

鋼管検査証明書 INSPECTION CERTIFICATE

新日本製鐵株式会社
Nippon Steel Corporation

注文者 SHIPPER: SUMITOMO CORPORATION
注文者照合番号 REFERENCE No.: KEF-2107N/4
契約番号 CONTRACT No.: Z-843-N3-5-9-E103
商品名 COMMODITY: ERW BLACK STEEL PIPE

需要家 CUSTOMER: YASS. PIPE & STEEL CO., INC.
顧客照合番号 CUSTOMERS CONTROL No.:

本社: 〒100-8071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号
HEAD OFFICE: 6-1, MARUNOUCHI2-CHOME, CHIYODA-KU, TOKYO 100-8071, JAPAN
大分製鐵所(光鋼管): 〒743-8510 山口県光市大字唐田3-4-3 番地
OITA WORKS (HIKARI PIPE & TUBE): 3424, SHIMAZU, HIKARI-SHI, YAMAGUCHI, 743-8510, JAPAN

規格 SPECIFICATION: API SPEC 5L GRADE X52 PSL-1/GRADE X56 PSL-1
PO 29733SH, MATERIAL HARDNESS REQUIREMENT (HV248 MAX) OF NACE MRO175/ISO15156-2:
2009 CLAUSE 7.3 AND MRO103 CLAUSE 2.1.4 IS GUARANTEED. API 2B STRAIGHTNESS.
特記 NOTE: EN10204 3.1, API SPEC. 44TH EDITION OCT. 1'07. ELECTRIC-WELDED. TEMPERATURE FOR HEAT TREATMENT OF THE WELD SEAM: MIN 1814F

証明書番号: 頁: 1E
CERTIFICATE No.: SL1297013
発行年月日: 2012-09-20 Q05
DATE OF ISSUE: 2012-09-20 Q05

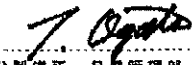
寸法 SIZE	数量 QUANTITY PIECES	質量 NET KG	製鋼番号 HEAT NO.	化学成分 CHEMICAL COMPOSITION %											管理番号 CONTROL NO.	引張試験 TENSILE TEST (BL: 2 INCH)				硬さ試験 HARDNESS TEST		衝撃試験 IMPACT TEST				残留試験 DWTT
				C	SI	Mn	P	S	NB	NI	CR	V	TI	CU		MO	YS	TS	EL	RA	HV10	TEMP	FT	CF	CF	
1.4" X 0.750" X 40F	92	177.376	ZV2838H	8	17	130	12	5	24	1	1	2	2	2	0	56600	71100	27	248	GOOD	G					
				1	3	15																				
				8	17	130	15	5	24	2	2	3	3	3	1											
				1	3	15																				
				8	17	130	15	4	22	2	2	3	3	2	1											
				1	3	15																				

***NAME AND LOCATION OF FACILITIES** STEEL MAKING & COIL ROLLING : NIPPON STEEL CORP. OITA WORKS (OITA-CITY, OITA-PREF. JAPAN)
***NAME AND LOCATION OF FACILITIES** PIPE MANUFACTURING : OITA WORKS HIKARI PIPE & TUBE (HIKARI-CITY, YAMAGUCHI-PREF. JAPAN)

その他試験 DESCRIPTION OF TEST	外観・寸法 VISUAL & DIMENSIONS	水圧試験 HYDROSTATIC TEST	非破壊検査 NON-DESTRUCTIVE INSPECTION	ドリフト試験 DRIFT TEST	コネクタ溶接 CONNECTER WELD	メッキ試験 ZINC COATING TEST	塗膜試験 COATING & LINING TEST	RESIDUAL MAGNETISM
	GOOD	MIN 2970PSI MIN 05SECONDS	UT N/D NQ.TCH.	GOOD	GOOD	GOOD	GOOD	GOOD

注釈 1 NOTES 1: GL: 標点距離 Gauge Length (D: 4/ So, E: S.65/ So), RA: Reduction of Area, YR: Yield Ratio, SF: 脆性破壊率 Shear Fracture, CF: 脆性破壊率 Crystallinity Fracture, G: 合格 Good, (H): 溶融分析 Heat Analysis, P: 製品分析 Product Analysis
C: ミルコントロール分析 Control Analysis, (L): 母材縦方向 Base Metal Longitudinal, T: 母材横方向 Base Metal Transverse, W: 溶接縦方向 Weld Longitudinal, W: 溶接横方向 Weld Transverse, K: コイル縦方向 Coil Longitudinal
M: コイル横方向 Coil Transverse, H: 熱影響部 HAZ, S: 母材表面 Base Metal Surface, C: ミルコントロール引張試験 Control Tensile Test, (JIS) JIS(4: No.4, S: No.5, 1: No.11, A: No.12A, B: No.12B, C: No.12C), Strip(G: 1/2in, H: 3/4in, J: 1in, K: 1 1/2in)
F: Full Section, (V: 2mmU, U: 2mmU, E: 個々の値 Each, A: 平均値 Average, (UT) UT: 超音波探傷試験 Ultrasonic Test, RT: 放射線透過試験 Radiographic Test, MT: 磁粉探傷試験 Magnetic Particle Test
TE1=NB+V+TI, TE2=C±MN/20+S/30+CU/20+NI/60+CR/20+MO/15+V/10+5B THE FIGURES FOR TEST RESULTS ARE CONVERTED FROM SI UNIT.
注釈 2 NOTES 2: *1: INFORMATION PURPOSE ONLY

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 DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MADE IN ACCORDANCE WITH THE RULES OF THE CONTRACT.


大分製鐵所 品質管理部
電線鋼管管理グループリーダー
HEAD OF DEPARTMENT, ERW PIPE & TUBE
QUALITY CONTROL DEPT.
QUALITY MANAGEMENT DIV. OITA WORKS