5173 -BGCW016

注文者 SHIPPER : SAMSUNG C&T JAPAN CORPORATION

契約番号 CONTRACT No. : 2-831-H1-5-Y-BS03　船番 SHIP No. :

商品名 COMMODITY : HOT ROLLED STEEL PLATES

規格 SPECIFICATION : LR GRADE LRB(LBK)

需要家 CUSTOMER : PRODALAM S A

需要家管理番号 CUSTOMER'S CONTROL No. :

文書番号 DOCUMENT No. :

日本製鉄株式会社
NIPPON STEEL CORPORATION

鋼材検査証明書
INSPECTION CERTIFICATE

本社 HEAD OFFICE : 〒100-8071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号 2-6-1, MARUNOUCHI, CHIYODA-KU, TOKYO, 100-8071, JAPAN

東日本製鉄所 鹿島 EAST NIPPON WORKS KASHIMA : 〒314-0014 茨城県鹿嶋市光3番地 3, HIKARI, KASHIMA-CITY, IBARAKI-PREF., 314-0014, JAPAN

証明書番号 CERTIFICATE No. : EL2315642　頁 PAGE : 4E

発行年月日 DATE OF ISSUE : 2023-01-07

需要家照合番号 ORDER ITEM No.	寸法 DIMENSION mm, H :inch, F :feet	員数 QUANTITY	質量 MASS KG	製鋼番号 HEAT No. / 試験番号 TEST No.	製品番号 PLATE No.	区分※1 位置※2 方向※3	厚内※4 Q.※5	引張試験 TENSILE TEST 降伏点・耐力 YP, YS N/MM2	引張強さ TS N/MM2	伸び EL %	% ※7	BEND TEST 曲げ試験※8	区分※1 位置※2 方向※3	SIZE※9 厚内※4	衝撃試験 IMPACT TEST 試験温度 TEST TEMP.	ABSORBED ENERGY KV2 J 1	2	3	AVG	分析区分※10	C 2	Si 2	Mn 2	P 3	S 3	Cu	Ni	Cr	Mo	Nb	V	T.Al	Sol. Al	PCM	CE1 2	供給状態※13	熱処理※11	検査・外観・寸法※12
01	10X2440X12000	4	9192	2B30303 M00635	FROM X02134701	T C	F D	282	428	32		A	T L	S 7	+ 0 C	162	115	178	152	L	15	18	70	7	4								27	AR		A
					TO X02134704																																
01	10X2440X12000	4	9192	2B30303 M00635	FROM X02135001	T C	F D	282	428	32		A	T L	S 7	+ 0 C	162	115	178	152	L	15	18	70	7	4								27	AR		A
					TO X02135004																																
01	10X2440X12000	4	9192	2B30303 M00635	FROM X60404701	T C	F D	282	428	32		A	T L	S 7	+ 0 C	162	115	178	152	L	15	18	70	7	4								27	AR		A
					TO X60404704																																
01	10X2440X12000	4	9192	2B30303 M00640	FROM X02133101	T C	F D	305	439	30		A	T L	S 7	+ 0 C	177	160	169	169	L	15	18	70	7	4								27	AR		A
					TO X02133104																																
01	10X2440X12000	4	9192	2B30303 M00640	FROM X02133201	T C	F D	305	439	30		A	T L	S 7	+ 0 C	177	160	169	169	L	15	18	70	7	4								27	AR		A
					TO X02133204																																
	TOTAL	87	199926																																		
			AVERAGE THICKNESS IS NOT LESS THAN NOMINAL THICKNESS. LADLE CEQ1=C+MN/6																																		

注釈 NOTES

※1 試験片熱処理区分 Test piece heat treatment. H:試験片熱処理後 Heat treated for test piece. ブランク blank:供給ままAs-supplied

※2 位置 Location T:Top. B:Bottom.

※3 方向 Direction L:圧延方向 Longitudinal. C:直角方向 Transverse. Z:板厚方向 Through Thickness. R:45° 方向 45Deg. to the Longitudinal Axis

※4 厚内位置 Position in thickness. F:全厚 Full-thick., S:表層 Surface. B:Bottom surface. Q:1/4厚 Quarter-thick., M:1/2厚 Mid-thick., T:1/3厚 Third-thick., 3:3/4厚 Three quarter-thick., W:表面下12.5mm 12.5mm-under surface. H:半厚 Half-thick.

※5 GL 標点距離 Gauge Length. 平形試験片 Rectangular type specimen. A:50mm. B:70mm. C:80mm. D:200mm. E:2", F:8", G:5.65√So. H:4√So. 丸形試験片 Round type specimen. 1:50mm. 2:70mm. 3:2". 4:5.65√So. 5:4√So

※6 YP, YS:Yield Point or Yield Strength. 0.2YS:0.2% Offset. 0.5YS:0.5% total extension under load. LYP:Lower yield point

※7 RA:絞り Reduction of Area. YR:降伏比 Yield Ratio

※8 A:合格 Acceptable

※9 SIZE衝撃試験片サイズ F:10mm Full. 2:2.5mm Sub. 3:3.3mm Sub. 4:3.33mm Sub. 5:5mm Sub. 6:6.67mm Sub. 7:7.5mm Sub. 8:6.7mm Sub. 9:19.8mm. A:Plate Thick.

※10 分析区分 Analysis L:レードル分析 Ladle. P:製品分析 Product

※11 超音波試験 Ultrasonic test A:Acceptable

※12 寸法、外観、形状検査 Dimension. Visual. Shape inspection A:Acceptable.

※13 供給状態 Condition of supply　AR:AS-ROLLED

※MISC 温度 Temperature/ C:° C. F:° F. 1MPa=1N/mm2

FA:延性破面率 Fracture Appearance(Shear Fracture). CF:脆性破面率 Crystallinity Fracture. LE:横膨出 Lateral Expansion. AGS:オーステナイト粒度 Austenite Grain Size. FGS:フェライト粒度 Ferrite Grain Size. SR:Stress Relieved/PostWeld Heat Treatment

All plates are produced by following process.
STEEL MAKING:LD Process and Fully-Killed practice.

上記注文品は御指定の規格または仕様に従って製造され、その要求事項を満足していることを証明します。

WE HEREBY CERTIFY THAT THE MATERIAL HAS BEEN MADE BY AN APPROVED PROCESS AND SATISFACTORILY TESTED IN ACCORDANCE WITH THE RULES OF LLOYD'S REGISTER. THIS CERTIFICATE IS ISSUED UNDER THE ARRANGEMENTS AUTHORISED BY LLOYD'S REGISTER IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE MATERIALS QUALITY SCHEME AND CERTIFICATE NUMBER MQS002.

APPROVED LR MATERIALS QUALITY SCHEME

HIDENORI FUKAMI
深水 秀範
東日本製鉄所 品質保証室長
HEAD OF DEPARTMENT
QUALITY ASSURANCE DEPT.
EAST NIPPON WORKS

111PN631A01Q0LR04E1L

<注意とお願い>本証明書の改変や不正使用は、固く禁じられております。本証明書の真偽についてご質問がある場合は、次の当社窓口までお問い合わせ下さい (E-mail, mc-pl@jp.nipponsteel.com)。
<Notice>Modification to or unauthorized use of this certificate is strictly prohibited. If you have any questions on the authenticity of this certificate, you can contact us by E-mail, mc-pl@jp.nipponsteel.com.