

試 験 成 績 書

成績書番号： T16070528

2016 年 07 月 21 日 発行

関サクセスヒカリ 長船工場 殿

株式会社 サンロックオー

〒 676-0155 兵庫県加古郡



工場長	担当者

使用線材 内容 (鋼番・化学成分)

種類	鋼 番	化学成分 (% × 100, P, S. % × 1000)					
		C	Si	Mn	P	S	
SWM-P	JISG3532	642364	4	5	22	13	7
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	
21606T10063	2.90	2	1,600	2016年7月20日	2016年7月21日	2016年7月21日	

試験内容

試験項目	実測寸法 (mm)	断面積	引張試験				降伏点 (N)	0.2% 耐力 (N/mm)	曲げ	表面状態
			試験片号	引張荷重 (N)	引張強さ (N/mm)	伸び (%)				
許容範囲	2.84 ~ 2.96				540 ~					
1	2.85	6.38	9	4,743	743			GOOD	GOOD	
2	2.85	6.38	9	4,776	749			GOOD	GOOD	

品管者	検査課長	担当

検査(試験)表の確認
 日付 2016年12月21日
 検査者
 結果 (合) 否

この成績表は原本の写しです。
 株式会社 サンロックオー 長船工場

日本ハイコン株式会社

日本ハイコン株式会社

検査成績表

701-4264

岡山県瀬戸内市長船町土師2602-1

Sheet No. 162367-1-1

出荷日

Date of Issue 2023. 12. 21

株式会社サクセスヒカリ

殿

適用規格 Specification	JIS G 3532 鉄線 Low carbon steel wires
種類・記号 Type	コンクリート用鉄線 SWM-P
線径 Diameter	4.00mm
員数 Quantity	13
納入質量 Weight	13,000.00kg

株式会社ワイヤーテクノ

大阪工場・第一製造部 538-0041 大阪府鶴見区今津北3丁目3番8号
TEL 06-6961-1751 (代)

Wire Techno Ltd.

3-3-8 IMAZUKITA TSURUMI-KU OSAKA 538-0041 JAPAN

日本産業規格表示認証工場 認証番号

QA0506005

品質管理課

Manager of Quality Control.

S. Ohashi

Item Spec.	線径 Diameter	引張強さ Tensile Strength	絞り Reduction of Area	曲げ性 Twist Test	外観 Appearance	製鋼番号 Charge No.	備考 Note
	mm	N/mm ²	%				
Lot. No.	3.92 ~ 4.08	540 ~	30 ~				
10600016693-001	3.93	620	69	good	good	703247	
10600016693-002	3.93	616	68	good	good	713204	
10600016693-003	3.93	597	70	good	good	713204	
10600016693-004	3.93	606	71	good	good	703247	
10600016693-005	3.93	601	70	good	good	703247	
10600016693-006	3.93	597	69	good	good	703043	
10600016693-007	3.93	615	70	good	good	703043	
10600016693-008	3.93	597	70	good	good	703247	
10600016693-009	3.93	604	70	good	good	703247	
10600016693-010	3.93	598	69	good	good	713204	
10600016693-011	3.93	619	69	good	good	713204	
10600016693-012	3.93	615	69	good	good	703330	
10600016693-013	3.93	609	70	good	good	703043	

承認	品質管理課長	担当
別所		

この成績表は原本の写しです。
株式会社サクセスヒカリ 長船工場

日本ハイコン株式会社

製鋼所名 Mill Name	鋼種 Material	製鋼番号 Charge No.	化学成分 Chemical Compositision (%)						
			C ×100 ~ 8	Si ×100 ~	Mn ×100 ~ 60	P ×1000 ~ 40	S ×1000 ~ 40	B ppm 0 ~ 70	B/N 0.4 ~ 1.8
合同製鐵株式会社 GODO STEEL, LTD.	SWRM6K	703043	5	19	54	17	16	46	0.8
	SWRM6K	703330	6	21	55	16	11	45	0.8
	SWRM6K	713204	6	20	53	18	11	43	0.8
	SWRM6K	703247	5	20	53	13	12	44	0.8

鋼材検査証明書

INSPECTION CERTIFICATE

東京製鉄株式会社
TOKYO STEEL MFG. CO., LTD.



本社: 〒100-0013 東京都千代田区霞が関3丁目7番1号 霞が関東急ビル (15階)
Head Office: Kasumigasaki Tokyu Bldg. (15F), 3-7-1 Kasumigasaki, Chiyoda-ku Tokyo 100-0013 Japan

注文者 Shipper 山本鋼業株式会社
特約店 Customer 山本鋼業株式会社
品名 Commodity 異形棒鋼
規格 Specification JIS G 3112 SD295
認証番号 QA0607018

受注番号 Contract No. 6D-31447 送り状番号 Invoice No. D-018941
発行日 Date of Issue 2023.12.22 証明書番号 Certificate No. 351705
需要家 Customer 株式会社サクセスヒカリ
工事名 Project Name ※※

寸法 Size	長さ Length	数量 Quantity				鋼番 Charge No.	引張試験 Tensile Test ※1 AE LP			曲げ試験 ※2	衝撃試験 ※3 Impact Test				厚さ方向特性 Through-thickness Characteristics 絞り % Reduction of Area %				備考 Remark	
		束数 Bundles	員数 Pieces	総員数 Total Pieces	質量 Weight (kg)		引張強さ Tensile Strength N/mm ² (MPa)	降伏比 Yield Ratio %	伸び Elongation %		J									
											1	2	3	Ave	1	2	3	Ave		
BLUE BAR D 10	6.0M	13		7280	24461	N1-9404	331	468	29	G										
S-TOTAL		13		7280	24461															
G-TOTAL					24461															

品質保証 株式会社
承認
日本ハイコン株式会社

この成績表は原本の写しです。
長船工場

※1 引張試験 Tensile Test
規格 Standard A: JIS Z 2241 B: ASTM E8/E8M C: EN10002-1 D:
方向 Direction of Sampling E: 圧延方向 Longitudinal F: 直角方向 Transverse H:
位置 Location of Sampling H: 1/4 I: 1/8 J:
試験片 Specimen K: 平形試験片 Rectangular L: 丸形試験片 Round
標点距離 Gauge Length H: 200mm W: 50mm P: 8do Q: 5.65√So R:
合格 G: Good
180° R=1.5D

※3 衝撃試験 Impact Test
規格 Standard A: JIS Z 2242 B: ASTM A370 C: EN10045-1 D:
方向 Direction of Sampling E: 圧延方向 Longitudinal F: 直角方向 Transverse H:
位置 Location of Sampling H: 1/4 I: 1/8 J: 温度 Test Temperature K: 0°C L:
寸法 Dimension M: 10mm N:
半径 R: 0.2mm P: 8mm
定容量 Nominal energy Q: 150J R: 300J S: ノッチ Notch T: V U: U
※4 外観・形状・寸法 Visual and Dimensions 合格 G: Good

鋼番 Charge No.	化学成分 Chemical Composition (%)									
	C		SI		Mn		P		S	
	X100	X1000	X100	X1000	X100	X1000	X10000	X10000	X10000	X10000
N1-9404	17	11	52	24	24					

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。
We hereby certify that above steels have been satisfactorily tested in accordance with the specification.

岡山工場: 〒712-8585 岡山県倉敷市南畝4-1-1
OKAYAMA PLANT: 4-1-1, Minamiso, Kurashiki-city,
Okayama pref. 712-8585, Japan

岡山工場 管理部長
Chief Inspector TSUDA KOJI
Quality Control Sec. Okayama Plant





2023-12-15 09:36:21 JST

Analog Digital Time Stamp Service

鋼材検査証明書

INSPECTION CERTIFICATE

東京製鐵株式会社

TOKYO STEEL MFG. CO., LTD.



注文者

Shipper

山本鋼業株式会社

特約店

Customer

山本鋼業株式会社

品名

Commodity

異形棒鋼

受注番号 Contract No.

6D-31447

送り状番号 Invoice No.

D-018526

発行日 Date of Issue

2023.12.14

証明書番号 Certificate No.

349916

需要家

Customer

株式会社サクセスヒカリ

工事名

Project Name

※※

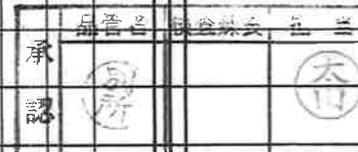
規格

Specification

JIS G 3112 SD295

認証番号 QA0607018

寸法 Size	長さ Length	数量 Quantity				鋼番 Charge No.	引張試験 Tensile Test ※1			衝撃試験 ※3				厚さ方向特性 Through-thickness Characteristics				備考 Remark																	
		束数 Bundles	員数 Pieces	総員数 Total Pieces	質量 Weight (kg)		AE LP			Impact Test				絞り % Reduction of Area %																					
							引張強さ Tensile Strength	降伏比 Yield Ratio	伸び Elongation	J																									
						N/mm ² (MPa)	%	%	1	2	3	Ave	1	2	3	Ave																			
BLUE BAR D 13	6.0M	14		4200	25074	N1-3065	319	459	27	G																									
S-TOTAL		14		4200	25074																														
G-TOTAL					25074																														
※1 引張試験 Tensile Test						※3 衝撃試験 Impact Test						※4 外観・形状・寸法 Visual and Dimensions																							
規格 Standard A:JIS Z 2241 B:ASTM E8/E8M C:EN10002-1 D: 方向 Direction of Sampling E:圧延方向 Longitudinal F:直角方向 Transverse W: 位置 Location of Sampling H:1/4 I:1/6 J: 試験片 Specimen K:平形試験片 Rectangular L:丸形試験片 Round 標点距離 Gauge Length W:200mm N:50mm P:8do Q:5.65/7.5o R: 合格 G:Good						規格 Standard A:JIS Z 2242 B:ASTM A570 C:EN10045-1 D: 方向 Direction of Sampling E:圧延方向 Longitudinal F:直角方向 Transverse W: 位置 Location of Sampling H:1/4 I:1/6 J: 温度 Test Temperature K:0°C L: 寸法 Dimension M:10mm N: 衝撃半径 Radius at tip of striker O:2mm P:8mm 定格容量 Nominal energy Q:150J R:300J S: ノッチ Notch T:V U:U 合格 G:Good						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。 We hereby certify that above steels have been satisfactorily tested in accordance with the specification.																							
※2 曲げ試験 Bend Test						化学成分 Chemical Composition (%)																													
						180° R=1.5D																													
鋼番 Charge No.						C						SI						Mn						P						S					
						X100						X1000						X100						X1000						X10000					
N1-3065						27						55						150						50						50					
						MAX						MAX						MAX						MAX											
						15						14						51						26						25					

この成績表は原本の写しです。
株式会社サクセスヒカリ 長崎工場岡山工場
管理部長岡山工場 : 〒712-8585岡山県倉敷市南畝4-1-1
OKAYAMA PLANT: 4-1-1, Minamise, Kurashiki-city,
Okayama pref. 712-8585, JapanChief Inspector TSHUDA KOJI
Quality Control Sec. Okayama Plant

検査証明書

JFE 条鋼 株式会社

証明書番号 CERTIFICATE No. : A-4886-0
 受注番号 ORDER No. : 595H09320500
 需要家 CUSTOMER : (株) サクセスヒカリ
 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

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

岡山支店

特約店 DEALERSHIP: 富士鋼材 (株) 岡山

出荷日 SHIP DATE : 2020年 12月 24日

検査番号 LOT 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 Y.S.	引張強さ T.S.	降伏比 Y.R.	伸び		C	Si	Mn	P	S	Ceq	旧 Ceq	
							試験片									El (%)
				MIN	440-600		2号		MIN	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	×100	×100
0-M0437	D16 × 5500	1,200	10,296	364	497		24	GOOD	19	14	49	29	27	/		
0-M0437	D16 × 6000	600	5,616	364	497		24	GOOD	19	14	49	29	27	/		
0-M0437	D16 × 7000	600	6,540	364	497		24	GOOD	19	14	49	29	27	/		
	サイズ計 送り状計		22,452 22,452													

承認	品管者	検査課長	担当

日本ハイコン株式会社

検査(試験)表の確認	
日付	3年10月30日
検査者	
結果	合・否
日本ハイコン株式会社	

この成績表は原本の写しです。
 株式会社サクセスヒカリ 長船工場

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.

山田 直人

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

検査員 SURVEYOR