

SBI

ใบรับวัสดุดิบ
(Incoming Material Acceptance)

Inspector

Checked

Approved

Receive Date : 11/02/19

Supplier (ผู้จัดนำ料) : TOYOTA

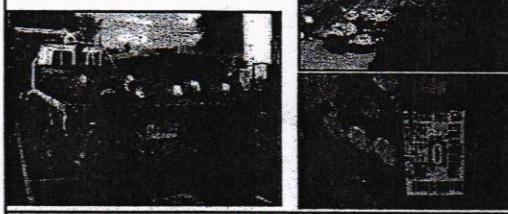
Grade of Material : SCM420H

Maker (ผู้ผลิต) : JFE

No.	Heat No.	Q'ty	Data Inspection							
			Specification	Tool	Tol.	1	2	3	4	
1	176123	15	Ø 44 mm.	Vernier	±0.3	44.22	44.18	44.15	44.12	
			L 6000 mm.	คลิปเมตร	±50	6030	6020	6030	6025	
			Appearance	Visual		OK	OK	OK	OK	
			Judgement			○	○	○	○	
2	176123	16	Ø 44 mm.	Vernier	±0.3	44.18	44.13	44.16	44.20	
			L 6000 mm.	คลิปเมตร	±50	6030	6040	6020	6025	
			Appearance	Visual		OK	OK	OK	OK	
			Judgement			○	○	○	○	
3			Ø mm.	Vernier	±0.3					
			L mm.	คลิปเมตร	±50					
			Appearance	Visual						
			Judgement							
4			Ø mm.	Vernier	±0.3					
			L mm.	คลิปเมตร	±50					
			Appearance	Visual						
			Judgement							
5			Ø mm.	Vernier	±0.3					
			L mm.	คลิปเมตร	±50					
			Appearance	Visual						
			Judgement							
6			Ø mm.	Vernier	±0.3					
			L mm.	คลิปเมตร	±50					
			Appearance	Visual						
			Judgement							

Reference :

- ใบรายการตรวจสอบเหล็กเส้น (PO or Packing List)
- ตรวจสอบ Spec สำหรับเหล็กตามมาตรฐาน SBI-PC-S01
- รูปแบบการบรรจุ



ตรวจสอบสภาพการบรรจุ (Package)

หัวข้อการตรวจสอบ

ผลการตรวจสอบ

1. มัดเหล็กเส้นไม่ขาดจากกัน



OK



NG

2. การจัดเรียงหัว-ท้ายเหล็กเส้น



OK



NG

3. มีการซึ่งที่มัดเหล็กเส้นทุกมัด



OK



NG

Comment : Appearance

Remark :

SYMBOL FOR JUDGE MENT

O

= OK

Δ

= SPECIAL ACCEPT

X

= NO GOOD

このPDFファイルは、電子署名によって当社が発行する原本と内容に相違がないことを保証いたします。
This PDF file guarantees that there is no difference from the original, which we issue using an electronic signature.

証明書番号 CERTIFICATE No.: ER-2845-01

検査証明書 INSPECTION CERTIFICATE



JFE スチール 株式会社
JFE Steel Corporation

西日本製鉄所(倉敷)
WEST JAPAN WORKS(KURASHIKI)

需要家 CUSTOMER : SIAM KUBOTA INDUSTRY CO., LTD.

注文番号 ORDER No. : 5HE1439

注文者 SHIPPER : TOYOTA TSUSHO CORPORATION

品名 COMMODITY : BARS JIS G4052 (2023)

規格 SPECIFICATION : SCM420H

物件名 PROJECT NAME: 22H 2504SKC01

日付 DATE : MAY. 3, 2025
A.G.3

仕様書番号 Spec. No.:
工事番号 CONSTRUCTION No.:

(SD90)

(mass%)

化学成分 CHEMICAL COMPOSITION

元素 ELEMENTS	化学成分 CHEMICAL COMPOSITION												項目 ITEMS	結晶粒度 G.S.	記号 G C	HBW	硬さ HARDNESS
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo								
Ladle	X100	X100	X100	X1000	X1000	X100	X100	X100	X100								
規格 SPECIFICATION	17	15	5.5	3.0	3.0	3.0	2.5	12.5	3.0								
成績 RESULTS	2.3	3.5	9.5	2.3	7	1	2	11.2	1.8								
Product																	
規格 SPECIFICATION																	
成績 RESULTS																	

距離 POSITION	焼入性 (一端焼入法) HARDENABILITY TEST (END QUENCHING METHOD)												硬さ 単位 HRC	測定単位 MM	項目 ITEMS	結晶粒度 G.S.	記号 G C	HBW	硬さ HARDNESS
	1.5	3.0	5.0	7.0	9.0	11.0	13.0	15.0	20.0	25.0	30.0	35.0	40.0	45.0	50.0				
硬さ HARDNESS	規格 SPECIFICATION	4.0	3.9	4.0	3.1	3.2	2.5	2.4	2.3	2.0	2.0								
規格 SPECIFICATION	4.8	4.8	4.7	4.4	4.2	3.9	3.7	3.5	3.3	3.1	3.0	3.0	2.9	2.9	2.8				
成績 RESULTS	4.6	4.7	4.6	4.3	3.9	3.7	3.5	3.2	3.0	2.8	2.7	2.6	2.5	2.4					

項目 ITEMS	引張試験 TENSILE TEST				衝撃試験 IMPACT TEST				試験片 TEST PIECE				曲げ試験 BEND TEST				非金属介在物 NON-METALLIC INCLUSION			
	試験片 TEST PIECE	JIS 4	試験温度 TEMP.	20	試験片 TEST PIECE	JIS 2 U	遷移温度 TRANSITION TEMPERATURE	規格 SPECIFICATION	試験片 TEST PIECE	JIS 100	規格 SPECIFICATION	試験方法 TEST METHOD	THIN	HEAVY	DS MAX	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	
耐力・降伏点 T.S.	引張強さ %	伸び EL. %	絞り R.A. %	硬度 H.R.C. %	降伏比 Y.R. %	規格 SPECIFICATION	5.9	試験片 TEST PIECE	INLET OF CLEANLINESS X100	規格 SPECIFICATION	試験方法 TEST METHOD	A	B	C	D	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	
N / MM 2	%	%	%	HBW	%	規格 SPECIFICATION	16.1	試験片 TEST PIECE	INDEX OF CLEANLINESS X100	規格 SPECIFICATION	試験方法 TEST METHOD	d A	d B	d C	d D	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	
規格 SPECIFICATION	9.30	14	40	26.2	2.62	規格 SPECIFICATION	J / CM 2	試験片 TEST PIECE	THIN	規格 SPECIFICATION	試験方法 TEST METHOD	A	B	C	D	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	
成績 RESULTS	9.88	21	55	28.9	2.89	規格 SPECIFICATION	1.5	試験片 TEST PIECE	HEAVY	成績 RESULTS	試験方法 TEST METHOD	0	0	0	0	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	
						区分		試験片 TEST PIECE	DS MAX		試験方法 TEST METHOD					試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	

項目 ITEMS	脱炭深さ (x10mm) DECARBURIZED DEPTH				マクロ組織 MACRO STRUCTURE				地疵 MACRO STREAK FLAW				試験片熱処理 HEAT TREATMENT FOR TEST PIECE			
	中心偏析 CENTER	INGOT	PIPE	PAIERN	総換算 個数	長さの 総和	最大 地疵番号	長さ LENGTH	熱処理方法 HEAT TREATMENT	保持温度 (°C)	保持時間 (分)	冷却方法	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD
全配成 MAX									外径 OUTSIDE DIAMETER							
規格 SPECIFICATION									偏径差 OUT OF ROUNDNESS							
成績 RESULTS									min.	max.	min.	max.				

項目 ITEMS	ミクロ組織 MICRO STRUCTURE				寸法検査 DIMENSIONAL EXAMINATION				試験片 TEST PIECE
	外径 OUTSIDE DIAMETER	偏径差 OUT OF ROUNDNESS	長さ LENGTH	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	試験片 TEST PIECE	試験方法 TEST METHOD	試験片 TEST PIECE	
規格 SPECIFICATION									
成績 RESULTS									

成分式種別	成分式 FORMULA				外観・寸法 VISUAL & DIMENSION	超音波探傷 UT	溝流 EDDY CURRENT	磁探 MAGNETIC PARTICLE	圧延比 ROLLED RATIO	コイル番号 COIL NO.			
	GOOD	GOOD	GOOD	GOOD						COIL NO.	COIL NO.	COIL NO.	COIL NO.
炉鋼番 HEAT No.													
寸法 SIZE(mm)													
納入状態 CONDITION													
製造番号 LOT No.													
貢数 QUANTITY													
質量 MASS(kg)													
備考 REMARKS													

上記鋼材は規定の検査を行い、これに合格したことを証明する。

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN SATISFACTORILY TESTED IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATION

AKIHIRO AOYAGI
A. Aoyagi
Manager of Quality Assurance Section
West Japan Works Kurashiki

西日本製鉄所(倉敷地区)品質保証室長