

SBI	ใบรับวัสดุดิบ (Incoming Material Acceptance)	Inspector	Checked	Approved
		<i>นาย</i>	<i>ผู้รับ</i>	<i>ผู้อนุมัติ</i>
Receive Date :	09/01/29	Supplier (ผู้จัดหน่าย) :	TOYOTA	
Grade of Material :	SCM 435 H	Maker (ผู้ผลิต) :	JFE	

No.	Heat No.	Q'ty	Data Inspection							
			Specification	Tool	Tol.	1	2	3	4	
1	178578 JT-74745	23	Ø 48 mm. L 6000 mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	±0.3 ±50	48.12 6020 OK	48.05 6030 OK	48.09 6030 OK	48.10 6030 OK	
2			Ø mm. L mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	±0.3 ±50					
3			Ø mm. L mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	±0.3 ±50					
4			Ø mm. L mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	±0.3 ±50					
5			Ø mm. L mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	±0.3 ±50					
6			Ø mm. L mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	±0.3 ±50					

Reference :	ตรวจสอบสภาพการบรรจุ ( Package )		
	หัวข้อการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ	
1. ใบรายการตรวจรับหลักสิ้น ( PO or Packing List )	1. มัดหลักสิ้น ไม่มีขาดจากกัน	<input checked="" type="checkbox"/> OK	<input type="checkbox"/> NG
2. ตรวจ Spec ตัวนับผสมเหล็ก ตามมาตรฐาน SBI-PC-S01	2. การจัดเรียงหัว-ท้ายเหล็กสิ้น เสmen กัน	<input checked="" type="checkbox"/> OK	<input type="checkbox"/> NG
3. รูปแบบการบรรจุ	3. มีการซึ่งบ่ิงทั่วทั้งมัดหลักสิ้นทุกมัด	<input checked="" type="checkbox"/> OK	<input type="checkbox"/> NG

Comment : Appearance	Remark :	SYMBOL FOR JUDGE MENT
- No Crack	Ø	= OK
- No Burr	Δ	= SPECIAL ACCEPT
- No Bend	X	= NO GOOD
- No Oval		

需要家 CUSTOMER : SRIBORISUTH INDUSTRIAL CO., LTD.

注文番号 ORDER No. : 5HE1462

注文者 SHIPPER : TOYOTA TSUSHO CORPORATION

品名 COMMODITY : BARS JIS G4052 (2023)

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)

日付 DATE : AUG. 19, 2025  
A G 3

規格 SPECIFICATION : SCM435H

仕様書番号 Spec. No. :  
工事番号 CONSTRUCTION No. :  
(SD 90)

化学成分 CHEMICAL COMPOSITION (mass%)									
元素 ELEMENTS	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo
Ladle	X100	X100	X100	X1000	X1000	X100	X100	X100	X100
規格 SPECIFICATION	32	15	55	30	30	30	25	125	35
成績 RESULTS	39	35	95	11	16	2	2	105	17
Product									
規格 SPECIFICATION									
成績 RESULTS									
焼入性 (一端焼入法) HARDENABILITY TEST (END QUENCHING METHOD)									
距離 POSITION	1.5	3.0	5.0	7.0	9.0	11.0	13.0	15.0	20.0
硬度 HARNESS	1	2	3	4	5	6	7	8	9
規格 SPECIFICATION	51	50	49	47	45	42	39	37	32
成績 RESULTS	58	57	56	55	54	53	51	48	45
規格 SPECIFICATION	54	53	52	51	51	49	46	44	38
成績 RESULTS	53	52	51	51	51	49	46	44	35
引張試験 TENSILE TEST									
項目 ITEMS	試験片 TEST PIECE	衝撃試験 IMPACT TEST			試験片 TEST PIECE	曲げ試験 BEND TEST			
規格 SPECIFICATION	引張強さ T.S.	伸び EL.	絞り R.A.	硬度 HARDNESS	降伏比 Y.R.	吸収エネルギー	規格	規格	遷移温度
成績 RESULTS	%	HBW	%				成績	成績	
試験温度 TEMP.									
JIS 清浄度 (点算法) ASTM / ISO 4967 (標準図法)									
INEX OF CLEANLINESS MICROGRAPHIC METHOD USING STANDARD DIAGRAMS									
THIN HEAVY DS MAX									
dA dB dC dB + dC dT A B C D A B C D									
試験方法									
曲げ角度 (°)									
試験片熟処理 HEAT TREATMENT FOR TEST PIECE									
熱処理方法 保持温度 (°C) 保持時間 (分) 冷却方法									
試験片熟処理 HEAT TREATMENT FOR PRODUCTION									
熱処理方法 保持温度 (°C) 保持時間 (分) 冷却方法									
寸法検査 DIMENSIONAL EXAMINATION									
外径 OUTSIDE DIAMETER 偏径差 OUT OF ROUNDNESS 長さ LENGTH									
min. max. min. max.									
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									
炉鋼番 HEAT No. 尺寸 SIZE (mm) 納入状態 CONDITION 製造番号 LOT No. 品数 QUANTITY 質量 MASS (kg) 備考 REMARKS									
2-7149648 BAR AS ROLLED 58A33 226 19259 M12									
成分式種別 成分式 FORMULA 外観・寸法 VISUAL & DIMENSION 超音波探傷 UT 滴流 EDDY CURRENT 磁探 MAGNETIC PARTICLE 圧延比 ROLLED RATIO									
GOOD									

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