

(使用鉄筋表) 日本ハイコン株式会社

[illegible]

試験成績書

No. 25H1093

令和7年1月24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1月24日

出荷質量 7,410 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	2.59	3,710	705	57	good	good
2	2.59	3,753	713	57	good	good
3	2.59	3,822	726	66	good	good
4	2.59	3,905	742	58	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
24A095502	7	15	31	10	4

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

06.10.10	10101	06.12.18	9102				
06.11.27	10201	06.12.19	9202				
06.11.28	10101	06.12.20	9202				
06.12.10	9203						
	9204						
06.12.12	9101						

管理記号

012405

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			

日本メッシュ

株式会社

試験成績書

No. 25H1092

令和7年1月24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1月24日

出荷質量 6,470 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	4,910	754	56	good	good
2	2.89	4,603	702	54	good	good
3	2.88	4,651	714	60	good	good
4	2.88	4,705	723	53	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
24A095502	7	15	31	10	4

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

06.10.31	10205	06.12.13	9203				
06.11.01	10201	06.12.16	9101				
	10203						
06.11.26	9201						
06.12.13	9201						
	9202						

管理記号
012406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	検査部長	担当
	別所		太田

試験成績書

No. 25H1047

令和7年1月14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1月14日

出荷質量 13,640 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.	±0.08	—	540以上	30以上		
1	3.19	5,511	690	58	good	good
2	3.18	5,747	724	60	good	good
3	3.16	5,320	679	54	good	good
4	3.17	5,485	695	48	good	good
5	3.17	5,371	681	63	good	good
6	3.18	5,815	733	68	good	good
7	3.18	5,491	692	57	good	good

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)

06.10.31	10203	06.12.05	9201	06.12.06	9203		
	10204		9202	07.01.10	9101		
06.11.12	10103		9203		9103		
06.11.13	10101		9204		9201		
06.12.05	9102	06.12.06	9101		9202		
	9103		9102				

管理記号

011504

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

へ社

検査証明書

証明書番号: T24120222

2024 年 12 月 17 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: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	813037	9	15	51	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			
22412T10031	4.00	2	1,400	2024 年 12 月 11 日		2024 年 12 月 12 日		2024 年 12 月 18 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	3.92 ~ 4.08				540 ~	~		~			
	3.94	12.19	9	9,599	787	53			GOOD	GOOD	

管理記号
41218

この原紙は、原本と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

2024.12.17 株式会社

検査証明書

証明書番号： T25010137

2025 年 01 月 16 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

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 JIS G 3532				10	17	54	23	26	
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	
22501T10011	5.00	5	3,500	2025 年 1 月 10 日		2025 年 1 月 14 日		2025 年 1 月 17 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	4.90 ~ 5.10				540 ~	~	30 ~		~			
	4.96	19.31	9	10,839	561		68			GOOD	GOOD	
	4.96	19.31	9	11,015	570		65			GOOD	GOOD	

管理記号

50117

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・イオン株式会社

検査証明書

証明書番号: T25010145

2025 年 01 月 16 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町 37-2

殿

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
SWM-P		JIS G 3532	823276	9	16	51	23	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
22501T10012	6.00	6	4,200	2025 年 1 月 14 日		2025 年 1 月 15 日		2025 年 1 月 17 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 ~		~			
	5.95	27.79	9	16,839	606		65			GOOD	GOOD	
	5.94	27.70	9	16,540	597		65			GOOD	GOOD	
	5.95	27.79	9	16,831	606		66			GOOD	GOOD	
管理記号 60117												
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

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) : DEC 03 2024
証明書番号 (CERTIFICATE No) : C04-00168 頁: PAGE 1
契約番号 (CONTRACT No) : 253411D01 - 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

〒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

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																% Ceq (W) Pcm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
					降伏点	引張強さ	伸び	標点距離	絞り	降伏比	C			Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr ^{Ni+C} _r	Cu+Ni+Cr	Mo	Nb	Ti	Al	X100	X100																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
					YP	TS	EL	GL	RA	YR																	X100	X100																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
					N/mm2		%		%																		X100	X100																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												

管理記号

D6NA1204

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		

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

SURVEYOR TO

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

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...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

検査証明書

JFE 条鋼 株式会社

証明書番号 CERTIFICATE No. : MA5103880

INSPECTION CERTIFICATE

JFE Bars & Shapes Corporation

受注番号 ORDER No. : 421H4Y1AP040

水島製造所

需要家 CUSTOMER : (株) アサヒメッシュ産業

倉敷市水島川崎通 1 丁目

工事名 PROJECT NAME : 在庫

TEL 086-447-4224

注文者 SHIPPER : 永井鋼業株式会社

特約店 DEALERSHIP:

規格 SPECIFICATION : JIS G 3112 SD295

出荷日 SHIP DATE : 2025年 1月 17日

検査番号 (溶鋼番号)	製品寸法	本数	質量	引張試験 TENSILE TEST					曲げ 試験 BEND TEST	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	Ceq		
							試験 片	El (%)													
																					N/mm2
LOT No. (CH No.)	SIZE mm	QUANTITY	MASS kg																		
5-A0063 (5B98471)	D10 × 6000	2,400	16,128 16,128	362	502		26	GOOD	18	14	46	35	13	9	29	36	3	33			
5-A0064 (5B98472)	D10 × 6000	2,400		359	496		26	GOOD	16	16	48	34	15	12	27	42	3	31			
5-A0113 (5B98501)	サイズ計 D16 × 4000	400		362	506		21	GOOD	18	13	47	42	24	14	30	54	3	34			
	サイズ計		2,496 2,496																		

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
田中

担当
太田

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

上記鋼材は規定の検査を行い、これに合格したことを証明する。

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.

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

管理記号

D10J0120

検査証明書

JFE 条鋼 株式会社

証明書番号 CERTIFICATE No. : MA5103680

INSPECTION CERTIFICATE

JFE Bars & Shapes Corporation

水島製造所

倉敷市水島川崎通1丁目

TEL 086-447-4224

受注番号 ORDER No.

: 421H4Y1AP050

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

特約店 DEALERSHIP:

規格 SPECIFICATION

: JIS G 3112 SD295

出荷日

SHIP DATE

: 2025年 1月 16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 試験片 E1		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Ceq	
				N/mm2					×100			×1000		×100	×100	×1000	×1000		
				MIN	440- 600		2号	MIN 16	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX						
4-M0307 (5B98434)	D13 × 6000 サイズ計 送り状計	3,960	23,641 23,641 23,641	384	518		25	GOOD	18	14	54	42	20	15	24	57	4	34	

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

JFE 条鋼 株式会社

上記鋼材は規定の検査を行い、これに合格したことを証明する。

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

D13J0117

検査員 SURVEYOR

萩原 浩

MANAGER OF
QUALITY ASSURANCE SEC.
MIZUSHIMA WORKS水島製造所
品質管理責任者