

(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

# 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  
東大阪市南荏町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 <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	3,933	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
	別所		太田

日本ハイコン株式会社

# 試験成績書

No. 24H3037

令和6年3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3-4号

TEL (072) 982-3555

出荷日 令和6年3月12日

出荷質量 13,750 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 <sup>2</sup>	絞り %	曲げ性	外観
規格値 No.	±0.06	—	540以上	30以上		
1	2.88	5,058	777	71	good	good
2	2.89	5,006	764	54	good	good
3	2.89	4,646	709	55	good	good

材料の化学成分

%

チャージ No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
23A115501	7	14	31	13	10

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

05.12.14	10103	06.01.05	10101	06.03.01	10202		
	10104	06.01.29	10101		10203		
05.12.19	10201		10201		10204		
05.12.26	10203		10202	06.03.04	10101		
05.12.27	10102		10203		10102		
	10201	06.03.01	10201				

管理記号

031206

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. 24H3091

令和6年3月26日

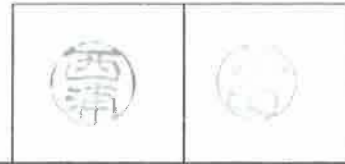
安達鋼業株式会社御中  
(株式会社アサヒメッシュ産業様分)

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3月26日

出荷質量 13,730 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 <sup>2</sup>	絞り %	曲げ性	外観
規格値 No.	±0.08	-	540以上	30以上		
1	3.19	5,196	651	66	good	good
2	3.18	5,478	690	55	good	good
3	3.18	5,518	695	55	good	good

### 材料の化学成分

%

チャージ No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
23A105501	7	13	30	18	16

### 出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

06.02.13	10103	06.03.11	10103	06.03.21	9101		
06.03.07	10101	06.03.19	9201		9102		
	10102		9202		9103		
	10105		9203		9104		
06.03.08	10201		9204		9204		
06.03.11	10102		9205				

管理記号

032612

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	検査課長	担当
	別所		太田

日本ハイコン株式会社

# 検査証明書

証明書番号： T24060087

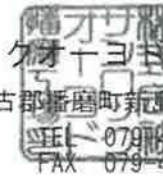
2024年 06月 10日 発行

(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: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	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	
22406T10008	4.00	3	2,100	2024年 6月 4日		2024年 6月 5日		2024年 6月 11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	3.92 ~ 4.08				540 ~	~	30 ~	~			
	3.95	12.25	9	9,014	736		59		GOOD	GOOD	

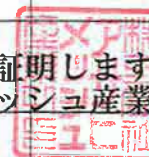
管理記号

061103

承認	品管者	検査員	担当
		別所	

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



# 検査証明書

証明書番号: T24060206

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 832032	9	13	54	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	3	2.100	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 <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	4.90 ~ 5.10				540 ~	~	30 ~				
	4.95	19.23	9	11,365	591		68		GOOD	GOOD	

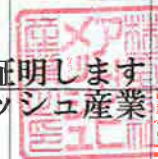
管理記号

062108

承認	品管者	検査課長	担当
		別所	

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

# 検査証明書

証明書番号: T24060093

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: 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 832035	9	15	52	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
22406T10010	6.00	2	1,400	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 <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	5.90 ~ 6.10				540 ~	~	30 ~	~				
	5.96	27.88	9	16,864	605		66		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



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

## 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) : MAR 29 2024  
証明書番号 (CERTIFICATE No) : 330-00159 頁: PAGE 1  
契約番号 (CONTRACT No) : 253402D01 - 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 QUANTITY	質量 MASS kg  ACTUAL	引張試験 TENSILE TEST							厚さ 方向特性 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	RAZ		C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Ni+C r	Cu+Ni Cr	Mo	Nb	Ti	Al	Ceq(W)	PCM
					N/mm <sup>2</sup>	%	%	%	%	%	%		X100	X100	X100	X1000	X1000	X100	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X1000	X100
D6	3U93243		2	2034	348	489	36	4																15 20 57 8 13				
D6	4U90112		2	2076	328	476	35	4																15 17 54 12 16				
D6	4U90113		4	4132	342	489	31	4																15 19 59 20 16				
D6	4U90113		4	4140	336	487	30	4																15 19 59 20 16				
GRAND TOTAL			12	12382																								

承認	品管者	検査課長	担当
	別所		大田

日本ハイコン株式会社

管理記号

D6NA0401

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:

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

《 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: 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 &amp; TECHNICAL CONTROL DEPT.



# 鋼材検査証明書

発行No 317818

2024年04月23日

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

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 52776-10

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	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V		Ceq
									半径	角度	×	×	×	×	×	×	×	×	×		
											1/100	1/100	1/100	1/1000	1/1000	1/100	1/100	1/1000	1/1000		1/100
2404	1601	D10	6.0	3,600	12,096	374	506	26	GOOD	17	11	65	27	35	9	40	26	4	37		
2404	1602	D10	6.0	1,200	4,032	386	506	27	GOOD	14	17	62	28	29	10	29	25	3	32		
2404	7552	D10	6.0	1,800	6,048	380	523	27	GOOD	17	12	72	22	31	8	23	17	3	35		
2404	7608	D10	6.0	600	2,016	387	534	23	GOOD	20	18	74	23	29	9	28	22	4	40		
合計					7,200	24,192															

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  
D10Y0423

承認	品管者	検査部長	担当
	別所		太田

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 319119

2024年05月22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 52840-02

  
**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											
2405	1823	D13	6.0	1,800	10,746	353	496	28	GOOD	17	17	68	27	34	9	23	27	5	35		
2405	7833	D13	6.0	2,100	12,537	358	493	26	GOOD	16	13	65	29	28	11	29	27	4	34		
2405	7835	D13	6.0	300	1,791	357	499	31	GOOD	17	11	69	31	36	11	34	31	5	37		
合計					4,200	25,074															

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

D13Y0522

承認	品管者	検査課長	担当
			

日本ハイコン株式会社

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。