

(使用鉄筋表) 日本ハイコン株式会社

[illegible]

試験成績書

No. 24H6060

令和6年6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6年6月18日

出荷質量 13,680 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	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	2.58	3,933	753	55	good	good
2	2.58	4,204	805	55	good	good
3	2.59	4,184	795	58	good	good

材料の化学成分

%

チャージ No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
23A115502	6	16	31	15	12

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

06.02.26	10101	06.05.10	10201	06.06.12	9201		
06.02.27	10103		10202		9202		
	10104	06.05.31	9101		9203		
06.05.09	10202		9102		9204		
06.05.10	10101	06.06.11	9201	06.06.13	9101		
	10102		9202				

管理記号

061806 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

日本ハイコン株式会社

試験成績書

No. 24H7105

令和6年7月26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7月26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	軟鋼線材 JIS G 3505 SWRM6適合格	

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	5,123	787	52	good	good
2	2.88	4,858	746	52	good	good
3	2.89	4,659	711	65	good	good

材料の化学成分

%

チャージ No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
23A115503	7	14	30	10	13

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

06.07.02	9202	06.07.22	10102				
	9203	06.07.25	10201				
	9204						
06.07.19	10201						
	10202						
06.07.22	10101						

管理記号

072607

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	品管室	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. 24H7103

令和6年7月26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7月26日

出荷質量 12,800 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	軟鋼線材 JIS G 3505 SWRM6適合格	

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.	±0.08	—	540以上	30以上		
1	3.17	5,482	695	70	good	good
2	3.18	5,222	658	74	good	good
3	3.19	5,682	711	64	good	good

材料の化学成分

%

チャージ No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
23A115502	6	16	31	15	12
23A115503	7	14	30	10	13

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

06.06.25	9201	06.06.26	9203	06.07.02	9106		
	9202	06.07.02	9101		9201		
06.06.26	9101		9102	06.07.11	9201		
	9102		9103		9202		
	9201		9104				
	9202		9105				

管理記号

072606

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	検査部長	担
別所			太田

日本ハイコン株式会社

検査証明書

証明書番号: T24060204

2024 年 06 月 20 日 発行

株アサヒメッシュ産業 本社工場 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島 37-2

日本産業規格表示認証工場

認証番号: QA0507012

規格: JIS G 3532

TEL 079-435-8096

FAX 079-435-8097

品質管理責任者

田村 則弘



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		812039	10	15	54	22	19	
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		
22406T10011	4.00	6	4,200	2024 年 6 月 13 日		2024 年 6 月 14 日		2024 年 6 月 21 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	伸 び (%)	絞 り (%)					
許容範囲	3.92 ~ 4.08				540 ~	~	30 ~		~			
	3.95	12.25	9	9,089	742		56			GOOD	GOOD	
	3.94	12.19	9	9,065	744		60			GOOD	GOOD	
	3.94	12.19	9	9,152	751		59			GOOD	GOOD	

管理記号
062107

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

品質管理	検査員	担当
承認	別所	太田

検査証明書

証明書番号: T24060205

2024 年 06 月 20 日 発行

(株)アサヒメッシュ産業 本社工場 殿

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

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				化学成分 (%)				
				C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
SWM-P JIS G 3532				10	16	52	21	22
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
22406T10012	5.00	2	1,400	2024 年 6 月 14 日		2024 年 6 月 17 日		2024 年 6 月 21 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	伸 び (%)					
許容範囲	4.90 ~ 5.10				540 ~	~		~			
	4.95	19.23	9	11,435	595		66		GOOD	GOOD	

管理記号

062108

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	検査	検査長	担当
承認	別所			太田

日本ハイクン株式会社

検査証明書

証明書番号： T24060095

2024 年 06 月 10 日 発行

(株)アサヒメッシュ産業 本社工場 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町 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
SWM-P				JIS G 3532 812257					10	17	51	18	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				
22406T10010		6.00	1	700	2024 年 6 月 6 日			2024 年 6 月 7 日	2024 年 6 月 11 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	伸 び (%)	絞 り (%)					
許容範囲	5.90 ~ 6.10				540 ~	~	30 ~		~			
	5.96	27.88	9	17,616	632		62			GOOD	GOOD	

管理記号
061105

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



品質管理	検査部長	担当
承認	別所	太田

日本ハイコン株式会社

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

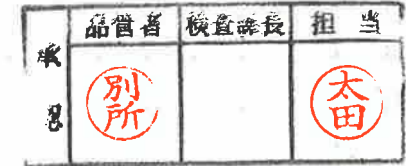
商社(SUPPLIER) 中山通商 株式会社(本社)
需要家(CUSTOMER) 株式会社アサヒメッシュ産業
発行年月日(DATE) APR 19 2024
証明書番号(CERTIFICATE No) 420-00180 頁: PAGE 1
契約番号(CONTRACT No) 253403D01 001
注文者照合番号(ORDER No)
需要家管理番号(CUSTOMER No)
特記事項(SPECIAL MENTION)

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 QUAN TITY	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/mm ²		%		%		X100			X100	X100	X1000	X1000	X100	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X100	X100													
D6	4U90112		12	12368	328	476	35	4				GOOD	15	17	54	12	16	<table border="1"><tr><td rowspan="2">承認 者</td><td>品質者</td><td>検査部長</td><td>担 当</td></tr><tr><td>別所</td><td></td><td>太田</td></tr></table> 管理記号 D6NA0422 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 者	品質者	検査部長	担 当	別所		太田		
承認 者	品質者	検査部長	担 当																																						
	別所		太田																																						
GRAND TOTAL			12	12368																																					

管理記号

D6NA0422

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



Signed by:

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.

SURVEYOR TO



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66号
1-66, Funamachi 1-chome, Taisho-ku, Osaka-shi, Osaka, 551-8551, Japan

Signed by: H. Haraguchi 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...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 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:亜鉛付着量 Zn Coating...両面三点平均付着量, (a) 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 Ceq1: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

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。

