

ベルテクス(株)大山工場

この成績表は原本の写しです

Contract No. 注文 No.: 506615560GY

Order's No. 注文原台番号:

Supplier 注文者: 合鐵産業株式会社

Commodity 品名: 異形棒鋼 (バーインコイル)

Specification 規格: JIS G 3112 SD295

Customer 需要家: 山陽鋼業(株)/芸陽線材(株)

Shipper 工場 港:

Destination 工事名称:

Ship No. 船番:

Certificate No. 証明書番号: 1020250501495

Date 発行日: 2025/05/19

処理コード: 0519 62254

INSPECTION CERTIFICATE
鋼材検査証明書

GODO STEEL, LTD. OSAKA WORKS
合同製鐵株式会社大阪製造所
1-1-2, NISHIJIMA, NISHIYODOGAWA-KU, OSAKA, JAPAN
大阪市西淀川区西島1丁目1番2号

S i z e 寸 法		Length 長 さ	Quantity 員 数	Mass 質 量 kg	Charge No. 鋼 番	Chemical Composition 化 学 成 分 (%)					Tensile Test 引 張 試 験		Test Piece: JIS 2 JIS 2号試験片		Bend Test 曲げ試験 JIS 2号試験片		
						C X100 Max.	Si X100 Max.	Mn X100 Max.	P X1000 Max.	S X1000 Max.					曲げ性		
D6			24	24,208	942055	16	19	65	26	20					R 1.5D	Angle 180°	
合計			24	24,208													
S i z e 寸 法		Charge No. 鋼 番	Coil No. コイル番号			Y.P. 降伏点 又は0.2%耐力 N/mm2 Min. 295		T.S. 引張強さ N/mm2 440 - 600		EL. 伸び % Min. 16							
D6		942055	002/003/004/006/007/011/012/018/019/025/033/102/106/107/110/111/112/113/116/117/118/119/123/133			352		515		32						GOOD	
		広島市佐伯区湯来町下井手 2069-1 芸陽線材株式会社湯来工場 〒738-0603 電話 (0829) 83-0735 番															

工場長	Q	C	M	技術係	判定
森					

Head of Quality Control Department
品質管理室長
道下 大輔
daisuke michishita
C118111FR115A00

Surveyor to

We hereby certify that the material described herein has been made in accordance with the rules of the contract.
上記注文品は御指定の規格または仕様に従って製造され、その要求事項を満足していることを証明します。

ベルテクス(株)大山工 殿
この成績表は原本の写しです

検査証明書

JFE 条鋼株式会社

証明書番号 CERTIFICATE No.: SF0093850

受注番号 ORDER No.

需要家 CUSTOMER : 芸陽線材株式会社

工事名 PROJECT NAME : 在庫用

注文者 SHIPPER : 富士鋼材株式会社

規格 SPECIFICATION : JIS G 3112 SD295

広島支店

出荷日 SHIP DATE : 2025年 7月 3日

特約店 DEALERSHIP:

JFE Bars & Shapes Corporation

水島製造所

倉敷市水島川崎通 1 丁目

TEL 086-447-4224

検査番号 (溶鋼番号)	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	化学成分 CHEMICAL COMPOSITION												%																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
				降伏点 又は耐力 Y.P. or T.S.	引張強さ T. S. N/mm2	降伏比 Y. R.	伸び																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
							試験片		E1 (%)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
										2号	MIN 16																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
5-F0150 (5B99767)	D10 × 8000	1,200	MIN 295	440- 600		2号	16	180° R=	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX

SD295
D10 × 8.0m

JIS JISQA

製品記号
寸法
本数
検査番号-東No
溶鋼番号

SD295
D10 × 8.0
600
5F0151-001
5B99768

JFE 条鋼株式会社
水島製造所

SD295
D10 × 8.0m

JIS JISQA

製品記号
寸法
本数
検査番号-東No
溶鋼番号

SD295
D10 × 8.0
600
5F0151-001
5B99768

JFE 条鋼株式会社
水島製造所

SD295
D10 × 8.0m

JIS JISQA

製品記号
寸法
本数
検査番号-東No
溶鋼番号

SD295
D10 × 8.0
600
5F0151-001
5B99768

JFE 条鋼株式会社
水島製造所

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 requirements of JIS G 3112.

Ceq=C+Mn/6+Si/24+Ni/40+Cr/5+Mo/4+V/14

下井手分原2069-1

芸陽線材株式会社湯来工場

〒738-0603 電話 (0829) 83-0735 番

工場長 QCM 技術係 判定

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

検査証明書

JFE 条鋼株式会社

INSPECTION CERTIFICATE

JFE Bars & Shapes Corporation
水島製造所

倉敷市水島川崎通1丁目
TEL 086-417-4224

証明書番号 CERTIFICATE No.: SE0094160
受注番号 ORDER No.:
需要家 CUSTOMER: 芸陽線材株式会社
工事名 PROJECT NAME: 在庫用
注文者 SHIPPER: 富士鋼材株式会社
規格 SPECIFICATION: JIS G 3112 SD295

特約店 DEALERSHIP:

広島支店

出荷日 SHIP DATE: 2025年 7月 7日

検査番号 (溶鋼番号)	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	化 学 成 分 CHEMICAL COMPOSITION											Cu	Ceq	%																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
				降伏力 又は耐力 Y.P. or L.S.	引張強さ T.S.	降伏比 Y.R.	伸 び																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
							試験片 2号		E1 (%)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
										MIN	MAX																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
5-G0015 (5B99933)	D13 × 6500	720	4,658	295	440-600		23	180° R=1.5D	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX</

SD295
D13 × 6.5m

JIS J1CQA

製品記号
寸法
本数
検査番号-東No
溶鋼番号

SD295
D13 × 8.0m

JIS J1CQA

製品記号
寸法
本数
検査番号-東No
溶鋼番号

SD295
D13 × 8.0m

JIS J1CQA

製品記号
寸法
本数
検査番号-東No
溶鋼番号

SD295
D13 × 8.0m

JIS J1CQA

製品記号
寸法
本数
検査番号-東No
溶鋼番号

JFE条鋼株式会社
水島製造所

JFE条鋼株式会社
水島製造所

JFE条鋼株式会社
水島製造所

JFE条鋼株式会社
水島製造所

JFE条鋼株式会社
水島製造所

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 JIS G 3112 SD295.

Ceq=C+Mn/6+Si/24+Ni/40+Cr/5+Mo/4+V/14

芸陽線材株式会社 湯来町下井手
電話 (0829) 83-0735 番

QUALITY ASSURANCE SEC.
MIZUSHIMA WORKS

水島製造所
品質管理責任者

萩原 浩

検査員 SURVEYOR

工場長	QC	CM	技術係	判定
森上				

ベルテクス(株)大田工場
この成績表は原本の写しです

検査証明書

JFE 条鋼株式会社

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

証明書番号 CERTIFICATE No.: SE0093540
受注番号 ORDER No.:
需要家 CUSTOMER : 芸陽線材株式会社
工事名 PROJECT NAME : 在庫用
注文者 SHIPPER : 富士鋼材株式会社
規格 SPECIFICATION : JIS G 3112 SD295

特約店 DEALERSHIP:

広島支店

出荷日 SHIP DATE : 2025年 6月 30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											%				
				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			CHEMICAL COMPOSITION	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu		Ceq			
							試験片	E1 (%)															2号	MIN	16
5-F0114 (5B99678)	D16 × 6500	200	2,020	379	516		24	GOOD	180° R=1.5D	19	15	47	33	20	18	23	46	3	23	23	34				
5-B0210 (5B98650)	D16 × 8000	200	2,500 4,520	346	525		21	GOOD		15	20	70	36	25	20	28	61	3	28	28	35				
			サイズ計																						

検査番号
(溶鋼番号)

LOT No.
(CH No.)

5-F0114
(5B99678)

5-B0210
(5B98650)

製品寸法

SIZE

mm

D16 × 6500

D16 × 8000

サイズ計

本数

QUANTITY

200

200

質量

MASS

kg

2,020

2,500
4,520

引張試験 TENSILE TEST

降伏点
又は耐力
Y.P. or Y.S.

引張強さ
T.S.

降伏比
Y.R.

N/mm2

MIN

295

440-600

27

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

MAX

<

広島市佐伯区湯来町下井手方原2069-1
芸陽線材株式会社湯来工場
〒738-0603 電話(0829)83-0735番

SD295
D16 × 6.5m
JIS G 3112
登録番号
QA0608001

SD295
D16 × 8.0m
JIS G 3112
登録番号
QA0608001

製品記号
寸法
本数
検査番号-東No
溶鋼番号

SD295
D16 × 6.5
200
5F0114-002
5B99678

SD295
D16 × 8.0
200
5B0210-021
5B98650

JFE 条鋼株式会社
水島製造所

JFE 条鋼株式会社
水島製造所

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.

Ceq=C+Mn/6+Si/24+Ni/40+Cr/5+Mo/4+V/14

萩原 浩

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

工場長	Q	C	M	技術係	判定
森上					

検査員 SURVEYOR

証明書番号 CERTIFICATE No.: SE0093540

受注番号 ORDER No.

需要家 CUSTOMER : 芸陽線材株式会社

工事名 PROJECT NAME : 在庫用

注文者 SHIPPER : 富士鋼材株式会社

規格 SPECIFICATION : JIS G 3112 SD345

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

広島支店

特約店 DEALERSHIP:

出荷日 SHIP DATE : 2025年 6月 30日

検査番号 (溶鋼番号)	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				化学成分 CHEMICAL COMPOSITION										%
				引張力 又は耐力 Y.T. or S.S. N/mm ²	引張強さ T. S.		降伏比 Y. R.	伸び E1 (%)		試験片 2号	MIN	MAX	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Ceq
					MIN	MAX		MIN	MAX													
5-F0261 (5B99012)	D19 × 6000 サイズ計 送り状計	150	2,025 2,025 9,045	345 440 384	490 583	0.80 0.66		18 20	180° 2.0D	GOOD	24	27	20	79	27	23	14	24	45	11		60 44
SD345 D19 × 6.0m JIS G 3112 5F0261-027 JIS G 3112 5F0261-027 SD345 D19 × 6.0 150 5F0261-027 5B99012 JFE 条鋼株式会社 水島製造所																						
広島市佐伯区湯来町下井手ケ原2069-1 芸陽線材株式会社湯来工場 〒738-0603 電話(0829)83-0735番																						

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。

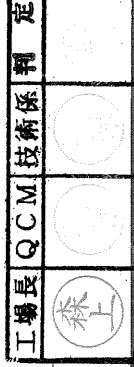
We hereby certify that the material described herein has been tested and inspected with satisfactory result in accordance with the requirement of the above specification.

Ceq=C+Mn/6+Si/24+Ni/40+Cr/5+Mo/4+V/14

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

ベルテクス(株)大山工場
この成績表は原本の写しです

検査成績表
(TEST.CERTIFICATE)

SANYO KOGYO CO.,LTD
山陽鋼業株式会社
〒738-0006
広島県廿日市市大東3番10号
TEL0829-32-5555

R7.7.1

芸陽線材株式会社 殿

品名 (Commodity)		製品寸法 (Size) [mm]	素材メーカー (Material Maker)		コイル数 (Coils)	質量 (Mass) [kg]	品質保証課	
JIS G 3532 SWM-P		3.20	合同製鉄(株)	5.5	5	2700	原	丹

化学成分(Cheical Analysis)

鋼番 (Heat No.)	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %	B %	Al %
942018	5	19	53	15	9						
942264	6	20	53	16	19						
規格 (Spec.)	4~15	~35	~60	~40	~40						

機械的特性(Mechanical Properties)

鋼番・コイルNO	規格	実測寸法[mm] (Measurement)		引張強さ[N/mm ²] (T.S.)	伸び[%] (E.L.)	絞り[%] (R.A.)	製造日	曲げ	質量[kg] (Mass)
		+0.08	~-0.08						
942018	F404	3.16		740		60	R7.6.4	良	600
942018	F405	3.16		725		64	R7.6.4	良	600
942264	A401	3.18		718		64	R7.6.24	良	500
942264	A402	3.18		713		64	R7.6.25	良	500
942264	A403	3.18		723		60	R7.6.25	良	500



JIS G 3532
TC 06 08 093
942264

品名 コイル用鉄線

記号 SWM-P

寸法 3.20

質量 500

COIL.施 A401

製造年月日 25.6.24

検査印(丹)

王場長 QCM 技師 判定

芸陽線材株式会社 湯来工場

〒738-0603 電話(0829)83-0735番

物理的特性(Physical Properties)

項目	外観 (Appearance)	脱炭 (Decarburization)	組織 (Micro Structure)	マクロ (Macro)	結晶粒度
規格 (Spec.)	良				

仕様		鉄線	前純	判定	合格
		○			

検査成績表
(TEST.CERTIFICATE)

R7.7.1

芸陽線材株式会社 鍛冶

品名 (Commodity)	製品寸法 (Size) [mm]	素材メーカー (Material Maker)	コイル数 (Coils)	質量 (Mass) [kg]	品質保証課
JIS G 3532 SWM-P	4.00	合同製鉄㈱	6	2960	原 研

化学成分 (Chemical Analysis)

鋼番 (Heat No.)	C % x 100	Si % x 100	Mn % x 100	P % x 1000	S % x 1000	Cu % x 100	Ni % x 100	Cr % x 100	Mo % x 100	B % x 10000	Al % x 1000
942152	5	16	50	16	15						
規格 (Spec.)	4~15	~35	~60	~40	~40						

機械的特性 (Mechanical Properties)

鋼番・コイルNO	規格	実測寸法 [mm] (Measurement)		引張強さ [N/mm ²] (T.S.)	伸び [%] (E.L.)	絞り [%] (R.A.)	製造日	曲げ	質量 [kg] (Mass)
		+0.08	~-0.08						
942152	F572	3.97	3.97	708		64	R7.6.24	良	500
942152	F573	3.97	3.97	709		64	R7.6.24	良	500
942152	F574	3.98	3.98	709		61	R7.6.24	良	500
942152	F575	3.97	3.97	714		60	R7.6.24	良	460
942152	F576	3.97	3.97	706		64	R7.6.24	良	500
942152	F577	3.97	3.97	711		60	R7.6.24	良	500



JIS G 3532

TC 06.08.993

942152

品名

記号

寸法

質量

COIL No.

製造年月日

検査印

芸陽線材株式会社 鍛冶工場

物理的特性 (Physical Properties)

項目	外観 (Appearance)	脱炭 (Decarburization)	組織 (Micro Structure)	マクロ (Macro)	結晶粒度
規格 (Spec.)	良				

仕様	鉄線	前純	判定	合格

ベルテクス(株)大山工場
この成績表は原本の写しです

検査成績表
(TEST.CERTIFICATE)

SANYO KOGYO CO.,LTD
山陽鋼業株式会社
〒738-0006
広島県廿日市市大東3番10号

R7.7.1

芸陽線材株式会社 殿

品名 (Commodity)	製品寸法 (Size) [mm]	素材メーカー (Material Maker)	コイル数 (Coils)	質量 (Mass) [kg]	品質保証課
JIS G 3532 SWM-P	6.00	合同製鐵(株)	7	5192	原 丹

化学成分(Cheical Analysis)

鋼番 (Heat No.)	C % x 100	Si % x 100	Mn % x 100	P % x 1000	S % x 1000	Cu % x 100	Ni % x 100	Cr % x 100	Mo % x 100	B % x 10000	Al % x 1000
952041	9	17	49	18	17						
規格 (Spec.)	8~13	~30	30~60	~40	~40						

機械的特性(Mechanical Properties)

鋼番・コイルNo	規格	実測寸法[mm] (Measurement)		引張強さ[N/mm ²] (T.S.)	伸び[%] (E.L.)	絞り[%] (R.A.)	製造日	曲げ	質量[kg] (Mass)
		+0.10	~-0.10						
952041	E406	5.99	610	540~	30以上	68	R7.6.18	良	1042
952041	E407	5.99	607		68	68	R7.6.18	良	1080
952041	E408	5.99	612		68	68	R7.6.18	良	1056
952041	E428	5.98	637		66	66	R7.6.24	良	1014
952041	E429	5.97	645		64	64	R7.6.24	良	1000



JTCCM
JIS G 3532
TC 06 08 093
952041
品名 芸陽線材株式会社

記号 SWM-P

寸法 6.00

質量 1042

COIL No. E906

製造年 25.6.18

検査印 丹

芸陽線材株式会社

広島市佐伯区湯来町下井手ヶ原2062-1

芸陽線材株式会社湯来工場

〒738-0603 電話 (0829) 83-0735 番

物理的特性(Physical Properties)

項目	外觀	脱炭 (Decarburization)	組織 (Micro Structure)	マクロ (Macro)	結晶粒度
規格 (Spec.)	良				

仕様	鉄線	前純	判定	合格
	○			

2/3X

2021/10/30 ✓

2021/10/30

認証番号
QA0607019

品名

山形鍋

種類の記号
SS400

FAX 0836 (83) 5486

上記鋼材は規定の試験を行い、これに合格したことを証明致します。