

試験成績書

No. 25H4137
令和7年4月28日
安達鋼業株式会社御中
(株式会社アサヒメッシュ産業線分)
出荷日 令和7年4月28日
出荷数量 7,320 Kg
日本産業規格表示製造番号 70023001
大阪鋼業株式会社本社工場
東大阪南港西町4番4号
TEL (072) 888-3555

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	伸び %	外観
規格値 No.	±0.06	-	540以上	30以上	
1	2.58	3,899	746	55	good
2	2.59	3,980	756	69	good
3	2.59	4,070	773	56	good
4	2.59	3,717	706	61	good
5	-	-	-	-	-
6	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-

材料の化学成分

%						
化学成分 No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000	
24A115501	7	15	31	16	11	

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

06.12.17	9203	07.02.04	9103		
06.12.19	9201		9201		
06.12.20	9101		9202		
	9102				
06.12.23	9201				
	9101				

管理記号

042805

この原紙は、原本に相違ないことを証明
(株)アサヒメッシュ産業線



	JIS G 3532
TC0523001	
コンクリート用鉄線 (SWM-P)	
製造年月日	06年12月17日
製造番号	9203
線径	2.60 mm
正味質量	890 kg
原材料規格	SWRM6
原材料 製鋼番号	24A115501
検査済証印	
 大阪鋼業株式会社 本社工場 本社 東大阪市南港西町8番34号 TEL (072) 982-3555 三重工場 三重県津市美里町家所4527 TEL (059) 279-3737	

試験成績書

No. 25H4138

令和7年4月28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)

出荷日 令和7年4月28日

出荷質量 6,430 Kg

日本産鋼規格表(鋼材)第7版(2022.10.1)
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

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 規格値 No.	実測寸法 mm	引張荷重 N	引張強さ N/mm ²	絞り %		曲げ性	外観
				540以上	30以上		
1	2.88	4,292	659	64	64	good	good
2	2.88	4,565	701	67	67	good	good
3	2.88	4,654	715	58	58	good	good
4	2.88	4,845	744	51	51	good	good
5	-	-	-	-	-	-	-
6	-	-	-	-	-	-	-
7	-	-	-	-	-	-	-

材料の化学成分

化学成分 No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
24A115502	7	14	31	11	13

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

07.02.07	9101	07.02.12	9101				
	9102	07.04.18	10102				
	9103						
	9201						
07.02.10	9204						

管理記号

042806

この原紙は、原本に相違ないことを証明
(鋼)アサヒメッシュ





JIS G 3532
TC0523001



コンクリート用鉄線
(SWM-P)

製造年月日 07 年 02 月 07 日

製造番号 9101

線径 2.90 mm

正味質量 800 kg

原材料規格 SWRM6

原材料製造番号 24A115502

検査済証印



大阪鋼業株式会社
本社工場
本社 東大阪市南荏町8番34号
TEL (072) 982-3555
三重工場 三重県津市美里町家所4527
TEL (059) 279-3737

試験成績書

No. 25H6005

9

安達鋼業株式会社御中
(株式会社アサヒメッシュ産業協分)

出荷日 令和7年6月2日

出荷質量 13,690 Kg

日本産業規格表 JIS G 3532
大阪鋼業株式会社 本社工場
東大阪市南庄町8番34号
TEL: 072-982-3555

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 規格値 No.	実測寸法 mm	引張荷重 N	引張強さ N/mm ²	絞り %	曲げ性	外観
	±0.08	-	540以上	30以上		
1	3.17	5,093	646	58	good	good
2	3.19	5,690	712	49	good	good
3	3.19	5,580	699	56	good	good
4	3.19	5,778	723	46	good	good
5	3.18	5,396	680	59	good	good
6	3.18	5,464	688	67	good	good
7	3.18	5,815	733	69	good	good

材料の化学成分

チャージNo.	C	Si	Mn	P	S
	×100	×100	×100	×1000	×1000
24A115502	7	14	31	11	13

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

07.01.30	9203	07.03.13	9202	07.04.01	10202
07.02.14	9101		9203	07.04.02	10202
07.02.20	9102	07.03.14	9101	07.04.10	10102
	9103		9102		10103
07.03.13	9201	07.04.01	9201		10104
	9103		10201		

管理記号

060301 この原紙は、原本に相違ないことを証明する
鋼アサヒメッシュ

 JIS G 3532
TC0523001
コンクリート用鉄線
(SWM-P)

製造年月日 07年01月30日

製造番号 9203

線径 3.20 mm

正味質量 800 kg

原材料規格 SwRM6

原材料 製鋼番号 24A115502

検査済証印

 大阪鋼業株式会社
本社工場
本社 東大阪市南庄町8番34号
TEL (072) 982-3555
三重工場 三重県津市美理町家所4527
TEL (059) 279-3737

検査証明書

証明書番号: T25050137

2025 年 05 月 19 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 兵庫県加古川市 37-2TEL 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	942113	9	17	49	22	23		
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		
22505T10034	4.00	5	3,500	2025 年 5 月 15 日		2025 年 5 月 16 日		2025 年 5 月 20 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	9,350	767				GOOD	GOOD	
	3.95	12.25	9	9,328	761				GOOD	GOOD	

管理記号

052005

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



JIS

JIS G 3532

QA0507012

(株)アサヒメッシュ産業御中

製作番号	22505T10034
種 類	コンクリート用鉄線
記 号	SWM-P
鋼 番	942113
線 径	4.00 mm
キャリア	04
製造年月日	25 年 5 月 15 日
正味質量	700 kg
備 考	
YD サンロック オーヨ 播磨工場 22505T1003404	

検査証明書

2025 年 05 月 19 日 発行

証明書番号: T25050140

(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 兵庫県加古川市岡本町37-2
TEL 079-435-8096
FAX 079-435-8097日本産業規格表示認証工場
履歴番号: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)

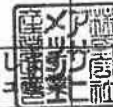
使用線材 内容 (鋼番・化学成分)				化学成分 (%)						
種 類		鋼 番		C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000	B ×10000	B/N ×1
SWM-P		JIS G 3532	922210	10	15	52	23	19		
製作番号	線径 (mm)	束数 (C)	質量 (kg)	製作年月日		試験年月日		出荷年月日		
22505T10035	5.00	1	700	2025 年 5 月 16 日		2025 年 5 月 19 日		2025 年 5 月 20 日		

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	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 ~		~			
	4.94	19.16	9	11,754	613		66			GOOD	GOOD	

管理記号

052006

この原紙は、原本に相違ないことを証明し
(株)アサヒメッシュ産業JIS G 3532
QA0507012

(株)アサヒメッシュ産業御中

製作番号	22505T10035
種 類	コンクリート用鉄線
記 号	SWM-P
鋼 番	922210
線 径	5.00 mm
キャリア	07
製造年月日	25 年 5 月 16 日
正味質量	700 kg
備 考	
YD サンロックス オーヨ 播磨工場 22505T1003507	

検査証明書

証明書番号: T25040017

2025 年 04 月 02 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 兵庫県加古川市 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)

種 類				化学成分 (%)					
鋼 番				C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000	B ×10000
SWM-P JIS G 3532				9	17	49	23	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
22503T10058		6.00	2	1,400	2025 年 3 月 25 日		2025 年 3 月 26 日		2025 年 4 月 3 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	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 ~		~			
	5.94	27.70	9	16,322	589		65			GOOD	GOOD	

管理記号
040303この原紙は、原本に相違ないことを証明
(株)アサヒメッシュJIS G 3532
QA0507012

(株)アサヒメッシュ産業御中

製作番号	22503T10058
種 類	コンクリート用鉄線
記 号	SWM-P
鋼 番	932203
線 径	6.00 mm
キャリア	02
製造年月日	25 年 3 月 25 日
正味質量	700 kg
備 考	
サンロック オーヨー 播磨工場 22503T1005802	

鋼材検査証明書

INSPECTION CERTIFICATE

商社 (SUPPLIER) : 中山通商 株式会社
需要家 (CUSTOMER) : 株式会社アサヒメッシュ産業
発行年月日 (DATE) : APR 14 2025
証明書番号 (CERTIFICATE No) : 415-00115 頁: PAGE 1
契約番号 (CONTRACT No) : 253503D01-001
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										曲げ 試験 BEND TEST 180° R = 1.50D	庫 倉 方 向 性	化 学 成 分 CHEMICAL COMPOSITION															%																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
					降伏点	引張強さ	伸び	断面収縮	繰り	降伏比	RA7	C	Si	Mn			P	S	Cu	Ni	Cr	Ni+Cr	Mo	Nb	Ti	Al	(Coat; Pcm)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
					YP	TS	EL	CL	RA	YR																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
					N/mm2	%	%	%	%	%																		X100																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
D6	5U90048		4	4130	355	508	28	4					GOOD		16; 19; 58; 14; 21																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		</

管理記号
D6NA0415この原紙は 原本に相違ないことを証明する
(株)アサヒメッシュ

Signed by:

上記の鋼材は、検査の結果、御指定の規格または仕様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, JapanSigned 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 Bond 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+SB



検査証明書

JFE 条鋼 株式会社

証明書番号 CERTIFICATE No. : MA5501110

受注番号 ORDER No. : 421H521AD380

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

規格 SPECIFICATION : JIS G 3112 SD295

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

特約店 DEALERSHIP:

出荷日 SHIP DATE : 2025年 5月 8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=1.5D	化学成分 CHEMICAL COMPOSITION										%							
				降伏点 又は耐力 Y.P. or T.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	MAX		MAX	MAX	MAX	×100	×100	×1000	×1000
5-D0311 (5B99402)	D10 × 6000	1,200		352	527		29	GOOD	18	17	58	34	20	14	22	55	3	35										
5-D0318 (5B99405)	D10 × 6000 サイズ計 送り状計	6,000	24,192 24,192 24,192	379	526		28	GOOD	20	16	55	42	19	13	16	64	3	35										

この原紙は、原本に相違ないことを証明する。
検印アサヒメッシュ産業

検査員 SURVEYOR

管理記号
D10J0509

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

JIS G 3112
認証番号
QA0608001製品記号 SD295
寸法 D10 × 6.0
本数 600
検査番号-東No 5D0318-050
溶鋼番号 5B99405JFE 条鋼 株式会社
水島製造所

