนด ทุกชิ้น 100%



## TMT HISTORY

ปัจจุบัน

บริษัท ทีเอ็มที สตีล จำกัด (มหาชน) ดำเนินธุรกิจบนพื้นฐานของการพัฒนาที่ยั่งยืน

2560 - 2564

ปี 2562 เปลี่ยนแปลงชื่อบริษัทเป็น บริษัท ทีเอ็มที สตีล จำกัด (มหาชน)

ปี 2564 เติบโตด้วยยอดขายมากกว่า 21,000 ล้านบาท และลงทุนในการผลิตก่อนเหล็กรับแรงดัน

2556- 2559

ปี 2556 สร้างยอดขายมากกว่า 13,000 ล้านบาท

ปี 2558 ขยายโครงการโรงผลิตก่อนเหล็กและขยายพื้นที่คลังสินค้า

2549 - 2555

ปี 2549 ได้รับการรับรองระบบบริหารคุณภาพ ISO 9001 : 2000

ปี 2550 ขยายการลงทุนด้านเทคโนโลยีการผลิตก่อนเหล็กที่ทันสมัย

ปี 2552 สร้างยอดขายมากกว่า 5,600 ล้านบาท

ปี 2553 ได้รับการรับรองห้องปฏิบัติการทดสอบและห้องปฏิบัติการสอบเทียบในมาตรฐานอุตสาหกรรม มอก.17025-2548

2535 - 2548

ปี 2535 จัดตั้ง บริษัท คำเหล็กไทย จำกัด เมื่อวันที่ 17 เมษายน

และพัฒนารูปแบบการดำเนินธุรกิจเป็นศูนย์บริการเหล็กแบบครบวงจร

ปี 2536 ขยายกำลังการผลิตเหล็กแผ่นด้วยการเพิ่มเครื่องจักรที่ทันสมัย

ปี 2546 ขยายโอกาสในการดำเนินธุรกิจโดยสร้างโรงงานและศูนย์กระจายสินค้าที่อำเภอวังน้อย จังหวัดพระนครศรีอยุธยา

2519 - 2529

เริ่มต้นประกอบธุรกิจในปี 2519 ในนาม หจก.ชุนฮวดโลหะกิจ

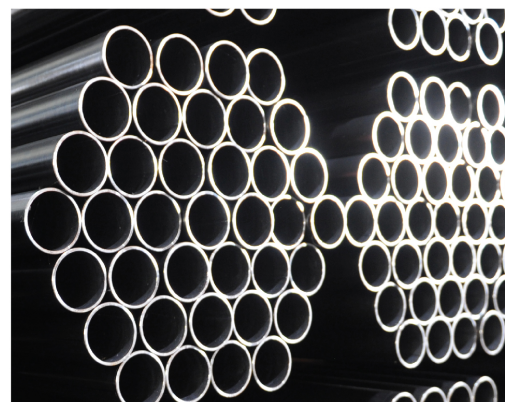
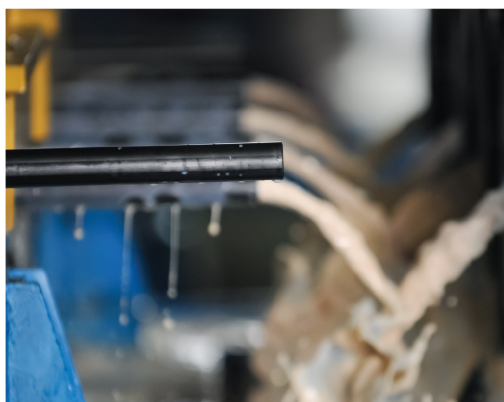
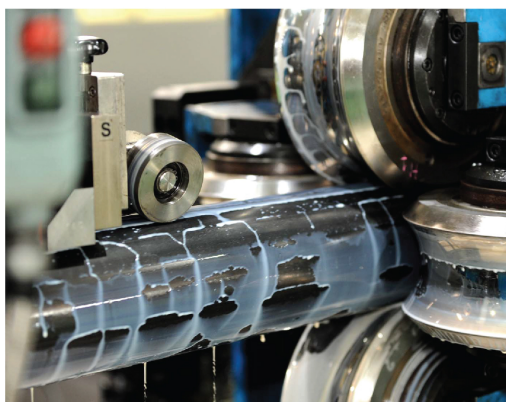
และปี 2529 จัดทะเบียนจัดตั้งในนาม บริษัท ชุนฮวดคำเหล็ก จำกัด



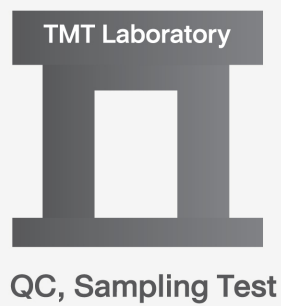
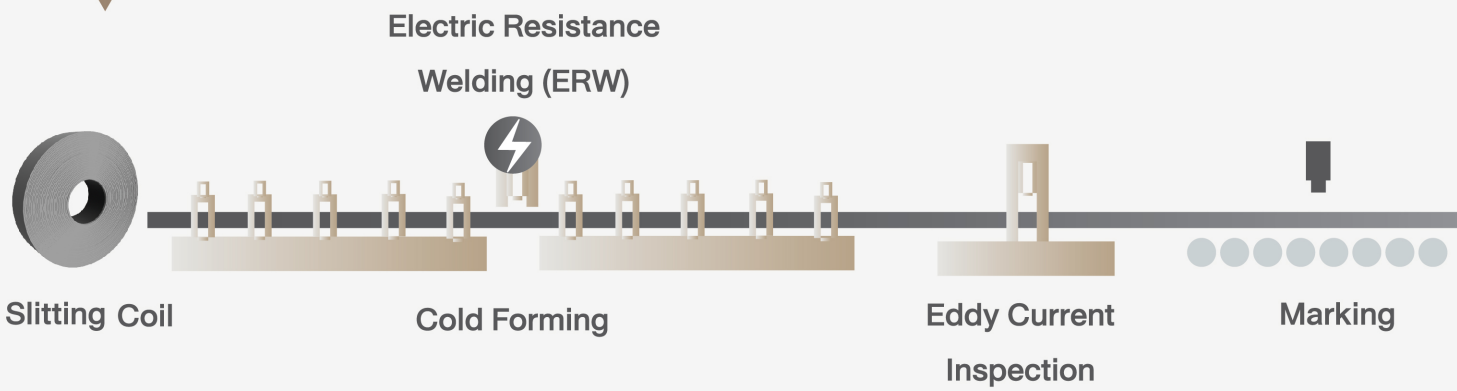
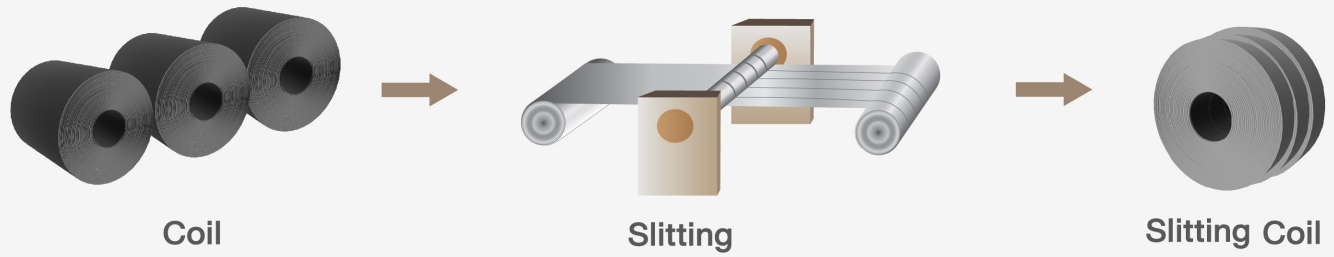
# STANDARD & QUALITY

## มั่นใจในมาตรฐานคุณภาพ ของท่อเหล็กรับแรงดัน TMT

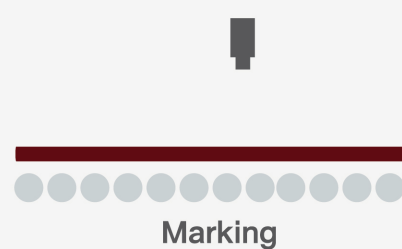
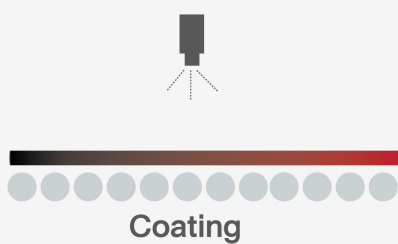
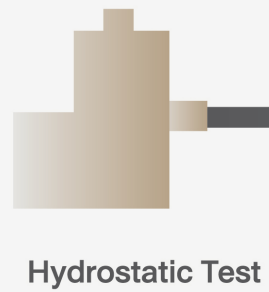
เพราะทุกขั้นตอนตลอดกระบวนการผลิต  
ที่ควบคุมด้วยเครื่องจักรที่ทันสมัยได้มาตรฐาน  
ทั้งยังตรวจสอบคุณภาพอย่างพิถีพิถัน  
เพื่อให้ลูกค้ามั่นใจว่าผลิตภัณฑ์ที่ได้รับถูกต้อง  
ครบถ้วน ตรงตามความต้องการ และผ่านการ  
รับรองมาตรฐานในระดับสากล



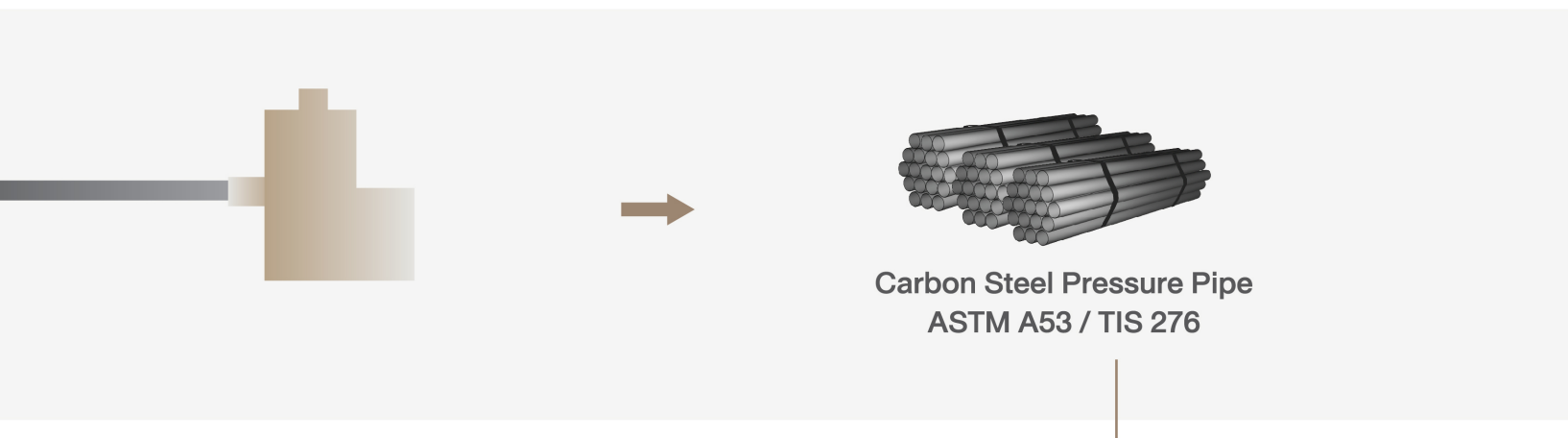
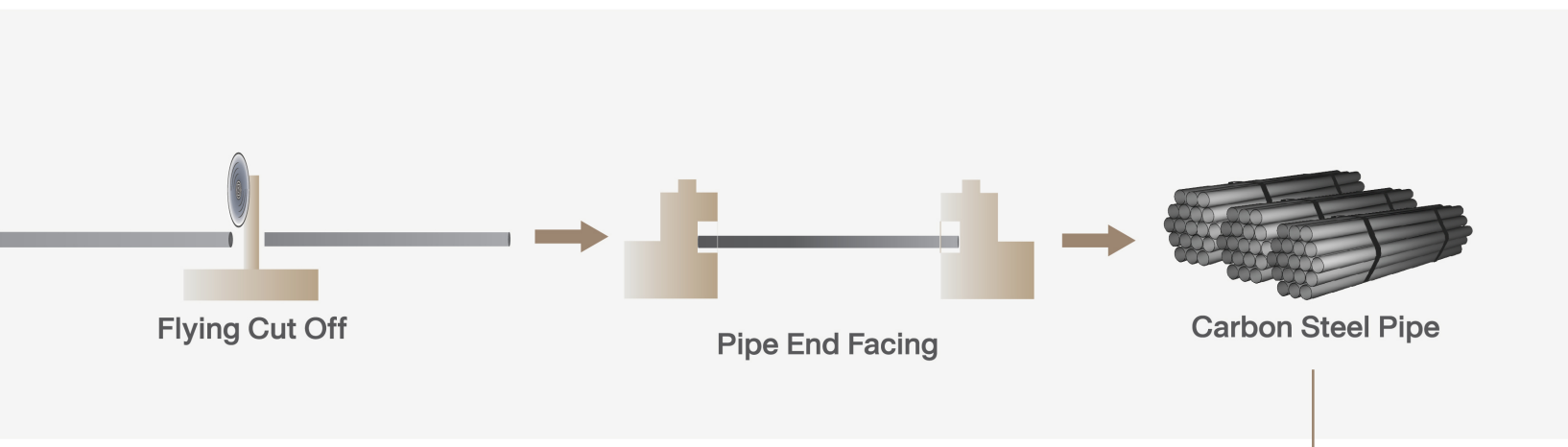
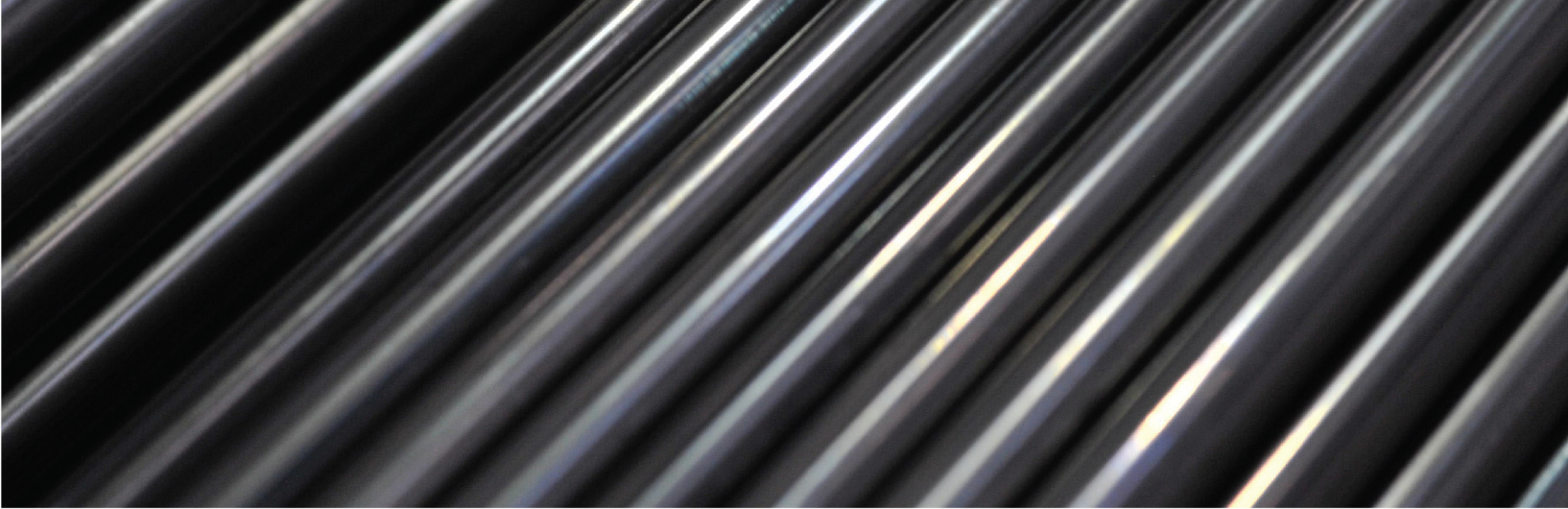
# MANUFACTURING PROCESS



Tensile Test  
Flattening Test  
Bending Test







# SPECIFICATION

## Carbon Steel Pressure Pipe ASTM A53 / TIS 276

NPS Designator (inch)	DN Designator	Outside Diameter (mm.)	Nominal Wall Thickness (mm.)	Nominal Weight per Unit Length (Kg/m)	Weight Class	Schedule No.	Test Pressure Gr.A	
							kPa	Psi
1/2"	15	21.3	2.77	1.27	STD	40	4800	700
3/4"	20	26.7	2.87	1.69	STD	40	4800	700
1"	25	33.4	3.38	2.50	STD	40	4800	700
1 1/4"	32	42.2	3.56	3.39	STD	40	8300	1200
1 1/2"	40	48.3	3.68	4.05	STD	40	8300	1200
2"	50	60.3	3.91	5.44	STD	40	15900	2300
2 1/2"	65	73.0	5.16	8.63	STD	40	17200	2500
3"	80	88.9	5.49	11.29	STD	40	15300	2220
3 1/2"	90	101.6	5.74	13.57	STD	40	14000	2030
4"	100	114.3	6.02	16.07	STD	40	13100	1900
5"	125	141.3	6.55	21.77	STD	40	11500	1670
6"	150	168.3	7.11	28.26	STD	40	10500	1520

Electric Resistance Welded (ERW Type-E)	Chemical Composition								
	C max %	Mn max %	P max %	S max %	Cu max %	Ni max %	Cr max %	Mo max %	Va max %
Grade A	0.25	0.95	0.05	0.045	0.40	0.40	0.40	0.15	0.08

Electric Resistance Welded (ERW Type-E)	Mechanical Properties	
	Tensile Strength min	Yield Strength min
Grade A	330 N / mm <sup>2</sup>	205 N / mm <sup>2</sup>



# QUALITY INSPECTION

ลำดับ	การตรวจสอบ/การทดสอบ	รายละเอียด	ท่อเหล็ก รับแรงดัน ที่ TMT ผลิต	ตาม มาตรฐาน A53	ตาม มาตรฐาน TIS 276
1	การตรวจสอบวัตถุดิบ	ควบคุมตามมาตรฐาน*	✓	✗	✗
2	การตรวจสอบสภาพทั่วไปของท่อ	ตรวจสอบด้วยสายตา	✓	✓	✓
3	การตรวจสอบขนาดของท่อ	OD	✓	✓	✓
		ความหนา	✓	✓	✓
		ความยาว	✓	✓	✓
		ความโค้ง	✓	✓	✓
		มวลต่อเมตร	✓	✓	✓
4	การตรวจสอบแนวตะเข็บท่อ	ด้านนอก*	✓	✗	✗
		ด้านใน*	✓	✗	✗
5	การทดสอบคุณสมบัติทางกลของท่อ	คุณสมบัติทางกล	✓	✓	✓
		การดัดโค้ง (ท่อที่มีขนาดระบุไม่เกิน 50 mm)	✓	✓	✓
		การกดแบน (ท่อที่มีขนาดระบุเกิน 50 mm)	✓	✓	✓
6	การทดสอบส่วนประกอบทางเคมี	ควบคุมตามมาตรฐาน	✓	✓	✓
7	การทดสอบความทนต่อแรงดัน	ทดสอบการรั่วซึม ผ่านเครื่องทดสอบแรงดันน้ำ	✓	✓	✓
8	การทดสอบด้วยไฟฟ้าโดยไม่ทำลาย	Eddy Current Testing	✓	✓	✓
9	การตรวจสอบความหนาของสี ที่เคลือบผิวท่อ	ควบคุมตามมาตรฐาน*	✓	✗	✗
10	การตรวจสอบการพิมพ์อักษรบนผิวท่อ	ท่อทุกก่อนต้องมีเลข อักษร หรือเครื่องหมาย แจ้งรายละเอียด ให้เห็นง่าย ชัดเจน ไม่ลบเลือน หรือหลุดลอกง่าย	✓	✓	✓
11	การตรวจสอบปลายท่อ	สภาพรอยตัด ( End Facing )	✓	✓	✓

\*การตรวจสอบ / การทดสอบ อ้างอิงตามมาตรฐานของ TMT

## บริษัท ทีเอ็มที สตีล จำกัด (มหาชน)

179 อาคารบางกอกซิตีทาวเวอร์ ชั้น 22 ถนนสาทรใต้  
แขวงทุ่งมหาเมฆ เขตสาทร กรุงเทพฯ 10120

โทร : 02 685 4000

e-mail : [info@tmtsteel.co.th](mailto:info@tmtsteel.co.th)



[www.tmtsteel.co.th](http://www.tmtsteel.co.th)