

試験成績書

No. 25H2075

7 5.月分

令和7年2月18日

安達鋼業株式会社御中
(株式会社アサヒメッシュ産業様分)

日本産業規格表示認証番号TC0523001

大阪鋼業株式会社本社工場

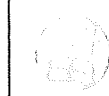
東大阪市南荘町8番34号

TEL (072) 982-3555

出荷日 令和7年2月18日

出荷質量 6,450 Kg

規格 JIS G 3532 鉄線



種類記号	コンクリート用鉄線 (SWM-P)	線径 2.90 mm
使用線材	軟鋼線材 JIS G 3505 SWRM6適合材	

試験項目	実測寸法 mm	引張荷重 N	引張強さ N/mm ²	絞り %	曲げ性	外観
規格値 No.	±0.06	—	540以上	30以上		
1	2.88	4,744	729	59	good	good
2	2.88	4,775	733	59	good	good
3	2.88	4,600	706	54	good	good
4	2.87	4,522	699	52	good	good
5	—	—	—	—	—	—
6	—	—	—	—	—	—
7	—	—	—	—	—	—

材料の化学成分 %

チャージ No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
24A095501	6	15	31	11	15

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

06.11.01	10102	07.01.28	9101				
07.01.15	9103	07.02.07	9203				
	9201						
	9202						
	9203						
07.01.27	9202						

管理記号 021907

この原紙は、原本に相違ないことを証明します
(株)アサヒメッシュ産業



JIS	JIS G 3532
	TC0523001
コンクリート用鉄線 (SWM-P)	
製造年月日 06 年 11 月 0 / 日	
製造番号 10102	
線径	2.90 mm
正味質量	800 kg
原材料規格	SWRM6K
原材料 製鋼番号	24A095501
検査済証印	
 大阪鋼業株式会社 本社工場 本社 東大阪市南荘町8番34号 TEL (072) 982-3555 三重工場 三重県津市美里町家所4527 TEL (059) 279-3737	

書
明
証
查
検

證明書番号: T25070323

(株)アサヒメッセ産業 本社工場 殿

2025 年 07 月 29 日 発行

2. 10. 10 分

株式会社 サンロックス 播磨工場
〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新田 37-2
TEL 079-4035-8096
FAX 079-4035-8097

日本産業規格表示記号JIS

證書番号:QA0507012

規格: JIS G 3532

品質管理責任者

田村則弘

[illegible]

内容 (鑛番・化学成分)

使用線材 内容 (鋼番・化学成分)										
			化学成分 (%)							
種 類		鋼 番	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000	B ×10000	B/N ×1	
SWM-P		JIS G 3532	5	16	55	14	13	45	0.6	
製作番号	線径 (mm)	束数 (C)	製作年月日		試験年月日			出荷年月日		
22507T10057	3.20	4	2025 年 7 月 23 日		2025 年 7 月 24 日		2025 年 7 月 30 日			

容
内
験
試

[illegible]

JICQA
QA0507012

(株)アサヒメッシュ工業御中

製作番号	22507T10057
種類	コンクリート用鉄線
記号	SWM-P
鋼番	472127
線径	3.20 mm
キヤリア	04
製造年月日	25年 7月23日
正味質量	700 kg
備考	


サンロックオーゾ
 播磨工場



 22507T1005704



検査証明書書

証明書番号： T25070324

㈱アサヒメッシュ産業 本社工場 殿
殿

2025 年 07 月 29 日 発行

7 10.月分

株式会社 サンロツクオオヨド 播磨工場
〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新田 37-2
TEL: 079-435-8096
FAX: 079-435-8097
日本産業規格表示登録工場
認証番号:QA0507012
規格:JIS G 3532
品質管理責任者 田村 則弘

使用線材 内容 (鋼番・化学成分)

種類	化学成分 (%)					
	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000	B ×10000
SWM-P	9	16	52	21	19	B/N ×1
製作番号	JIS G 3532		束数 (C)	試験年月日		出荷年月日
22507T10058	線径 (mm)	4.00	2	質量 (kg)	2025 年 7 月 24 日	2025 年 7 月 30 日

試験内容

試験項目	実測寸法 (mm)	断面積 (mm ²)	引張試験			降伏点 (N)	0.2% 耐力 N/mm ²	曲げ	表面状態	備考
			試験片 号	引張荷重 (N)	引張強さ N/mm ²					
許容範囲	3.92 ~ 4.08				540 ~					
	3.95	12.25	9	9,258	756	62		GOOD	GOOD	

管理記号
073006

この原紙は、原本に相違ないことを証明します
(株)アサヒメッシュ産業



JIS QA0507012

(株)アサヒメッシュ産業御中

製作番号	22507T10058
種類	コンクリート用鉄線
記号	SWM-P
鋼番	962251
線径	4.00 mm
キヤリア	02
製造年月日	25年 7月 24日
正味質量	700 kg
備考	
YD サンロツク オーヨド 播磨工場	
22507T1005802	

証明書番号： T25020134

㈱アサヒメッシュ産業 本社工場 殿
鋼 殿

検査証明書

2025 年 02 月 13 日 発行

7 5.月分

株式会社 サンロックス 播磨工場
〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新町 37-2
TEL: 079-435-8096
FAX: 079-435-8097
品質管理責任者 田村 則弘
日本産業規格表示認証工場
認証番号: QA0507012
規格: JIS G 3532

使用線材 内容 (鋼番・化学成分)

種類	鋼 番	化学成分 (%)					
		C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000	B/N ×1
SWM-P	803125	10	16	51	26	21	
製作番号	JIS G 3532	束数 (C)		製作年月日		試験年月日	
22502T10009	5.00	3		2025 年 2 月 6 日		2025 年 2 月 7 日	
質量 (kg)		2,100		出荷年月日		2025 年 2 月 14 日	

試験内容

試験項目	実測寸法 (mm)	断面積 (mm ²)	引張試験			降伏点 (N)	0.2% 耐力 N / mm ²	曲げ	表面状態	備考
			試験片 番号	引張荷重 (N)	伸び (%)	絞り (%)				
許容範囲	4.90 ~ 5.10				~	30	~			
	4.96	19.31	9	11,075		68		GOOD	GOOD	

管理記号
021406

この原紙は、原本は相違ないことを証明します
(㈱アサヒメッシュ産業)



JIS QA
QA0507012
(株) アサヒメッシュ産業御中

製作番号	22502T10009
種類	コンクリート用鉄線
記号	SWM-P
鋼番	803125
線径	5.00 mm
キヤリア	04
製造年月日	25年 2月 6日
正味質量	700 kg
備考	
YD サンドック オーヨー 播磨工場 22502T1000904	

書
明
証
查
檢

2025 年 07 月 29 日 発行

强

本社工場

東京興業 五十一才クシロハナ 株式会社

〒675-0155 兵庫県加古郡番磨町新園 37-2

TEL 079 435-8096
FAX 079 435-8097

品質管理責任者

規格:JISG3532 田村則弘

利田

使用線材	内容	(鋼番・化学成分)

使用線材 内容 (鋼番・化学成分)									
			化学成分 (%)						
種 類		鋼 番	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000	B ×10000	B/N ×1
SWM-P		JIS G 3532	8	16	49	20	20		
製作番号	線径 (mm)	束数 (C)	製作年月日			試験年月日			出荷年月日
22507T10060	6.00	1	2025 年 7 月 23 日	2025 年 7 月 24 日	2025 年 7 月 30 日				

試験内容

[illegible]


 J10QA
 QA0507012

製作番号	22507T10060
種類	コンクリート用鉄線
記号	SWM-P
鋼番	942239
線径	6.00 mm
キヤリ	04
製造年月日	25年 7月 23日
正味質量	700 kg
備考	



サンロック オーヨー
播磨工場



22507T1006004



鋼材検査証明書

INSPECTION CERTIFICATE

商社 (SUPPLIER) : 中山通商 株式会社 (本社)
需要家 (CUSTOMER) : 株式会社アサヒメッシュ産業
発行年月日 (DATE) : JUL . 23 . 2025
証明書番号 (CERTIFICATE No) : 724-00171 頁: PAGE 1
契約番号 (CONTRACT No) : 253506D01 --001
注文者照合番号 (ORDER No) :
需要家管理番号 (CUSTOMER No) :
特記事項 (SPECIAL MENTION) :

〒550-0015
大阪市西区南堀江1-12-19 (四ツ橋スタービル7階)
中山通商 株式会社 (本社)

本社営業部

7 10.月分

寸法 DIMENSIONS (mm)	溶鋼番号 CHARGE No	製品番号 PLATE No & LOT No & COIL No	数量 QUAN TITY	質量 MASS kg	引張試験 TENSILE TEST				厚さ 方向 特性 RAZ	曲げ 試験 BEND TEST 180° R = 1.50D	化学成分 CHEMICAL COMPOSITION	%
					降伏点 Yp N/mm2	引張強さ TS	伸び EL %	断面収縮率 RA %				
D6	5U90047		6	6114	337	491	36	4			16 19 54 11 17	
D6	5U90047		2	2064	329	485	30	4			16 19 54 11 17	
D6	5U90585		3	3090	334	483	35	4			14 17 53 15 18	
D6	5U90586		1	1026	353	506	31	4			15 18.56 14 22	
GRAND TOTAL			12	12294								
D6NAD724 管理記号												
この原紙は、原本に相違ないことを証明します (株)アサヒメッシュ産業												
Signed by:					株式会社 中山製鋼所 船町工場 NAKAYAMA STEEL WORKS, LTD. Funamachi Works 〒551-8551 大阪市大正区船町一丁目1番6号 1-66, Funamachi 1-chome, Taisho-ku, Osaka.551-8551, Japan							
SURVEYOR TO					Signed by: 原口秀晃 HIDEAKI HARAGUCHI 生産技術部 品質総括室長 GROUP MANAGER OF QUALITY ADMINISTRATION SEC. PRODUCTION & TECHNICAL CONTROL DEPT.							
《NOTES》 YR:降伏比 Yield Ratio RA:絞り Reduction of Area GL:標点距離 Gauge Length.....l=50mm, 2=200mm, 3=4D, 4=8D, 5=5.65√A, 6=2", 7=70mm, 8=80mm HBW:ブリネル硬度 Brinell hardness HRB/HRC:ロックウェル硬度 Rockwell hardness CH:シャルピー衝撃試験 Charpy Impact Test Zn:亜鉛付着量 Zn Coating.....両面 三点平均付着量, (*) 一点最小付着量 CB:曲げ剥離試験 Coating Bend Test RA(2):厚さ方向特性 Specification for through thickness characteristics UT:超音波探傷試験 Ultrasonic Test Ceq(W):炭素当量(%) =C+Mn/6+Si/24+Ni/40+Cr/5+Mo/4+V/14 Ceq2:炭素当量(%) =C+Si/24+Mn/6 PCM:溶接割れ感受性組成(%)=C-Si/30+Mn/20+Cu/20+Ni/60+Cr/20+Mo/15+V/10+5B												



検査証明書

JFE 条鋼 株式会社

証明書番号 CERTIFICATE No.: MA5703740
受注番号 ORDER No.: 42IH541AF580
需要家 CUSTOMER: (株) アサヒメッシュ産業
工事名 PROJECT NAME: 在庫
注文者 SHIPPER: 永井鋼業株式会社
規格 SPECIFICATION: JIS G 3112 SD295

JFE Bars & Shapes Corporation
水島製造所
倉敷市水島川崎通 1 丁目
TEL 086-447-4224

特約店 DEALERSHIP:

出荷日 SHIP DATE: 2025年 7月 11日

検査番号 (溶鋼番号) LOT No. (CH No.)	製 品 寸 法 SIZE mm	本 数 QUANTITY	質 量 MASS kg	引張試験 TENSILE TEST					曲げ 試験 BEND TEST 180° R=	化 学 成 分 CHEMICAL COMPOSITION												%	
				降伏点 又は耐力 Y. P. or Y. S.	引張強さ T. S.		降伏比 Y. R.	伸 び		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu	Ceq			
					N/mm2			試験 片 2号													E1 (%)		
					MIN	440- 600																	
					MAX	MAX																MAX	MAX
5-F0328 (5B99861)	D10 × 6000	1, 800	360	503	26	GOOD	19	13	47	43	18	19	23	67	4	23	34						
5-F0329 (5B99866)	D10 × 6000	4, 200	384	529	26	GOOD	20	15	57	46	26	15	8	62	1	29	34						
5-G0024 (5B99939)	D10 × 6000	1, 200	372	516	25	GOOD	18	15	53	36	23	20	21	72	4	18	34						
サイズ計 送り状計				この原紙は、原本に相違ないことを証明します。 (株)アサヒメッシュ産業																			

検査員 SURVEYOR	We hereby certify that the material described herein has been tested and inspected with satisfactory result in accordance with the requirement of the above specification. Ceq=C+Mn/6+Si/24+Ni/40+Cr/5+Mo/4+V/14 管理記号 D10J0714																	
	萩原 浩 MANAGER OF QUALITY ASSURANCE SEC. MIZUSHIMA WORKS 水島製造所 品質管理責任者																	

JIS

J1CQ-A

QR

JIS G 3112
認証番号
QA0608001

製品記号 SD295
寸法 D10 × 6.0
本数 600
検査番号-束 No 5F0329-002
溶鋼番号 5B99866

JFE 条鋼 株式会社
水島製造所

鋼材檢査証明書

金光工場
産業
アサヒメシ
様家野
電

庫在名工

記号 SD295

規格番号 JISG3112 /

發行No. 337027

2025年07月23日

納入先様 (株) アサヒメッシュ産業 金光工場

扱い店様 株式会社寺部商店

契約N。 53434-09

美山鋼業株式會社

品質管理責任

富田 英樹
岐阜市本荘仲ノ町5丁目8番地
TEL(058)271-0111(代)

[illegible]

機械的性質引張試験片の種類は2号試験片に属する。
毎度ご使用いただきます。上記の鋼材に

毎度ご使用いただきます。上記の鋼材は検査の結果外形・材質共にJIS規格に適合していることを証明します。



JIS G 3112
認証番号
JQ0406025

Ver SD 295

鋼 番	4801
呼び名・長さ	D13 × 6.0 m
本 数	300 本
製造年月	2025 年 07 月



山口鋼業株式会社

検査証明書

JFE 条鋼 株式会社

INSPECTION CERTIFICATE

証明書番号 CERTIFICATE No.: MA5103880
受注番号 ORDER No. : 421H4Y1AP040
需要家 CUSTOMER : (株) アサヒメッシュ産業
工事名 PROJECT NAME : 在庫
注文者 SHIPPER : 永井鋼業株式会社
規格 SPECIFICATION : JIS G 3112 SD295

出荷日 SHIP DATE : 2025年 1月 17日

特約店 DEALERSHIP:

倉敷市水島川崎通 1 丁目
TEL 086-447-4224

JFE Bars & Shapes Corporation
水島製造所

検査番号 (溶鋼番号)	製品寸法 SIZE mm	本数 QUANTITY	質量 MASS kg	引張試験 TENSILE TEST				曲げ試験 BEND TEST	CHEMICAL COMPOSITION										%																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
				降伏力 又は耐力 Y.P. or T.S.	引張強さ T. S.	降伏比 Y. R.	伸び																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
							試験片		El (%)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
										2号	MIN																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
												MAX	MAX																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
MIN	440-600			27	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX

この原紙は、原本に相違ないことを証明します
(株)アサヒメッシュ産業

7 4. 月 分
QMR 水島

We hereby certify that the material described herein has been tested and inspected with satisfactory result in accordance with the requirement of the above specification.

管理記号

D10J0120

萩原 浩

MANAGER OF
QUALITY ASSURANCE SEC.
MIZUSHIMA WORKS

水島製造所
品質管理責任者

検査員 SURVEYOR



製品記号 SD295
寸法 D10 × 6.0
本数 600
検査番号-束 No 5A0063-006
溶鋼番号 5B98471

JFE 条鋼 株式会社
水島製造所

