

## I.材料の概要・適用範囲等に関する事項

### 1. 構造方法等の名称

ベスタス製風力発電設備支持物用基礎部敷鋼板 LDF、アンカープレート用熱間圧延鋼材  
JXSM490YB/VS-FP・AP

### 2. 材料の適用範囲

本材料は厚さ 100mm 超～150mm 以下のベスタス(VS と略称)製風力発電支持物用基礎部敷鋼板 LDF(FP と略称)、アンカープレート(AP と略称)用熱間圧延鋼材 JXSM490YB/VS-FP・AP に適用する

### 3. 材料の構成及び品質基準

#### 3.1 機械的性質

本材料の機械的性質は、表1に示す通りである。

表1 機械的性質 JISG3106 SM490YB (100mm 超 150mm 以下)

種類の記号	降伏点 (N/mm <sup>2</sup> )	シャルピー吸収エネルギー		伸び	
		試験温度℃	エネルギーJ	試験片	%
JXSM490YB/VS-FP・AP (資料作成時名称 SM490YB-E)	315 以上	0	27 以上	4号	21 以上

引張強さ(N/mm <sup>2</sup> )
490～610

#### 3.2 化学成分

本材料の化学成分は、表2による。

表2 化学成分(%)

種類の記号	C	Si	Mn*	P	S
JXSM490YB/VS-FP・AP (資料作成時名称 SM490YB-E)	0.20 以下	0.55 以下	1.65 以下	0.035 以下	0.035 以下

\* 江陰興澄とベスタス間の取り決めによる

#### 3.3 溶接特性

本材料の炭素当量(Ceq)及び溶接割れ感受性組成(Pcm)は、表 3 による。

表3 炭素当量(Ceq)及び溶接割れ感受性組成(Pcm)

種類の記号	Ceq (%)*	Pcm (%)*
JXSM490YB/VS-FP・AP	0.46 以下	0.27 以下

\* 江陰興澄とベスタス間の取り決めによる

備考  $C_{eq}=C+Mn/6+Si/24+Ni/40+Cr/5+Mo/4+V/14$

$P_{cm}=C+Si/30+Mn/20+Cu/20+Ni/60+Mo/15+V/10+5B$

#### 4. 形状及び寸法

形状:長方形

寸法:厚さ×幅×長さ

厚さ:100mm 超～150mm 以下

幅:3,800mm 以下

長さ:規定しない

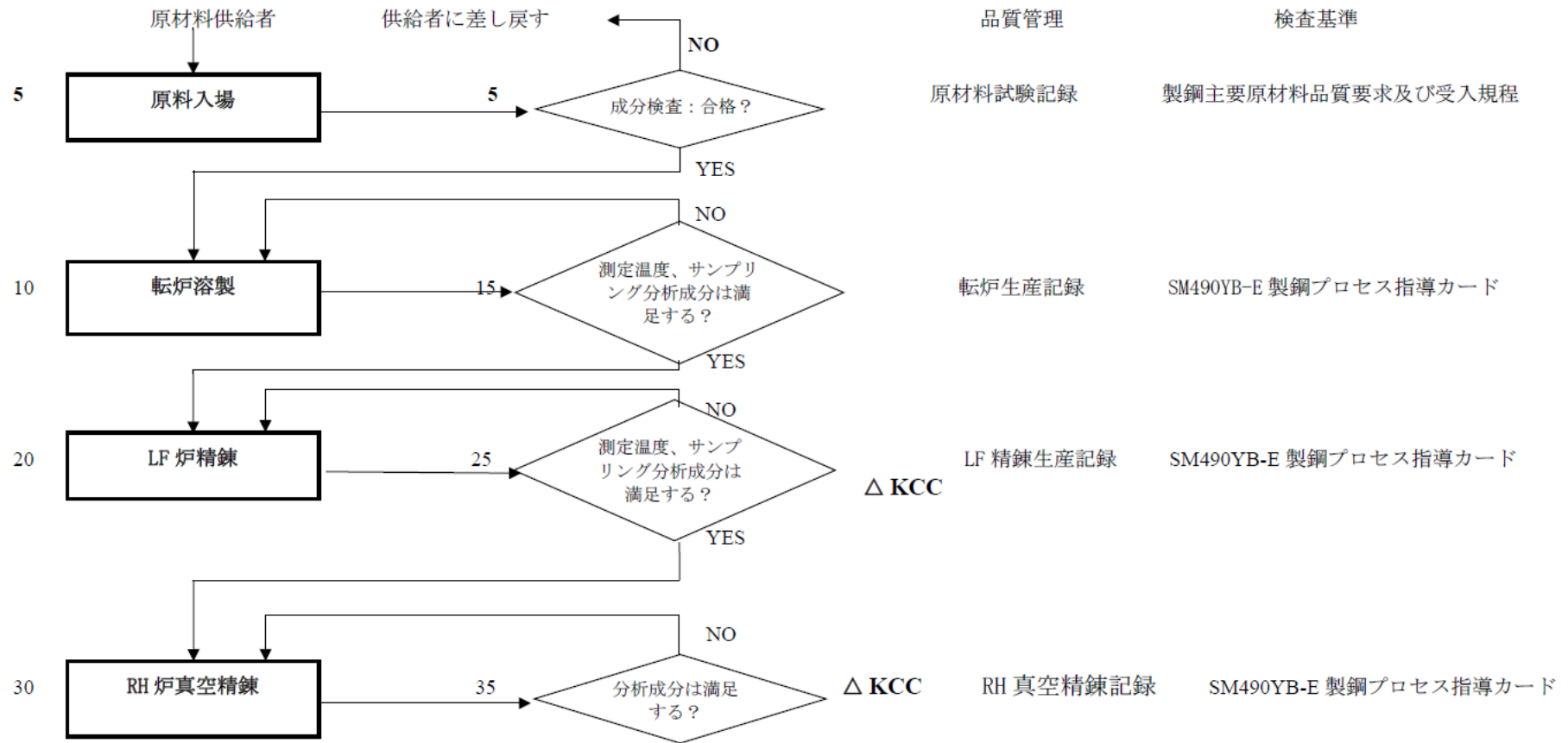
#### 5. 材料の製造及び検査の体制

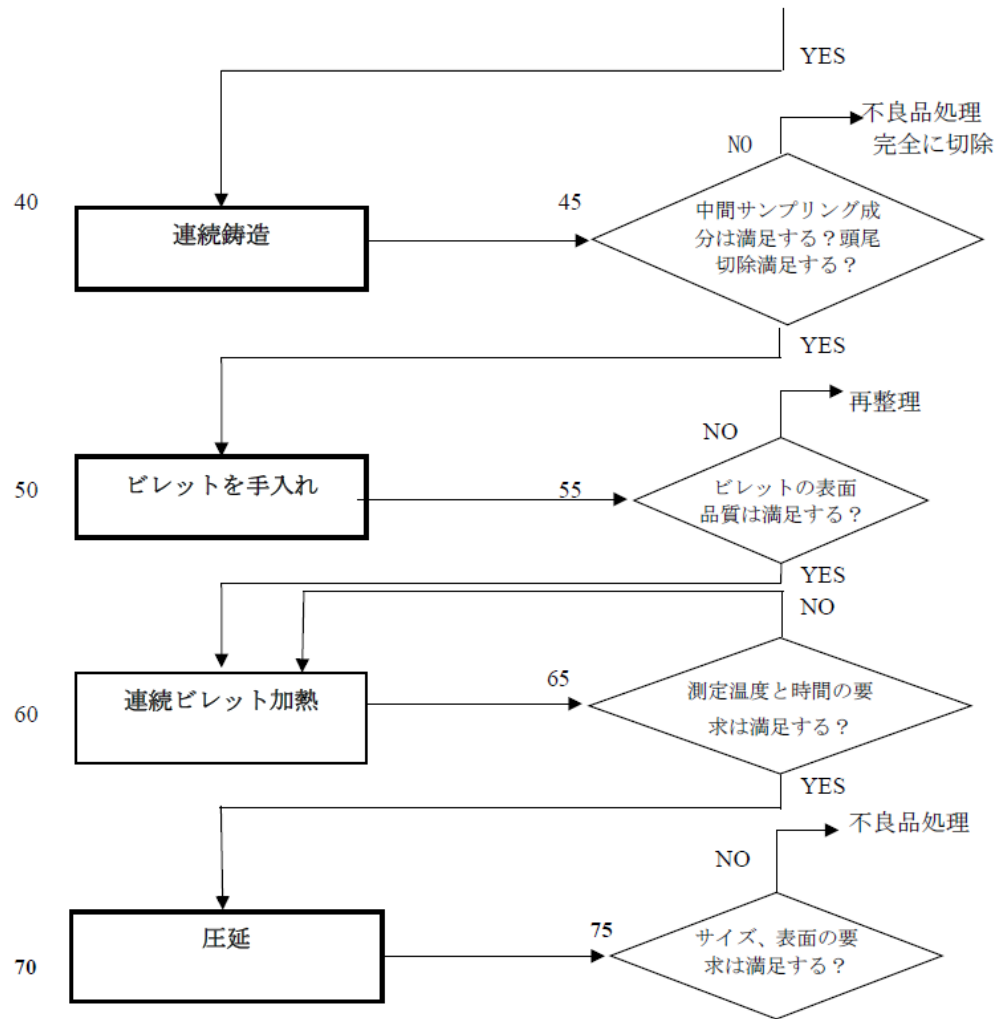
##### 5.1 製造工場の名称と所在地

名称	所在地
江陰興澄特殊鋼鉄有限公司	中華人民共和国 江陰市浜江東路297号

### 5.2 製造工程と検査工程

本材料の製造工程及び検査工程は図1に示すとおりである。





CC 生産記録

SM490YB-E 連続鋳造プロセス指導カード

ビレット抜取検査(目視)

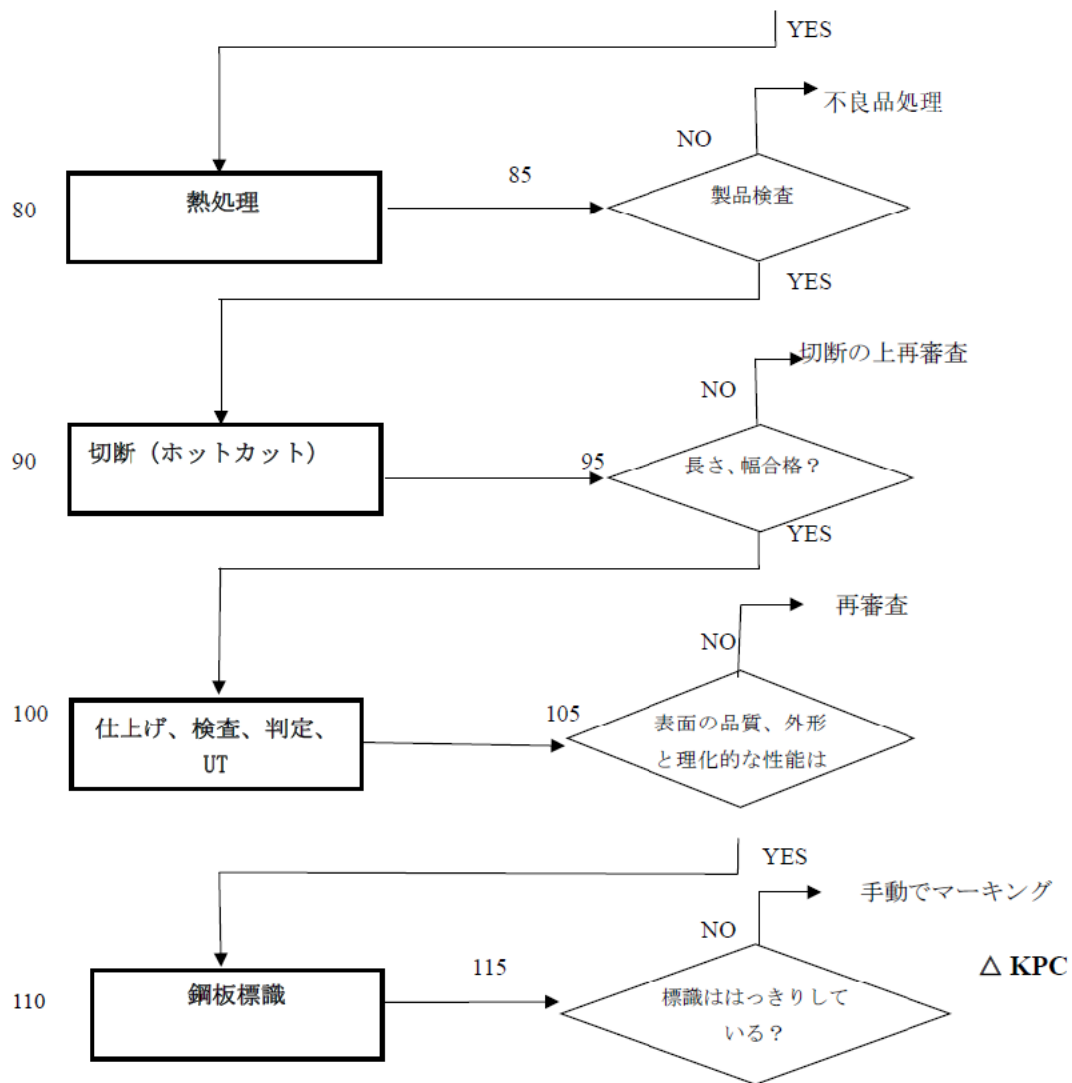
技術規程(鋳)5-001

ビレット加熱記録

板材用 CC ビレット加熱基準

圧延記録

SM490YB-E 圧延プロセス指導カード



熱処理記録

SM190YB-E 熱処理プロセス指導カード

品質検査記録  
(切断記録)

特板圧延分工場(4300)技術操作規程

品質検査記録 (外観)  
UT 記録  
性能検査記録

特板圧延分工場(4300)技術操作規程  
特板圧延分工場(4300)技術操作規程  
検査指導カード  
JX62-2940-2021-02-JY-01

品質検査記録  
(マーキング。外観と同じ記録用紙に記録)

板材圧延工場(4300)製品マーキング管理規程



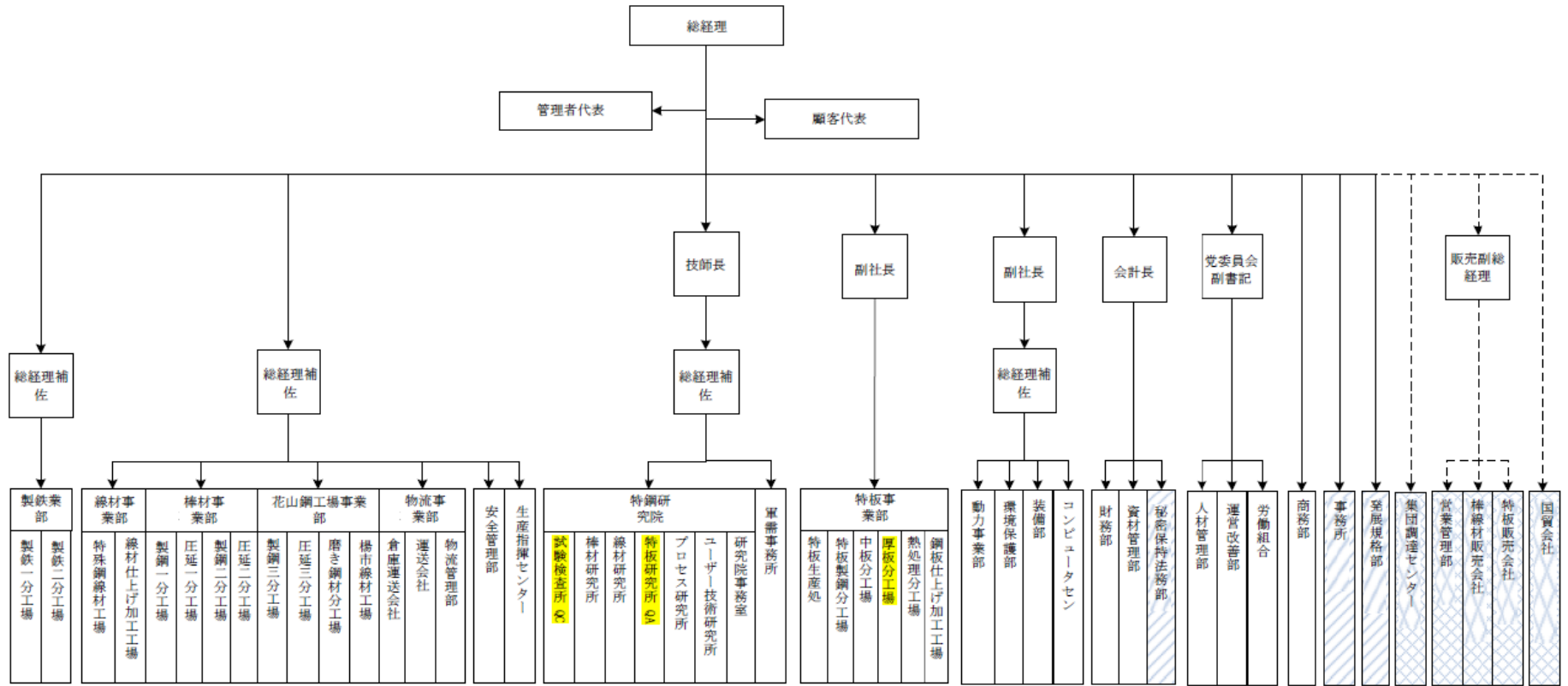
圧延工場(4300)鋼板の吊り降ろし、  
積み重ね及び包装、防護管理規定

特殊特性標識 △  
上記の各数字はコントロールプランの工程番号を表す

SM490YB-E 鋼板生産プロセスフロー図	
作成: 儲炜清 王保林	番号: LC62-2021-107
審査: 苗丕峰 白雲	日付け: 2021-3-13
江陰興澄特殊鋼有限公司	

図 1 製造工程及び検査工程

6. 品質管理体制  
会社組織図参照



青線部は親会社である CITIC と共用

本申請の実務は厚板分工場(製造)、特板研究所(QA)、試験検査所(QC)が担当する(上図黄色部)

7. 製品の表示

本材料には以下を表示する。

- 1) 種類の記号
- 2) 炉番号
- 3) 鋼板番号
- 4) 寸法
- 5) 準拠規格 (JIS G 3106)
- 6) 超音波探傷検査の有無 (有の場合の記号:UT)

- 7) 製造者ロゴ  XC STEEL