

SBI	ใบรับวัสดุดิบ (Incoming Material Acceptance)	Inspector	Checked	Approved					
Receive Date :	09/02/69	Supplier (ผู้จัดหน่าย) :	TOYOTA						
Grade of Material :	SCM 435 H	Maker (ผู้ผลิต) :	JFE						
Data Inspection									
No.	Heat No.	Q'ty	Specification	Tool	Tol.	1	2	3	4
1	367131	23	$\emptyset 48$ mm. L 6000 mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	± 0.3 ± 50	48.20 6,020 OK	48.15 6,025 OK	48.10 6,030 OK	48.13 6,025 OK
2	367131	23	$\emptyset 48$ mm. L 6000 mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	± 0.3 ± 50	48.14 6,030 OK	48.12 6,025 OK	48.20 6,030 OK	48.12 6,025 OK
3	367131	23	$\emptyset 48$ mm. L 6000 mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	± 0.3 ± 50	48.12 6,025 OK	48.15 6,030 OK	48.21 6,025 OK	48.20 6,020 OK
4	367131	23	$\emptyset 48$ mm. L 6000 mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	± 0.3 ± 50	48.17 6,030 OK	48.12 6,035 OK	48.19 6,030 OK	48.10 6,025 OK
5	367131	23	$\emptyset 48$ mm. L 6000 mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	± 0.3 ± 50	48.12 6,028 OK	48.06 6,030 OK	48.10 6,020 OK	48.14 6,030 OK
6			\emptyset mm. L mm. Appearance	Vernier คลิปเมตร Visual	± 0.3 ± 50				
	99-34935								
Judgement									

Reference :

- ใบรายการตรวจรับheldik เส้น (PO or Packing List)
- ตรวจ Spec ส่วนผสมheldik ตามมาตรฐาน SBI-PC-S01
- รูปแบบการบรรจุ



ตรวจสอบสภาพการบรรจุ (Package)

หัวข้อการตรวจสอบ	ผลการตรวจสอบ	
1. มัดheldikเส้นไม่ขาดจากกัน	<input checked="" type="checkbox"/> OK	<input type="checkbox"/> NG
2. การจัดเรียงหัว-ท้ายheldikเส้น เสมอ กัน	<input checked="" type="checkbox"/> OK	<input type="checkbox"/> NG
3. มีการซึ่งบ่ที่มัดheldikเส้นทุกมัด	<input checked="" type="checkbox"/> OK	<input type="checkbox"/> NG

Comment : Appearance

- No Crack
- No Burr
- No Bend
- No Oval

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-3529-01

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 : SRIBORISUTH INDUSTRIAL CO., LTD.

注文番号 ORDER No. : SHE1471

物件名 PROJECT NAME :
223 2509SB101

注文者 SHIPPER : TOYOTA TSUSHO CORPORATION

品名 COMMODITY : BARS JIS G4052 (2023)

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

日付 DATE : SEP. 17, 2025
A.G.3

規格 SPECIFICATION : SCM435H

化学成分 CHEMICAL COMPOSITION

(SD 90)

元素 ELEMENTS		C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo																																														
Ladle	X100	X100	X100	X1000	X1000	X100	X100	X100	X100	X100																																														
規格 SPECIFICATION	32	15	55	30	30	30	25	125	15	35																																														
成績 RESULTS	3.4	1.8	7.9	1.7	1.7	1	1	10.5	1.8																																															
Product																																																								
規格 SPECIFICATION																																																								
成績 RESULTS																																																								
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	結晶粒度 G.S.	硬さ HARDNESS																																						
距離 POSITION	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	0	G	H	記号																																					
硬さ HARDNESS																	5.0	min.	min.	max.																																				
規格 SPECIFICATION	51	50	49	47	45	42	39	37	32	30	28	27	27	26	26		max.																																							
成績 RESULTS	5.2	5.2	5.2	5.1	5.0	4.9	4.7	4.4	3.9	3.5	3.3	3.1	3.0	3.0	2.9		8.0	成績																																						
引張試験 TENSILE TEST														曲げ試験 BEND TEST	非金属介在物 NON-METALLIC INCLUSION																																									
項目 ITEMS	試験片 TEST PIECE		衝撃試験 IMPACT TEST		試験片 TEST PIECE		試験片 TEST PIECE		J I S 清浄度 (点算法) INDEX OF CLEANLINESS		A S T M / I S O 4 9 6 7 (標準図法) MICROGRAPHIC METHOD USING STANDARD DIAGRAMS																																													
規格 SPECIFICATION	引張強さ T.S.	伸び E.L.	絞り R.A.	硬度 HARDNESS	降伏比 Y.R.	吸収エネルギー ABSORBED ENERGY	規格 SPECIFICATION	規格 SPECIFICATION	規格 SPECIFICATION	規格 SPECIFICATION	試験方法 TEST METHOD	THIN	HEAVY	d A	d B	d C	d B+C	d T	A	B	C	D	DS MAX																																	
成績 RESULTS	%	HBW	%				成績	成績	成績	成績																																														
脆性深さ (x100mm) 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																															
項目 ITEMS	全脱炭 フェライト脱炭		MAX AVE MAX AVE		MAX AVE MAX AVE		試験片 TEST PIECE		規格 SPECIFICATION		規格 SPECIFICATION		規格 SPECIFICATION		規格 SPECIFICATION		規格 SPECIFICATION		規格 SPECIFICATION		規格 SPECIFICATION		規格 SPECIFICATION		熱処理方法 HEAT TREATMENT	保持温度 (°C) HOLDING TEMPERATURE	保持時間 (分) HOLDING TIME	冷却方法 COOLING METHOD																												
規格 SPECIFICATION																																																								
成績 RESULTS	JFE		SCM435H		3-67131		ø48.0mm		6.0m		PASS		09/02/19		ミクロ組織 MICRO STRUCTURE		総換算 個数		長さ 総和		最大 地疵番号		長さ		HEAT TREATMENT FOR TEST PIECE																															
寸法検査 DIMENSIONAL EXAMINATION														外径 OUTSIDE DIAMETER	偏心差 OUT OF ROUNDNESS																																									
項目 ITEMS																																																								
規格 SPECIFICATION																																																								
成績 RESULTS																																																								
炉鋼番 HEAT NO. : 3-6713148 成分式 SIZE (mm) : BAR AS ROLLED														納入状態 CONDITION : 59A87	製造番号 LOT NO. : 569	員数 QUANTITY : 48488	質量 MASS (kg) : 48488	外観・寸法 VISUAL & DIMENSION : GOOD	超音波探傷 UT : GOOD	溝流 EDDY CURRENT : GOOD	磁粉 MAGNETIC PARTICLE : GOOD	圧延比 ROLLED RATIO : M12	コイル番号 COIL NO. : AKIHIRO AOYAGI											AKIHIRO AOYAGI																						
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																																										
西日本製鉄所(倉敷) 質量保証室長 Manager of Quality Assurance Section West Japan Works (Kurashiki)																																																								