

(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

東大阪市南花町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

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. 25H2075

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

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. 25H2076

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 7,150 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	3.17	5,563	705	59	good	good
2	3.17	5,647	716	58	good	good
3	3.18	5,491	692	57	good	good
4	3.17	5,633	714	59	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)

06.12.06	9104	07.01.14	9101				
	9201		9102				
07.01.09	9201	07.02.13	9203				
	9202						
07.01.10	9203						
	9204						

管理記号 021908

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	検査部長	担当
承認		

日本ハイコン株式会社

検査証明書

証明書番号： T25020131

2025 年 02 月 13 日 発行

(株)アサヒメッシュ産業 本社工場 殿

株式会社 サンロックオーストリッチ 播磨工場

〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新島 37-2

TEL 079-435-8096

FAX 079-435-8097

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)

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		912286	10	17	51	23	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	
22502T10008	4.00	6	4,200	2025 年 2 月 6 日		2025 年 2 月 7 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 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 ~		~			
	3.94	12.19	9	8,783	720		59			GOOD	GOOD	
	3.95	12.25	9	8,967	732		60			GOOD	GOOD	
	3.95	12.25	9	9,013	736		61			GOOD	GOOD	
管理記号 021405												
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	品質管理	検査課長	担 当
	別紙		田村

日本ハイコン株式会社

検査証明書

証明書番号: T25020134

2025 年 02 月 13 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: 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	803125	10	16	51	26	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	
22502T10009	5.00	3	2,100	2025 年 2 月 6 日			2025 年 2 月 7 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 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	11,075	574		68			GOOD	GOOD	

管理記号
021406

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		田村

日本ハイコン株式会社

検査証明書

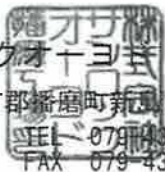
証明書番号： T25010147

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 サンロックオーストラリア 播磨工場

〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新町 3 7-2



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				823277	9	16	50	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	
22501T10012	6.00	3	2.100	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	16,905	608		67			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		

日本ハイコン株式会社

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) : JAN . 20 . 2025
証明書番号 (CERTIFICATE No.) : 121-00187 頁: PAGE 1
契約番号 (CONTRACT No.) : 253412D01 - 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

〒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																%	
					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	Ceq (W)	Pcm			
					Y _P	T _S	E _L	G _L	R _A	Y _R																					
					N/mm2		%			%																		X100	X1000		
D6	4U92450		1	1030	346	499	31	4					GOOD		16	19	57	12	18												
D6	4U92450		1	1028	350	502	31	4					GOOD		16	19	57	12	18												
D6	4U92451		4	4124	353	506	31	4					GOOD		16	18	57	19	19												
D6	4U92451		6	6194	358	512	30	4					GOOD		16	18	57	19	19												
GRAND TOTAL			12	12376																											

管理記号
D6NA0122

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

日本ハイコン株式会社

管理記号

D6NA0122
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	検査部長	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: 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 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

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)

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