

SBI

ใบรับวัสดุดิบ
(Incoming Material Acceptance)

Inspector

Checked

Approved

Receive Date : 07/01/69

Supplier (ผู้จัดจำหน่าย) : 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	178785	23	Ø 48 mm.	Vernier	±0.3	48.20	48.12	48.06	48.13	
			L 6000 mm.	คลิปเมตร	±50	6025	6035	6030	6020	
			Appearance	Visual		OK	OK	OK	OK	
2			Ø mm.	Vernier	±0.3					
			L mm.	คลิปเมตร	±50					
			Appearance	Visual						
3			Ø mm.	Vernier	±0.3					
			L mm.	คลิปเมตร	±50					
			Appearance	Visual						
4			Ø mm.	Vernier	±0.3					
			L mm.	คลิปเมตร	±50					
			Appearance	Visual						
5			Ø mm.	Vernier	±0.3					
			L mm.	คลิปเมตร	±50					
			Appearance	Visual						
6			Ø mm.	Vernier	±0.3					
			L mm.	คลิปเมตร	±50					
			Appearance	Visual						
			Judgement							

Reference :

- ใบรายการตรวจรับเหล็กเส้น (PO or Packing List)
- ตรวจสอบ Spec ส่วนผสมเหล็ก ตามมาตรฐาน SBI-PC-S01
- รูปแบบการบรรจุ



ตรวจสอบสภาพการบรรจุ (Package)

หัวข้อการตรวจสอบ

ผลการตรวจสอบ

1. มัดเหล็กเส้น ไม่ขาดจากกัน

 OK NG

2. การจัดเรียงหัว-ท้ายเหล็กเส้น

 OK NG

เสนอ กัน



3. มีการซึ่งบ่ที่มัดเหล็กเส้นทุกมัด

 OK 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-3406-01

検査証明書
INSPECTION CERTIFICATE



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

COPY

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)

物件名 PROJECT NAME:
223 2508SB101

JFE スチール 株式会社
JFE Steel Corporation

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	3.2	1.5	5.5	3.0	3.0	3.0	2.5	1.25	3.5			
成績 RESULTS	3.5	1.8	8.0	1.2	1.5	1	1	1.07	1.7			
Product												
規格 SPECIFICATION												
成績 RESULTS												
焼入性 (一端焼入法) HARDENABILITY TEST (END QUENCHING METHOD)												
新搬 POSITION	1.5	3.0	5.0	7.0	9.0	11.0	13.0	15.0	20.0	25.0	30.0	
硬度 HARNESS	0.1	0.15	0.2	0.25	0.3	0.35	0.4	0.45	0.5	0.6	0.7	
規格 SPECIFICATION	5.1	5.0	4.9	4.7	4.5	4.2	3.9	3.7	3.2	3.0	2.8	
成績 RESULTS	5.8	5.8	5.7	5.6	5.5	5.4	5.3	5.1	4.8	4.5	4.3	
規格 SPECIFICATION	5.4	5.4	5.4	5.3	5.2	5.1	5.0	4.8	4.2	3.8	3.5	
成績 RESULTS												
引張試験 TENSILE TEST 衝撃試験 IMPACT TEST 試験片 TEST PIECE												
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		
耐力・降伏点 T.S.	引張強さ	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	規格	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										THIN	HEAVY	
成績 RESULTS							成績	成績	d A d B d C d D	d T	DS MAX	
引張試験 TEST PIECE	試験温度 TEMP.	遷移温度 TRANSITION TEMPERATURE	試験片 TEST PIECE	曲げ試験 BEND TEST	試験方法 TEST METHOD	試験方法 TEST METHOD	試験方法 TEST METHOD	試験方法 TEST METHOD	A B C D	A B C D		
耐力・降伏点 T.S.	%	HBW	%	規格	規格	規格	規格	規格				
規格 SPECIFICATION				成績	成績	成績	成績	成績				
成績 RESULTS												
脱炭深さ (x100mm) DECARBURIZED DEPTH マクロ組織 MACRO STRUCTURE												
項目 ITEMS	マクロ組織 MACRO STRUCTURE			地疵 MACRO STREAK FLAW			試験片熱処理 HEAT TREATMENT FOR TEST PIECE			試験片熱処理 HEAT TREATMENT FOR PRODUCTION		
全脱炭 フォライド脱炭	MAX	AVE	MAX	AVE	総換算 個数	長さの 総和	最大 地疵番号	長さ LENGTH	熱処理方法 加熱温度 (°C)	保持時間 (分)	冷却方法	
規格 SPECIFICATION												
成績 RESULTS	JFE	PASS	07/07/16									
規格 SPECIFICATION	SCM435H 1-78785 Φ48.0mm 6.0m	ミクロ組織 MICRO STRUCTURE			地疵 MACRO STREAK FLAW			試験片熱処理 HEAT TREATMENT FOR PRODUCTION			製品熱処理 HEAT TREATMENT FOR PRODUCTION	
成績 RESULTS												
規格 SPECIFICATION												
成績 RESULTS												
成分式種別	成分式				外観・寸法 VISUAL & DIMENSION	超音波探傷 UT	満流 EDDY CURRENT	磁探 MAGNETIC PARTICLE	圧延比 ROLLED RATIO	コイル番号 COIL NO	寸法検査 DIMENSIONAL EXAMINATION	
					GOOD	GOOD	GOOD	GOOD	GOOD			
炉銘番 HEAT No.	寸法 SIZE (mm)	納入状態 CONDITION	製造番号 LOT No.	員数 QUANTITY	質量 MASS (kg)	備考 REMARKS					外径 OUTSIDE DIAMETER	偏径差 OUT OF ROUNDNESS
1-7878548	BAR AS ROLLED	58A32	219	18662						min. max.	min. max.	長さ LENGTH

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