

(使用鉄筋表) 日本ハイコン株式会社

事前承認番号	材料名
2024- 01105	落ちふた式U形側溝(1種・3種)
2024- 01205	落ちふた式U形側溝蓋(1種・3種)
2024- 01105	落ちふた式U形側溝及び蓋横断
2024- 01605	FV可変側溝蓋
2024- 01905	FV可変側溝コーナー
2024- 01505	FV可変側溝土留め
2024- 01705	FV可変側溝横断
2024- 01825	FV可変側溝暗渠
2024- 01305	FV可変側溝標準L=2.0m
2024- 01305	FV可変側溝標準L=1.0m
2024- 02705	角フリューム及び分水溝

# 鋼材検査証明書

需要家様 (株)アサヒメッシュ産業 金光工場  
 工事名 在庫  
 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

記号 SD295  
 規格番号 JISG3112  
 契約No. 52588-10

発行No. 313864  
 2024年01月19日

**山口鋼業株式会社**  
 品質管理責任者  
 宮田 英樹  
 岐阜市本荘仲ノ町5丁目8番地  
 TEL(058)271-0111(代)

コード	鋼番	呼び名	長さ (m)	員数 (本)	質量 (Kg)	機械的性質					化学成分 (%)										備考
						降伏点 又は耐力 (N/mm <sup>2</sup> )	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	伸び (%)	曲げ試験		C × 1/100	Si × 1/100	Mn × 1/100	P × 1/1000	S × 1/1000	Ni × 1/100	Cr × 1/100	Mo × 1/1000	V × 1/1000	Ce <sub>q</sub> × 1/100	
									半径	角度											
									Min 295	440 600											
2311	0434	D13	6.0	1,800	10,746	357	496	28	GOOD	18	11	62	28	35	9	28	25	4	35		
2311	6441	D13	6.0	300	1,791	378	519	28	GOOD	19	14	67	31	34	10	34	28	4	39		
2401	0804	D13	6.0	300	1,791	377	520	27	GOOD	19	11	68	26	33	11	32	34	5	38		
2401	6811	D13	6.0	1,800	10,746	358	500	28	GOOD	16	9	72	27	31	8	28	17	4	35		
合 計					4,200	25,074															

承認	品管者	検査課長	担当

日本ハイコン株式会社  
R6.2

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

管理記号  
**D13Y0119**

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有難うございます。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。

# 鋼材検査証明書

需要家様 (株)アサヒメッシュ産業 金光工場

工事名 在庫

記号 SD295

規格番号 JISG3112

発行No. 313658

2024年01月16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No. 52588-09


  
**アサヒメッシュ産業株式会社**
  
 品質管理責任
   
 宮田 英樹
   
 岐阜市本荘仲ノ町5丁目8番地
   
 TEL(058)271-0111(代)

コード	鋼番	呼び名	長さ (m)	員数 (本)	質量 (Kg)	機械的性質					化学成分 (%)										備考
						降伏点 又は耐力 (N/mm <sup>2</sup> )	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	伸び (%)	曲げ試験		C × 1/100	Si × 1/100	Mn × 1/100	P × 1/1000	S × 1/1000	Ni × 1/100	Cr × 1/100	Mo × 1/1000	V × 1/1000	Ce <sub>eq</sub> × 1/100	
									半径	角度											
									Min 295	440 600											
2312	0586	D10	6.0	2,400	8,064	367	500	—	26	GOOD	16	15	69	26	28	8	22	20	3	33	
2312	6722	D10	6.0	3,600	12,096	391	523	—	27	GOOD	17	17	68	29	33	10	31	27	3	36	
2312	6723	D10	6.0	1,200	4,032	391	530	—	27	GOOD	18	15	66	27	32	10	35	27	4	38	
合計					7,200	24,192															

承認	品質管理	検査部長	担当
			

日本ハイコン株式会社

R6.2

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

管理記号

D10Y0116

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有難うございます。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。

# 鋼材検査証明書

INSPECTION CERTIFICATE

〒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

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) : DEC . 20 . 2023

証明書番号 (CERTIFICATE No) : C21-00179 頁: PAGE 1

契約番号 (CONTRACT No) : 253310D01 - 002

注文者照合番号 (ORDER No) : \_\_\_\_\_

需要家管理番号 (CUSTOMER No) : \_\_\_\_\_

特記事項 (SPECIAL MENTION) : \_\_\_\_\_

品名 (DESCRIPTION) : DEFORMED BARS

規格 (SPECIFICATION) : JIS G 3112 SD295

規格コード (SPEC CODE) : SD295

寸法 DIMENSIONS (mm)	溶鋼番号 CHARGE No	製品番号 PLATE No & LOT No & COIL No	数量 QUANTITY	質量 MASS kg  ACTUAL	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	引張強さ TS	伸び EL	標点 距離 GL	絞り RA	降伏 比 YR	C			Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Ni+C r	Cu+Ni +Cr	Mo	Nb	Ti	Al	Ceq (W)	Pcm
					N/mm2		%		%		X100			X100	X100	X1000	X1000	X100	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X100
D6	3U93126		2	2058	335	484	31	4				GOOD	15	20	56	13	14											
D6	3U93127		2	2060	338	487	33	4				GOOD	15	19	55	10	15											
D6	3U93136		8	8234	356	504	34	4				GOOD	14	20	55	16	19											
GRAND TOTAL			12	12352																								

承認	品管者 	検査課長 	担当 
----	---------	----------	--------

管理記号

D6NA1221

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



日本ハイコン株式会社

26.2

Signed by: \_\_\_\_\_

SURVEYOR TO \_\_\_\_\_

上記の鋼材は、検査の結果、御指定の規格または仕様に合格していることを証明します。

WE HEREBY CERTIFY THAT THE STEEL DESCRIBED HEREIN HAS  
BEEN SATISFACTORILY TESTED AND INSPECTED IN ACCORDANCE  
WITH THE REQUIREMENTS OF THE ABOVE SPECIFICATION.



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-shi, Osaka, 551-8551, Japan

《 NOTES 》  
YR:降伏比 Yield Ratio RA:絞り Reduction of Area  
GL: 標点距離 Gauge Length...1=50mm, 2=200mm, 3=4D, 4=8D, 5=5.65√A, 6=2", 7=70mm, 8=80mm  
HBW:ブリネル硬さ Brinell hardness HRB/HRC:ロックウェル硬さ Rockwell hardness CH:シャルピー衝撃試験 Charpy Impact Test  
Zn,C: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 Coating Bend Test  
RA(Z):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+Mn/6 CeqH: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

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.

# 検査証明書

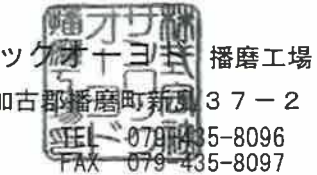
証明書番号: T24010183

2024年 01月 18日 発行

(株)アサヒメッシュ産業 金光工場 殿

株式会社 サンロック 播磨工場  
〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新開 37-2

日本産業規格表示認証工場  
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	鋼番	化学成分 (%)						
		C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000	B ×10000	B/N ×1
SWM-P	JIS G 3532 812035	9	15	51	21	20		
製作番号	線径 (mm)	束数 (C)	質量 (kg)	製作年月日		試験年月日		出荷年月日
22312T10093	6.00	3	2,100	2024年 1月 12日		2024年 1月 15日		2024年 1月 19日

## 試験内容

試験項目	実測寸法 (mm)	断面積 (mm <sup>2</sup> )	引張試験				降伏点 (N)	0.2% 耐力 N/mm <sup>2</sup>	曲げ	表面状態	備考
			試験片 号	引張荷重 (N)	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び (%)					
許容範囲	5.90 ~ 6.10				540 ~	~	30 ~	~			
	5.94	27.70	9	17,093	617		66		GOOD	GOOD	

管理記号

60119

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



品管者	検査課長	担当
承認	別所	太田

日本ハイコン株式会社

7b.2



# 検査証明書

証明書番号: T24010179

2024年 01月 18日 発行

株アサヒメッシュ産業 金光工場 殿

株式会社 サンロック 播磨工場

〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新田 37-2

日本産業規格表示認証工場  
認証番号: QA0507012  
規格: JISG 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	鋼番	化学成分 (%)						
		C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000	B ×10000	B/N ×1
SWM-P	JIS G 3532 723051	10	15	49	21	21		
製作番号	線径 (mm)	束数 (C)	質量 (kg)	製作年月日		試験年月日		出荷年月日
22312T10092	5.00	3	2.100	2024年 1月 11日		2024年 1月 12日		2024年 1月 19日

## 試験内容

試験項目	実測寸法 (mm)	断面積 (mm <sup>2</sup> )	引張試験					降伏点 (N)	0.2% 耐力 N/mm <sup>2</sup>	曲げ	表面状態	備考
			試験片 号	引張荷重 (N)	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び (%)	絞り (%)					
許容範囲	4.90 ~ 5.10				540 ~	~	30 ~	~				
	4.94	19.16	9	11,696	610		68			GOOD	GOOD	

管理記号

50119

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

承認	品質管理	検査員	担当
	別所		田村

日本ハイコン株式会社

R6.2

# 検査証明書

証明書番号: T24010178

2024年 01月 18日 発行

(株)アサヒメッシュ産業 金光工場 殿

株式会社 サンロツク 播磨工場

〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新田 37-2

日本産業規格表示認証工場

認証番号: QA0507012

規格: JISG 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	鋼番	化学成分 (%)						
		C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000	B ×10000	B/N ×1
SWM-P	JIS G 3532 782001	9	15	48	21	30		
製作番号	線径 (mm)	束数 (C)	質量 (kg)	製作年月日		試験年月日		出荷年月日
22312T10091	4.00	1	700	2024年 1月 16日		2024年 1月 17日		2024年 1月 19日

試験内容

試験項目	実測寸法 (mm)	断面積 (mm <sup>2</sup> )	引張試験					降伏点 (N)	0.2% 耐力 N/mm <sup>2</sup>	曲げ	表面状態	備考
			試験片 号	引張荷重 (N)	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	伸び (%)	絞り (%)					
許容範囲	3.92 ~ 4.08				540 ~	~	30 ~		~			
	3.96	12.31	9	9,773	794		61			GOOD	GOOD	

管理記号

40119

承認	品管者	検査課長	担当

日本ハイコン株式会社

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

R6.2

# 試験成績書

No. 24H1037

令和6年1月12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)

日本産業規格表不認証番号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6年1月12日

出荷質量 7,200 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	3.20 mm
使用線材	(株) 中山製鋼所 製		

試験項目	実測寸法 mm	引張荷重 N	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	絞り %	曲げ性	外観
規格値 No.	±0.08	—	540以上	30以上		
1	3.18	5,567	701	66	good	good
2	3.19	5,937	743	54	good	good
3						

### 材料の化学成分

%

チャージ No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
3U93348	5	17	52	9	12

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

05.12.06	10102	05.12.07	10202				
	10103		10203				
	10104	05.12.08	10101				
	10201						
05.12.07	10101						
	10201						

管理記号

011202

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



承認	品管者	検査課長	担当
	別所		太田

日本ハイコン株式会社



# 試験成績書

No. 24H1036

令和6年1月12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6年1月12日

出荷質量 6,400 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	(株) 中山製鋼所 製		

試験項目	実測寸法 mm	引張荷重 N	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	絞り %	曲げ性	外観
規格値 No.	±0.06	-	540以上	30以上		
1	2.89	5,064	772	83	good	good
2	2.88	5,078	780	61	good	good
3						

材料の化学成分

%

チャージNo.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
3U93348	5	17	52	9	12

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

05.12.14	10101	05.12.27	10101				
	10102		10202				
05.12.15	10202						
05.12.26	10201						
	10202						
	10204						

管理記号

011201

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



承認	品管者 別所	検査課長	担当 大田
----	-----------	------	----------

日本ハイコン株式会社

96.2

# 試験成績書

No. 24H1056

令和6年1月19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6年1月19日

出荷質量 6,460 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	2.60 mm
使用線材	(株) 中山製鋼所 製		

試験項目	実測寸法 mm	引張荷重 N	引張強さ N/mm <sup>2</sup>	絞り %	曲げ性	外観
規格値 No.	±0.06	-	540以上	30以上		
1	2.58	3,862	739	44	good	good
2	2.57	3,947	761	46	good	good
3						

材料の化学成分

%

ファジ No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
3U93348	5	17	52	9	12

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

05.11.01	9202	05.11.24	10103				
05.11.02	9101	05.12.04	10102				
	9102						
05.11.13	9101						
	9103						
05.11.22	10202						

管理記号

011907

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



承認	品質者	検査課長	担当
	別所		大倉

日本ハイコン株式会社