

SBI	ใบรับวัตถุดิบ (Incoming Material Acceptation)	Inspector	Checked	Approved
Receive Date : ๐๙/๐๑/๖๙		Supplier (ผู้จำหน่าย): ชินบะหะลัด		
Grade of Material : SCR 420H		Maker (ผู้ผลิต) : NIP		

No.	Heat No.	Q'ty	Data Inspection						
			Specification	Tool	Tol.	1	2	3	4
1	E 481960	30	Ø 42 mm.	Vernier	±0.3	42.05	42.00	42.10	42.06
			L 6000 mm.	คัลลิเบร	±50	6030	6020	6030	6020
			Appearance	Visual		OK	OK	OK	OK
				Judgement		0	0	0	0
2	E 481960	30	Ø 42 mm.	Vernier	±0.3	42.02	42.07	42.05	42.00
			L 6000 mm.	คัลลิเบร	±50	6035	6025	6030	6025
			Appearance	Visual		OK	OK	OK	OK
				Judgement		0	0	0	0
3	E 481960	20	Ø 42 mm.	Vernier	±0.3	42.09	42.12	42.07	42.02
			L 6000 mm.	คัลลิเบร	±50	6030	6020	6025	6020
			Appearance	Visual		OK	OK	OK	OK
				Judgement		0	0	0	0
4			Ø mm.	Vernier	±0.3				
			L mm.	คัลลิเบร	±50				
			Appearance	Visual					
				Judgement					
5			Ø mm.	Vernier	±0.3				
			L mm.	คัลลิเบร	±50				
			Appearance	Visual					
				Judgement					
6			Ø mm.	Vernier	±0.3				
			L mm.	คัลลิเบร	±50				
			Appearance	Visual					
				Judgement					

Reference : 1. ใบรายการตรวจรับเหล็กเส้น (PO or Packing List) 2. ตรวจ Spec ส่วนผสมเหล็ก ตามมาตรฐาน SBI-PC-S01 3. รูปแบบการบรรจุ			ตรวจสอบสภาพการบรรจุ (Package)	
	หัวข้อการตรวจสอบ		ผลการตรวจสอบ	
	1. มัดเหล็กเส้นไม่ขาดจากกัน		<input checked="" type="checkbox"/> OK	<input type="checkbox"/> NG
	2. การจัดเรียงหัว-ท้ายเหล็กเส้น		<input checked="" type="checkbox"/> OK	<input type="checkbox"/> NG
3. มีการขึ้นทั้งมัดเหล็กเส้นทุกมัด		<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		

INSPECTION CERTIFICATE

日本製鉄株式会社 NIPPON STEEL CORPORATION
HEAD OFFICE 2-6-1, MARUNOUCHI, CHYODA-KU, TOKYO, 100-8071, JAPAN
YAWATA 1-1, TOBIHATACHO, TOBATA-KU, KITAKYUSHU-CITY, 804-8501, JAPAN

PAGE 1/ 1

REFERENCE No. 5227 -HLU1241
SHIPPER NIPPON STEEL TRADING CORPORATION
CONTRACT No. 4-883-E1-5-6-8S18-01
COMMODITY HOT ROLLED STEEL ROUND BAR
SPECIFICATION JIS G4052 SCR420H
CUSTOMER SRIBORISUTH INDUSTRIAL CO., LTD.
CUSTOMER'S CONTROL No.
SIZE 42.00

CERTIFICATE No. Y45A478
DATE OF ISSUE 29 MAY 2024

LENGTH	NUMBER OF PRODUCT	MASS KG	CAST No.	TENSILE TEST				BEND TEST	I.V. (CHARPY)	HARD- NESS	BODY HARD- NESS	CHEMICAL COMPOSITION %																PACKAGE No.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
				Y.P.(Y.S.)	T.S.	EL.	R.A.					C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
												X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
NM				MIN. MAX.							HBW	100	100	100	1000	1000	100	100	100																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					

REMARKS:

PASS

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MADE IN ACCORDANCE WITH THE RULES OF THE CONTRACT.

TEST
PIECE

HEAT TREATMENT

TYPE OF SPECIMEN

INSPECTION DATE:

K. Nishijima

KATSUSHI NISHIJIMA
HEAD OF DEPARTMENT
QUALITY ASSURANCE DEPT.
KYUSHU WORKS

NOTE:
I.V.:IMPACT VALUE
BEND TEST:G=GOOD