



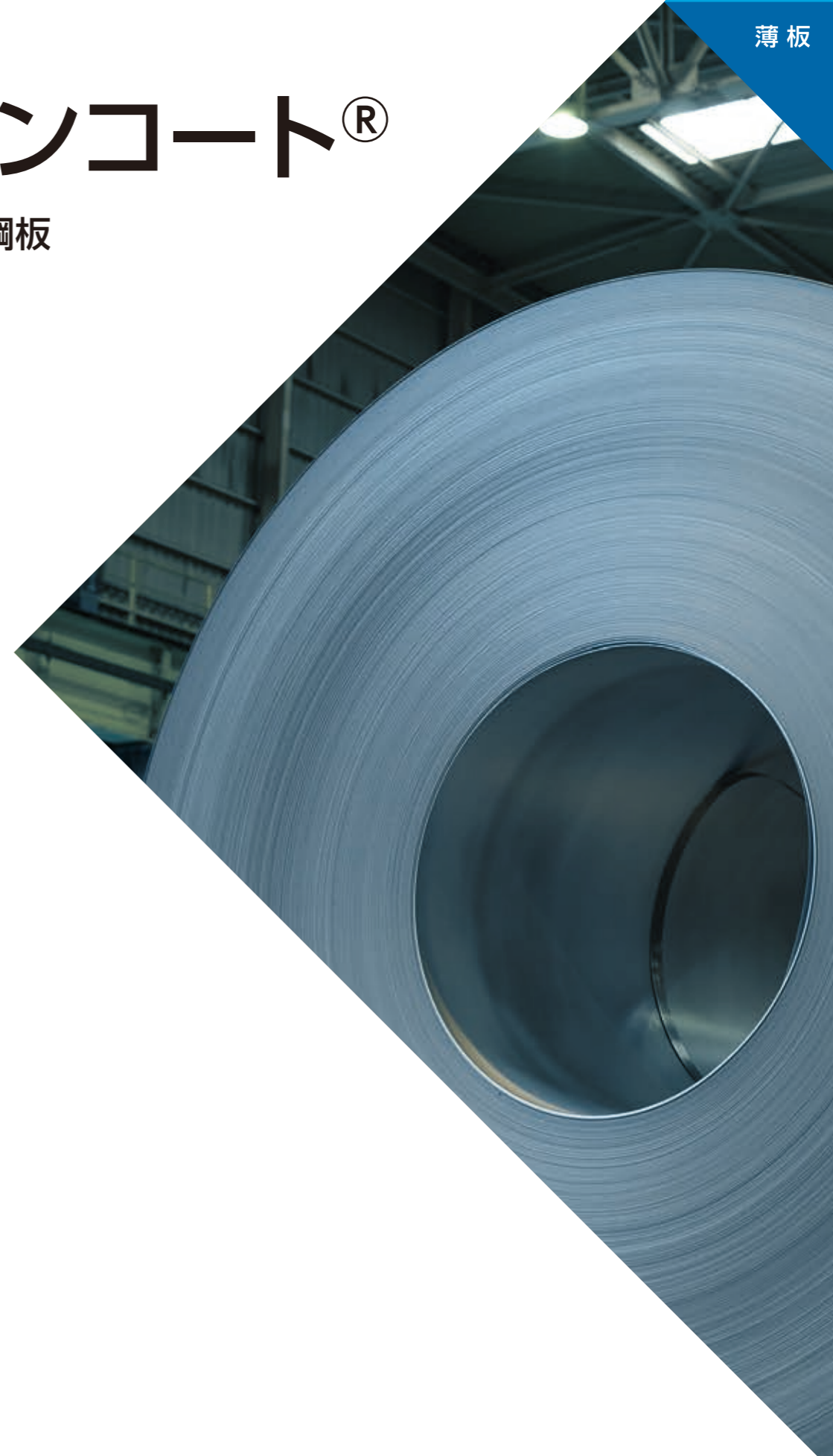
www.nipponsteel.com



薄板

NS ジンコート®

電気亜鉛めっき鋼板



日本製鉄株式会社

〒100-8071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号
Tel: 03-6867-4111 Fax: 03-6867-5607

NSジンコート®

U016_03_202312f

© 2019, 2023 NIPPON STEEL CORPORATION 無断複写転載禁止



日本製鉄株式会社

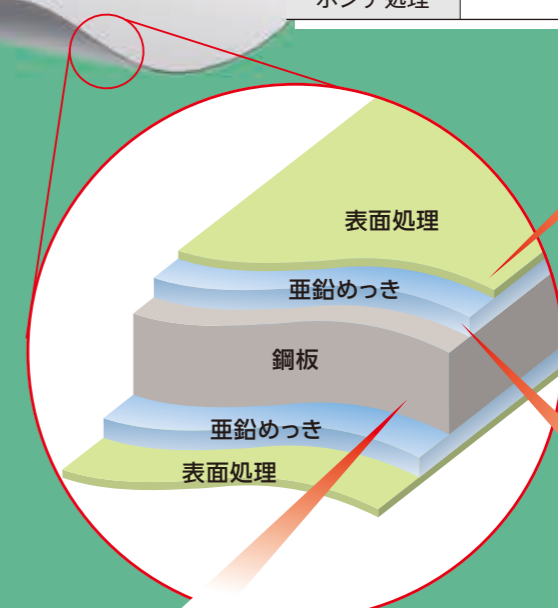
NSジンコート®

当社の電気亜鉛めっき鋼板であるNSジンコートは、各種電気機器・事務機器・鋼製家具をはじめ、自動車・建材・車両用部材など、あらゆる分野にご使用頂いております。

本カタログを参考に、用途に適したNSジンコートをお選び頂き、今後とも一層のご愛用をお願いいたします。



	表面処理
有機	QS1、QF1
無機	QM
ボンデ処理	QR



		熱延	冷延
一般用	一般用	NSEHC	NSECC
加工用	一般加工用	NSEH270D	NSEC270D
	絞り加工用	NSEH270E	NSEC270E
	超深絞り用	—	NSEC270F NSEC270G
ハイテン			NSEC340R
			NSEC390R
			NSEC440R

亜鉛 (Zn)	20/20、10/10、・・・
---------	-----------------

ご注意とお願い

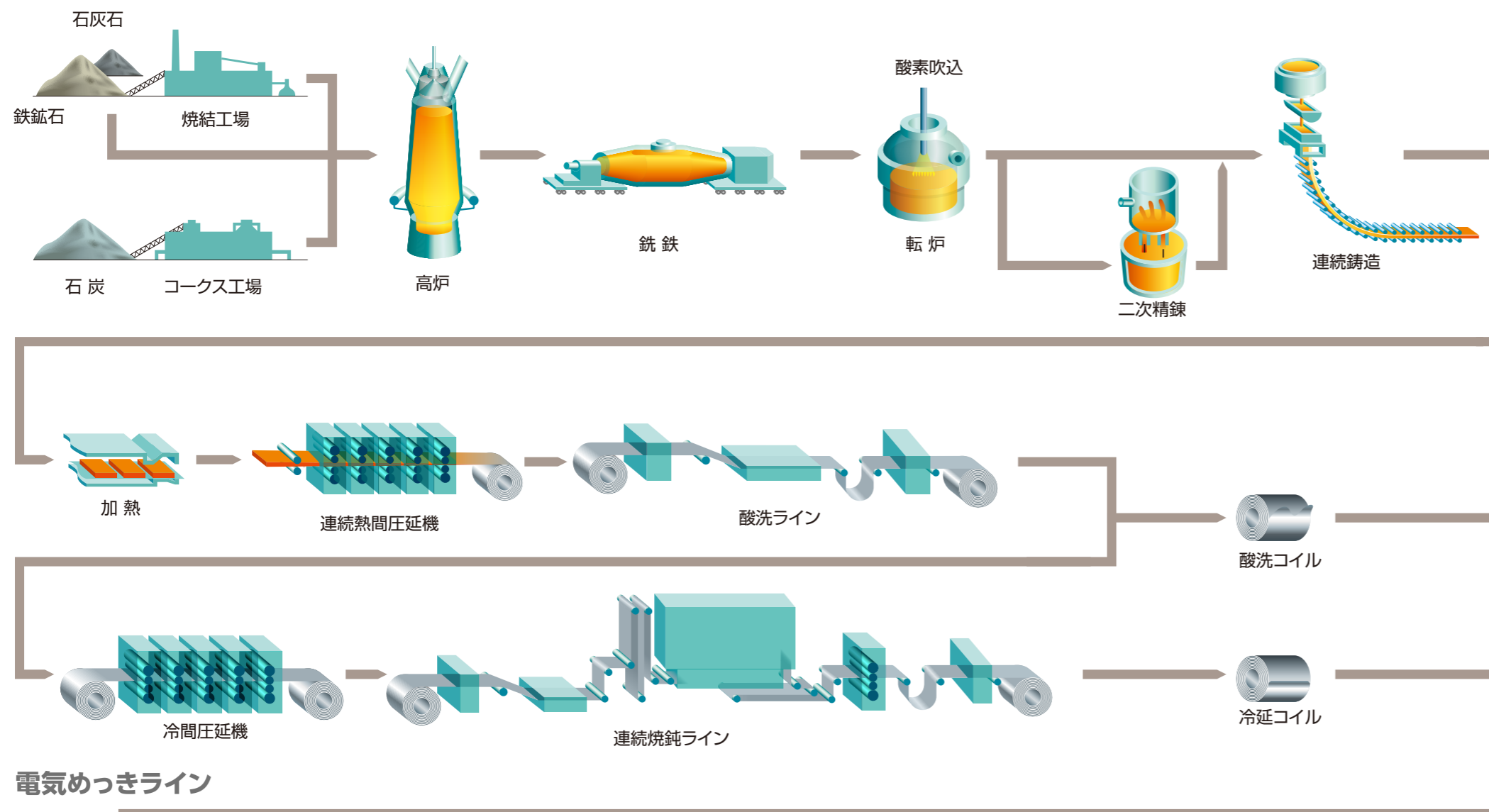
本資料に記載された技術情報は、製品の代表的な特性や性能を説明するものであり、「規格」の規定事項として明記したもの以外は、保証を意味するものではありません。本資料に記載されている情報の誤った使用または不適切な使用等によって生じた損害につきましては責任を負いかねますので、ご了承ください。また、これらの情報は、今後予告なしに変更される場合がありますので、最新の情報については、担当部署にお問い合わせください。本資料に記載された内容の無断転載や複写はご遠慮ください。本資料に記載された製品または役務の名称は、当社および当社の関連会社の商標または登録商標、或いは、当社および当社の関連会社が使用を許諾された第三者の商標または登録商標です。その他の製品または役務の名称は、それぞれ保有者の商標または登録商標です。

目次

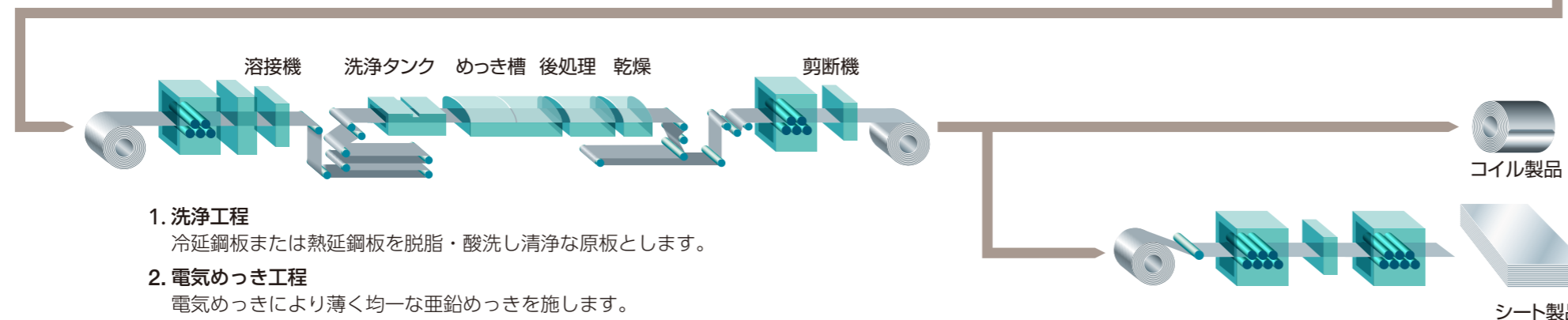
特長	1
製造工程	2
製造箇所	3
種類	3
規格	4
製造可能範囲	8
特性	9
ご使用上の注意	10
梱包および表示	12
ご注文の手引き	14

製造工程

母材コイルの製造工程



電気めっきライン



1. 洗浄工程
冷延鋼板または熱延鋼板を脱脂・酸洗し清浄な原板とします。
2. 電気めっき工程
電気めっきにより薄く均一な亜鉛めっきを施します。
3. 後処理工程
必要に応じ後処理を施します。

製造箇所



規 格

種類(JIS規格)

冷延原板

種類	規格記号	表示厚さ(mm)
一般用	SECC	0.4≦t≦3.2
	SECCT	0.4≦t≦3.2
絞り用	SECD	0.4≦t≦3.2
深絞り用	SECE	0.4≦t≦3.2
絞り加工用高強度	SEFC340	0.6≦t≦2.3
	SEFC390	0.6≦t≦2.3
	SEFC440	0.6≦t≦2.3

備考：1 SECC、SECDおよびSECEについて左表以外の表示厚さを協定することができます。
2 SECCの調質区分の記号は表aによります。

表a 調質区分

調質区分	調質記号
標準調質	S
1/8硬質	8
1/4硬質	4
1/2硬質	2
硬質	1

熱延原板

種類	規格記号	表示厚さ(mm)
一般用	SEHC	1.6≦t≦4.5
絞り用	SEHD	1.6≦t≦4.5
深絞り用	SEHE	1.6≦t≦4.5
高強度	SEPH400	1.6≦t≦4.5
	SEPH440	1.6≦t≦4.5

種類(日本製鉄規格)

冷延原板

種類	規格記号
一般用	NSECC
絞り用	NSEC270D
非時効性 深絞り用	NSEC270E
	NSEC270F
非時効性 超深絞り用	NSEC270G
	NSEC390N
自動車加工用高強度	NSEC440N
	NSEC490N
	NSEC540N
	NSEC590N
焼付硬化型	NSEC340BH
絞り加工用高強度	NSEC340R
	NSEC390R
	NSEC440R
深絞り加工用高強度	NSEC340E
	NSEC390E
	NSEC440E
低降伏比型高強度	NSEC490D
	NSEC540D
	NSEC590D
	NSEC780D
	NSEC980D
	NSEC1180D

熱延原板

原板	種類	規格記号
熱延	一般用	NSEHC
	絞り用	NSEH270D
	深絞り用	NSEH270E
	高強度	NSEH400
		NSEH440

めっき付着量

亜鉛の片面付着量表示記号		亜鉛最小付着量* (片面) g/m ²	(参考)亜鉛標準付着量 (片面) g/m ²
JIS規格	日本製鉄販売品規格		
E8	10	8.5	10
E16	20	17.0	20
E24	30	25.5	30
E32	40	34.0	40

*：等厚めっきの場合

化成処理

化成処理の種類	記号	(参考)商品名	
無処理	M	NSジンコート (ZINKOTE)	
耐指紋処理標準	QS1		
耐指紋処理厚膜型(高耐食性)	QF1		
耐指紋処理良摺動型	QFK		
無機系皮膜型	QM		
潤滑処理型標準	QFL		
クロメートフリーりん酸塩処理	QR		
有色塗装処理	ブラック 耐疵付き性 向上型	KJ2	NSジンコートカラー (ZINKOTE COLOR)
	シルバー 耐疵付き性 向上型	SJ2	
	ホワイト スタンダード型	HJ1	

規格

機械的性質(JIS G 3313)

冷延原板

種類	規格記号	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %						塗装 焼付 硬化量 N/mm ²	試験片
				表示厚さ 0.4mm 以上 0.6mm 未満	表示厚さ 0.6mm 以上 1.0mm 未満	表示厚さ 1.0mm 以上 1.6mm 未満	表示厚さ 1.6mm 以上 2.3mm 未満	表示厚さ 2.3mm 以上 2.5mm 未満	表示厚さ 2.5mm 以上		
一般用	SECC	—	(270以上)	(34以上)	(36以上)	(37以上)	(38以上)	(38以上)	(39以上)	—	JIS 5号 圧延方向
	SECCT	—	270以上	34以上	36以上	37以上	38以上	38以上	39以上	—	
絞り用	SECD	—	270以上	36以上	38以上	39以上	40以上	40以上	41以上	—	
深絞り用	SECE	—	270以上	38以上	40以上	41以上	42以上	42以上	43以上	—	
加工用 高強度	390N級 SEFC390	235以上	390以上	—	30以上	31以上	31以上	—	—	—	JIS 5号 圧延方向に 直角
	440N級 SEFC440	265以上	440以上	—	26以上	27以上	27以上	—	—	—	
	490N級 SEFC490	295以上	490以上	—	23以上	24以上	24以上	—	—	—	
	540N級 SEFC540	325以上	540以上	—	20以上	21以上	21以上	—	—	—	
	590N級 SEFC590	355以上	590以上	—	17以上	18以上	18以上	—	—	—	
低降伏比型 高強度	490N級 SEFC490Y	225以上	490以上	—	24以上	25以上	25以上	—	—	—	
	540N級 SEFC540Y	245以上	540以上	—	21以上	22以上	22以上	—	—	—	
	590N級 SEFC590Y	265以上	590以上	—	18以上	19以上	19以上	—	—	—	
	780N級 SEFC780Y	365以下	780以上	—	13以上	14以上	14以上	—	—	—	
焼付硬化型	SEFC340H	185以下	340以上	—	34以上	35以上	35以上	—	—	30以上	

備考：1 ()内は参考値です。

熱延原板

種類	規格記号	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %						試験片
				表示厚さ 1.6mm 以上 2.0mm 未満	表示厚さ 2.0mm 以上 2.5mm 未満	表示厚さ 2.5mm 以上 3.15mm 未満	表示厚さ 3.15mm 以上 3.2mm 未満	表示厚さ 3.2mm 以上 4.0mm 未満	表示厚さ 4.0mm 以上 4.5mm 以下	
一般用	SEHC	—	270以上	29以上	29以上	29以上	29以上	31以上	31以上	JIS 5号 圧延方向
絞り用	SEHD	—	270以上	32以上	33以上	35以上	35以上	37以上	39以上	
深絞り用	SEHE	—	270以上	33以上	35以上	37以上	37以上	39以上	41以上	
加工用	490N級 SEFH490	325以上	490以上	22以上	23以上	24以上	24以上	25以上	25以上	JIS 5号 圧延方向 に直角
	540N級 SEFH540	355以上	540以上	21以上	22以上	23以上	23以上	24以上	24以上	
	590N級 SEFH590	420以上	590以上	19以上	20以上	21以上	21以上	22以上	22以上	
高強度 一般加工用	310N級 SEPH310	(185以上)	310以上	33以上	34以上	36以上	38以上	38以上	40以上	JIS 5号 圧延方向
	370N級 SEPH370	225以上	370以上	32以上	33以上	35以上	36以上	36以上	37以上	
	400N級 SEPH400	255以上	400以上	31以上	32以上	34以上	35以上	35以上	36以上	
	440N級 SEPH440	305以上	440以上	29以上	30以上	32以上	33以上	33以上	34以上	

備考：1 ()内は参考値です。

機械的性質(日本製鉄規格)

冷延原板

種類	規格記号	適用板厚 mm	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %					試験片
					表示厚さ 0.40mm 以上 0.60mm 未満	表示厚さ 0.60mm 以上 1.0mm 未満	表示厚さ 1.0mm 以上 1.6mm 未満	表示厚さ 1.6mm 以上 2.3mm 未満	表示厚さ 2.3mm 以上	
一般用	NSECC	0.3~3.2	—	—	—	—	—	—	—	JIS5号 圧延方向
絞り用	NSEC270D	0.4~2.6	(195以下)	270以上	38以上	40以上	42以上	43以上	44以上	
非時効性 深絞り用	NSEC270E	0.4~2.6	(185以下)	270以上	40以上	42以上	44以上	45以上	46以上	
非時効性 超深絞り用	NSEC270F	0.6~2.3	(175以下)	270以上	—	45以上	46以上	47以上	48以上	
	NSEC270G	0.6~2.3	(175以下)	270以上	—	47以上	48以上	49以上	50以上	

種類	規格記号	適用板厚 mm	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	BH N/mm ²	伸び %								試験片
						表示厚さ 0.40mm 以上 0.60mm 未満	表示厚さ 0.60mm 以上 1.0mm 未満	表示厚さ 0.80mm 以上 1.0mm 未満	表示厚さ 1.0mm 以上 1.2mm 未満	表示厚さ 1.2mm 以上 1.6mm 未満	表示厚さ 1.6mm 以上 2.0mm 未満	表示厚さ 2.0mm 以上 2.3mm 以下		
一般加工用 高強度	NSEC390N	0.4~2.3	235以上	390以上	—	28以上	30以上	30以上	31以上	31以上	32以上	33以上	JIS 5号 圧延方向に 直角	
	NSEC440N	0.4~2.3	275以上	440以上	—	24以上	26以上	26以上	27以上	27以上	28以上	29以上		
	NSEC490N	0.6~2.3	315以上	490以上	—	—	23以上	23以上	24以上	24以上	24以上	25以上		
	NSEC540N	0.6~2.3	355以上	540以上	—	—	20以上	20以上	21以上	21以上	21以上	22以上		
	NSEC590N	0.6~2.3	390以上	590以上	—	—	17以上	17以上	18以上	18以上	18以上	19以上		
絞り加工用 高強度	NSEC340R	0.4~2.3	185以上	340以上	—	32以上	34以上	35以上	36以上	37以上	38以上	39以上		
	NSEC390R	0.4~2.3	225以上	390以上	—	29以上	31以上	32以上	33以上	34以上	35以上	36以上		
	NSEC440R	0.4~2.3	265以上	440以上	—	27以上	29以上	30以上	30以上	31以上	31以上	32以上		
深絞り加工用 高強度	NSEC340E	0.6~2.3	165以上	340以上	—	—	34以上	35以上	36以上	37以上	38以上	39以上		
	NSEC390E	0.6~2.3	205以上	390以上	—	—	31以上	32以上	33以上	34以上	35以上	36以上		
	NSEC440E	0.6~2.3	240以上	440以上	—	—	29以上	30以上	30以上	31以上	32以上	33以上		
焼付硬化型	NSEC340BH	0.4~2.3	195以上	340以上	30以上	—	35以上	35以上	36以上	37以上	38以上	39以上		
低降伏比型 高強度	NSEC490D	0.6~2.3	335以下	490以上	—	—	27以上	28以上	29以上	29以上	29以上	29以上		
	NSEC540D	0.6~2.3	375以下	540以上	—	—	25以上	26以上	27以上	27以上	27以上	27以上		
	NSEC590D	0.6~2.3	410以下	590以上	—	—	17以上	18以上	19以上	20以上	21以上	21以上		
	NSEC780D	0.6~2.3	645以下	780以上	—	—	12以上	13以上	14以上	15以上	16以上	16以上		
	NSEC980D	0.8~2.3	(885以下)	980以上	—	—	—	9以上	10以上	11以上	12以上	—		
	NSEC1180D	0.8~2.3	(1130以下)	1180以上	—	—	—	6以上	7以上	—	8以上	—		

熱延原板

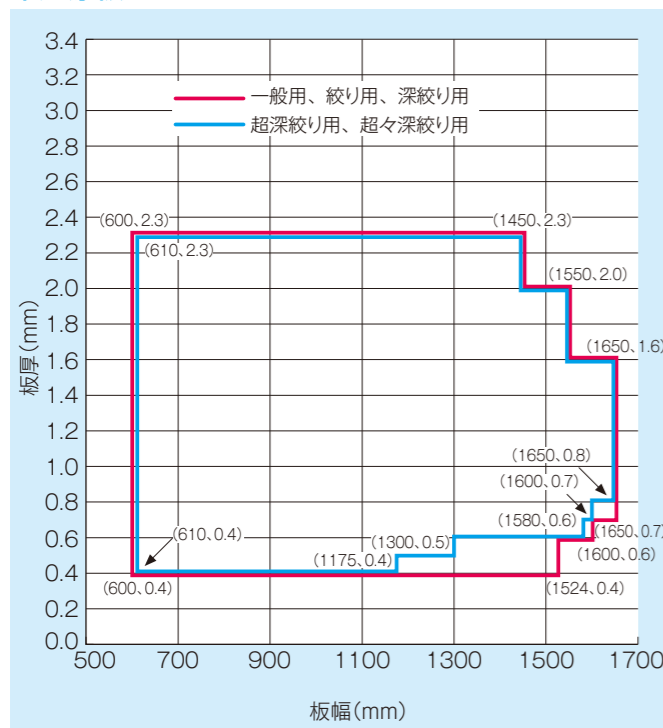
種類	規格記号	適用板厚 mm	引張強さ N/mm ²	伸び %				試験片
				表示厚さ 1.6mm以上 2.0mm未満	表示厚さ 2.0mm以上 2.5mm未満	表示厚さ 2.5mm以上 3.2mm未満	表示厚さ 3.2mm	
普通鋼 (軟鋼板)	NSEHC	1.4~3.2	—	—	—	—	—	JIS5号 圧延方向
	NSEH270D	1.6~3.2	270以上	32以上	33以上	35以上	39以上	
	NSEH270E	1.6~3.2	270以上	33以上	35以上	37以上	41以上	

種類	規格記号	適用板厚 mm	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %				試験片
					表示厚さ 1.6mm以上 2.0mm未満	表示厚さ 2.0mm以上 2.5mm未満	表示厚さ 2.5mm以上 3.2mm未満	表示厚さ 3.2mm	
高強度	NSEH400	1.6~3.2	225以上	400以上	31以上	32以上	34以上	35以上	JIS5号 圧延方向
	NSEH440	1.6~3.2	305以上	440以上	29以上	30以上	32以上	33以上	

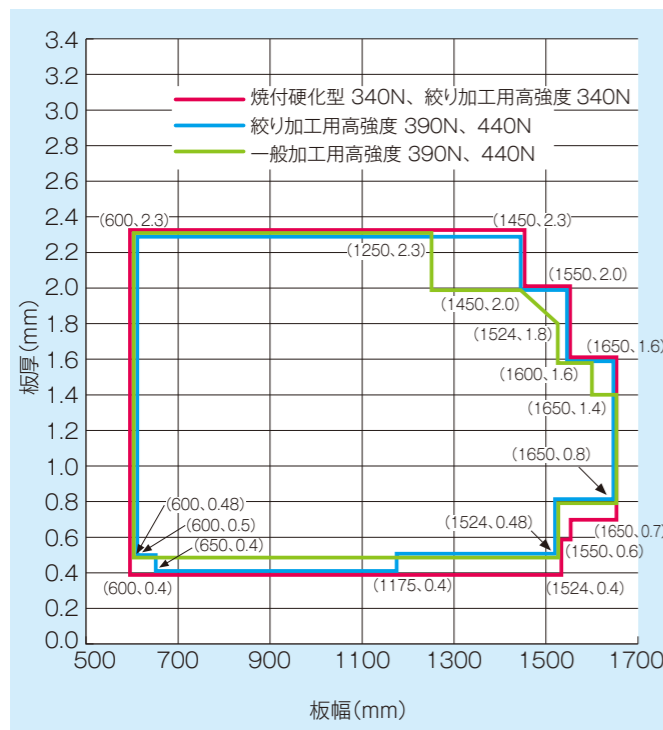
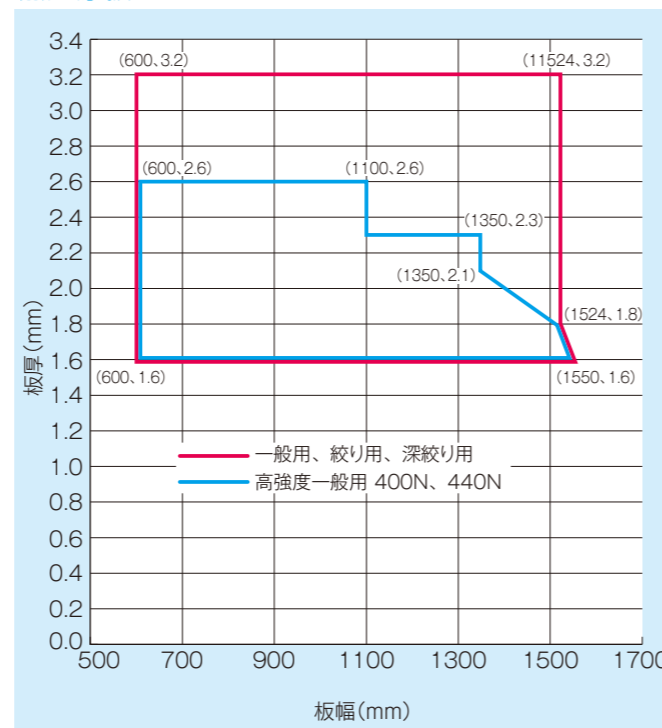
製造可能範囲

サイズ

冷延原板



熱延原板

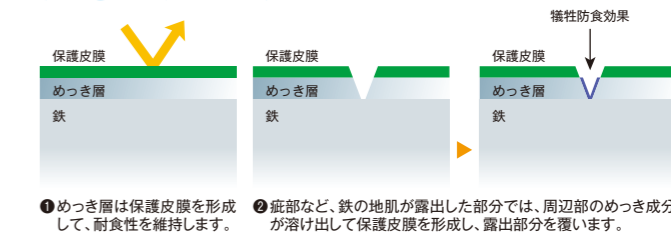


特性

めっきの保護効果

- 鋼板表面の腐食を抑制します。
- 切断端面・疵部など、めっきが施されていない鉄の地肌が露出している部分なども保護する犠牲防食機能を有します。

めっきのメカニズム



「NSジンコート」シリーズの主な特徴

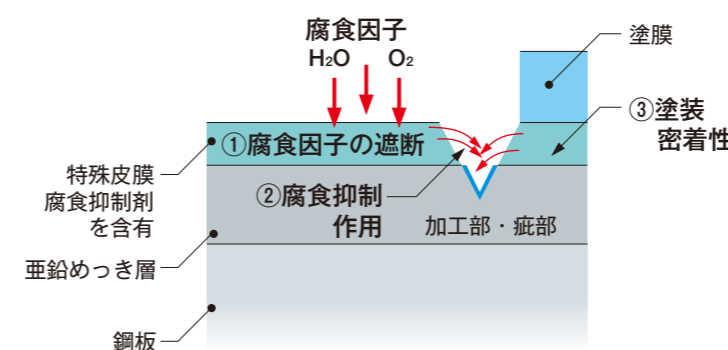
「NSジンコート」は、様々なクロメートフリー特殊皮膜をコーティングすることで、用途にあった特性を持たせることができます。

「NSジンコート」の主な特性

- 耐食性 ●潤滑性 ●導電性 ●スポット溶接性 ●耐熱性 ●耐アルカリ性 ●耐溶剤性 ●耐指紋性 ●塗装密着性

クロメートフリー処理皮膜の防食機構

- 皮膜の構成と機能



クロメート皮膜の作用

- バリア効果
 - 自己修復機能
- 皮膜に疵が付くと、水溶性の六価クロムが溶け出して皮膜を修復する「自己修復機能」を持つ。

クロメートフリー皮膜の防錆機構

クロメート皮膜の特長である「バリア効果」「自己修復機能」「塗装密着性」を代替できる物質を選定し、特殊皮膜でクロメートフリーを実現。

腐食抑制剤含有の特殊皮膜で同等の効果

高機能な家電・OA機器で使用される「NSジンコート」

日本製鉄の「NSジンコート」は、薄型テレビや複写機・プリンターなどの機器で使用されているクロメートフリー電気亜鉛めっき鋼板です。

「NSジンコート」が利用される主な最終製品

用途(例)	適用部材
薄型テレビ	シャーシ、各種部品
複写機・プリンター	各種部品

亜鉛めっき鋼板を○○に例えると?!～

みんな大好きな“お寿司”。
亜鉛めっき鋼板って、
実はその“お寿司”に似ているんです?!
亜鉛めっき鋼板は、
“鋼”+“めっき”+“表面処理”で構成されています。
これをそのまま“お寿司”に当てはめると…

“鋼”は“シャリ”の部分です。
“大きめ”から“小さめ”、“もっちり”から“しゃっきり”と、
お好みに併せて様々なメニューが用意されています。
また、“銘柄・酢の量(≒成分)”や“炊きかた・握りかた
(≒製造方法)”などの工夫によって、いろいろな味を
楽しむことができます。

“めっき”は“ネタ”に当たります。
“厚み”を調整することで、
味わい(≒全体的な仕上がりの感)が変化します。
更に、隠し味として“ワサビ”を加える(合金化する)
ことでサビにくさを生み出すこともできます。

“表面処理”は“ムラサキ”(タレ)の類で
しょうか?
“甘め”から“辛め”、“さっぱり系”から“しっかり系”な
どいろいろな種類があります。
隠し味ではあるものの、
実はとっても大切な役割を担っているのです。

…ほら、意外と「確かに」って感じでしょ?
(違うのは、裏面にも“ネタ”と“ムラサキ”が載っている
ことぐらいでしょうか? ホンモノの“お寿司”だと、食
べにくくってしょうがないでしょうケドね)
さて、次は、どんな“お寿司”を
お召し上がり
になりますか?



ご使用上の注意

表面処理鋼板は、取り扱い使用方法が適切でないと、その特長を十分に活かせませんので、ご使用の際には次の点にご留意ください。

保管・荷役

- 荷役・保管中の水漏れは、錆の原因になります。雨中荷役、潮濡れ、結露は厳重に注意してください。また高湿度、亜硫酸ガス雰囲気での保管も好ましくありません。乾燥した清浄な屋内保管をお奨めします。
 - 梱包紙の破損は、補修するようお願いします。
- NSジンコート鋼板はクロメート鋼板に比べ摩擦係数が低く、滑りやすい特性を有します。コイルの転倒、転がり、シートの荷崩れにご注意ください。
 - コイルの転倒、転がり、シートの荷崩れが起きると非常に危険です。
 - 保管時などは、コイルの転倒、転がり、シートの荷崩れ等が起きないように、安定した状態を確保してください。

取り扱い

- 鋼板表面を有機溶剤で擦る場合、表面の有機皮膜が摩耗あるいは剥離することがありますのでご注意ください。
- 油などの異物付着による汚れは塗装性能を妨げることがありますのでご注意ください。

加工

- 加工度が厳しい場合には皮膜が破壊することがありますのでご使用に先立ちご確認ください。
- プレス加工の際、潤滑油で極圧添加剤を使用したものには表面皮膜およびベースメタルを溶解・腐食するものがあります。ご使用に先立ちご確認ください。なお、当カタログに記載した潤滑油のご使用をお奨めします*。加工の際甚しい表面層損傷は塗装性、耐食性に悪影響を生じます。

⚠ 注意

- コイルを使用するために、コイル状態を保持しているフープ(バンド)を取り外す(切断する)場合は、コイル端部が跳ね上がらないように、コイル端部がコイルの真下の状態で行うか、または、コイル端部が跳ね上がり、急激にコイルが外側に拡がっても安全かつ問題のない場所で作業してください。
- コイルはまっすぐに伸びた板をコイル状に巻いたものですので、結束フープなどコイルの状態を保持する外力がなくなり、コイル端部が自由な状態になりますと、まっすぐに戻ろうとし、跳ね上がります。また、さらに、その結果コイルの巻きが緩くなり、急激にコイルが外側に拡がる場合があります。その際、そのコイル近辺の人・物等を損傷する可能性があります。

溶接・ろう付

- 抵抗溶接においては、電極の汚損を生じますので、適切な手入れや取り替えが必要です。シーム溶接の場合、ナール駆動方式を採用すれば電極寿命を長くすることができます。
- 溶接の際、酸化亜鉛を主成分とするヒュームが発生します。その影響は、亜鉛目付量や作業環境によって異なりますが、換気通風の良い場所での作業をお奨めします。
- ろう付作業においては、銀ろう等の高温ろう付は避けてください。亜鉛合金の結晶粒界滲透が起り、脆性破壊を生ずることがあります。

脱脂

- 脱脂には、弱アルカリタイプ*、有機溶剤脱脂およびノンオンタイプ中性洗剤をお奨めします。脱脂剤の中には、強アルカリタイプ等皮膜を溶解するもの、亜鉛を腐食するものもありますので、ご使用に先立ちご確認ください。
- 脱脂時の温度が高い(60℃以上)場合や、超音波洗浄にも皮膜に損傷を与える場合がありますので十分な確認をお願いいたします。
- 脱脂後は十分乾燥を行ってください。乾燥不十分な状態で取り扱いますと皮膜が剥離することがあります。
- アルカリイオン洗浄については、洗浄水中の残油分が皮膜に悪影響を与える場合がありますので、ご使用に先立ちご確認ください。

時効

一般に鋼板は時間の経過とともに、材質が劣化する傾向を有します。すなわち、加工性の劣化、ストレッチャーストレイン、腰折れの発生がそれです。これを防ぐには、できるだけ早い時期のご使用をお奨めします。なお、耐時効性のある規格をお選びになればそのご心配はありません。

その他

- NSジンコート鋼板は皮膜を有するため高温状態に長時間晒されるような使用に際しては事前にご確認ください。
- 酸および強アルカリへの適用はお避けください。(化成処理のような塗装下地処理としてのリン酸亜鉛処理などは、酸性度が高く、皮膜が溶解する場合があります。)
- 粘着力の高いテープを使用すると皮膜が剥離する場合があります。

* 推奨油 脱脂剤の一例

油	速乾油	G-6231F(日本工作油製)
	プレス油	PG-3080(日本工作油製)
	タップ油	G-6318KX(日本工作油製)
脱脂	水系弱アルカリ	ファインクリーナー(FC)4326 (日本パーカラライジング社製)
		ファインクリーナー(FC)2000系 (日本パーカラライジング社製)
		サーフクリーナー75N-INF (日本ペイント社製)

梱包および表示

製品は、製造後使用されるまでの間の通常の取り扱い、保管条件に対して損傷を防ぐため梱包して出荷されます。梱包外装には、梱包ラベルを貼付して製品内容を表示しています。さらに、現品にはその製品内容を保証する検査票を封入しています。

製品お受け取り後の現品確認には、これらをご利用ください。これらの帳票記載事項は次の通りです。

梱包ラベルおよび検査票

表示項目	タイトル名		表示方法
	梱包ラベル	検査票	
商品名	無表示	無表示	所定の製品名を表示する。
等級	無表示	等級	該当材の等級を表示する。
JIS認証マーク、JIS認証機関、JIS認証番号	無表示	無表示	表示対象材のみ表示する。なお、検査票には表示しない。
規格記号	規格	規格	製品の規格記号を表示する。(注)
目付量	目付量	メツケリョウ	目付量表示記号を表示する。
寸法	寸法	製品寸法	寸法を表示する。
枚数	枚数	マイルスウ	切板材のみ表示する。
質量	正味質量	質量	契約条件(実買または算定)により表示する。
長さ	長さ	コイルナガサ	算定契約または長さ表示指定のコイルのみ表示する。
検査番号	検査番号	検査番号	梱包単位に表示する。
コイル番号	コイル番号	コイル番号	製造ロットごとに表示する。
需要家名	無表示	—	需要家名を表示する。
社名および製造所名	無表示	—	■日本製鉄株式会社 ○○製鉄所(または地区)と表示する。
製造月日	—	セイゾウガツピ	製造月日を表示する。

注：規格の表示

JIS規格の場合

JIS G 3313 SECC : S D QS1 X

① ② ③ ④ ⑤ ⑥

- | | |
|-----------|---------------------|
| 1：規格No. | 4：表面仕上記号 |
| 2：規格記号 | 5：表面処理記号 |
| 3：スキンプス記号 | 6：塗油記号(無塗油の場合はXと表示) |

日本製鉄販売品規格の場合

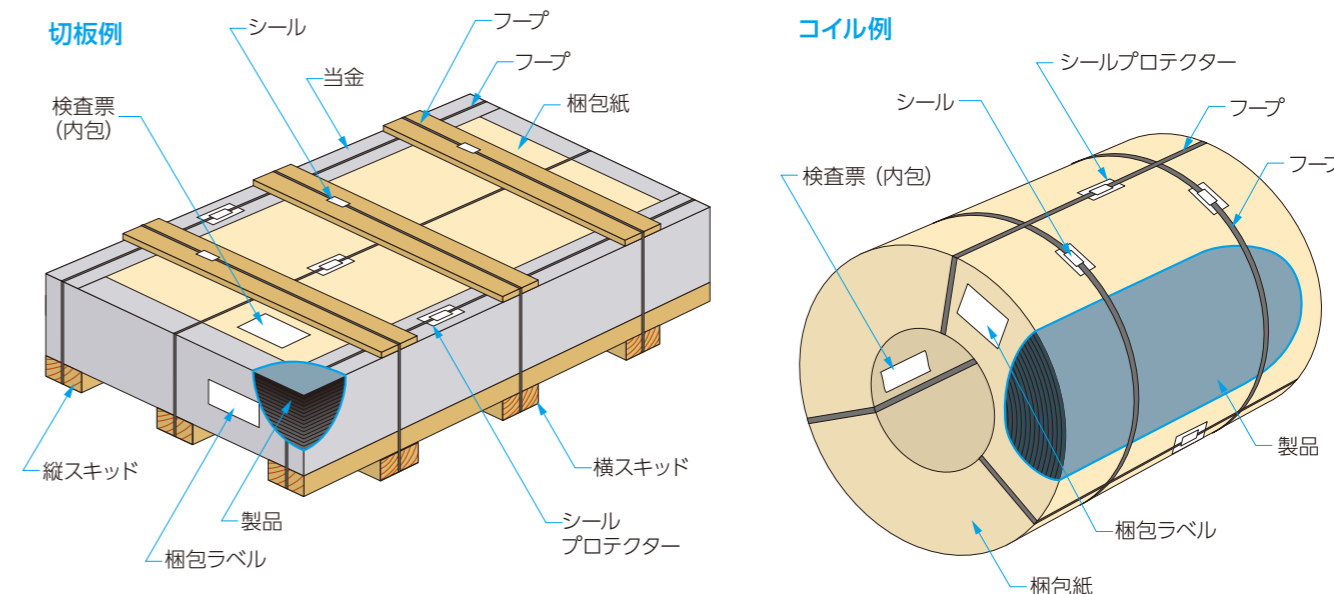
NSECC : S D QS1 X

① ② ③ ④ ⑤

- | | |
|-----------|---------------------|
| 1：規格記号 | 4：表面処理記号 |
| 2：スキンプス記号 | 5：塗油記号(無塗油の場合はXと表示) |
| 3：表面仕上記号 | |

注：スキンプスの指定がない場合は、表面仕上げ以降の項目が左詰めで表示されます。

梱包例



梱包ラベル例

NSジンコート		目付量
規格	NSECC:S D QS1 X	20/20
寸法	1.200 X 1219 X COIL	
質量	8,450KG	
検査番号	4660610	
コイル番号	504275990	
製造年月日	2019-04-01	
■日本製鉄株式会社 ○○製鉄所(または地区)		

検査票例

検 査 票			
PACKAGE CARD			
NSジンコート			
規格 SPECIFICATION	メツケリョウ	等級	
NSECC:S D QS1 X	20/20	1	
製品寸法 SIZE	質量 NET MASS	検査番号 INSPECTION No.	
1.200 X 1219 X COIL	8,450KG	466010	
コイル番号 COIL No.	セイゾウガツピ		
50-4-27-5990	2019-04-01		
<small>上記注文書は検査の結果、指定の規格に合格したことを証明します。 本品について御届金の際は、御手数ながら本業を本社または最寄りの支店・営業所に御送付願います。 IN CASE OF ANY TROUBLE OR QUESTION AS TO THIS MATERIAL PLEASE REFER THIS SLIP.</small>			
■日本製鉄株式会社		○○製鉄所(または地区)	
NIPPON STEEL CORPORATION		Works (or Area)	

MEMO

Lined area for writing a memo, featuring horizontal ruling lines.