

試験成績書

No. 25H2075

7 5.月分

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

JIS	JIS G 3532
	TC0523001
コンクリート用鉄線 (SWM-P)	
製造年月日 06 年 11 月 01 日	
製造番号 10102	
線径	2.90 mm
正味質量	800 kg
原材料規格 SWRM6K	
原材料 製鋼番号 24A095501	
検査済証印	
大阪鋼業株式会社 本社工場 本社 東大阪市南荘町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

7 5.月分

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

JIS	JIS G 3532
	TC0523001
コンクリート用鉄線 (SWM-P)	
製造年月日 06 年 12 月 06 日	
製造番号 9104	
線径	3.20 mm
正味質量	800 kg
原材料規格	SWRM6K
原材料 製鋼番号	24A095502
検査済証印	
大阪鋼業株式会社 本社工場 本社 東大阪市南荘町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	

検査証明書

証明書番号： T25050138

(株)アサヒメッシュ産業 本社工場 殿
株 殿

7 8.月分

株式会社 サンロックス 播磨工場
〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新田 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:JISG3532
品質管理責任者
田村 則弘

使用線材 内容 (鋼番・化学成分)

使用材料 内容			鋼 番							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		922211		10		18		51		23		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		3		2,100		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 番号	引張荷重 (N)	伸び (%)	絞り (%)				
許容範囲	3.92 ~ 4.08				~	30	~			
	3.94	12.19	9	9,294	762	56		GOOD	GOOD	

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
JISQA
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	9222211
線径	4.00 mm
キヤリア	08
製造年月日	25 年 5 月 15 日
正味質量	700 kg
備考	
YD サンロックス オーヨード 播磨工場 22505T1003408	

検査証明書

証明書番号： T25020134

2025 年 02 月 13 日 発行

株式会社メッシュ産業 本社工場 殿

株式会社 サンロツクオ一三 播磨工場
〒675-0155 兵庫県加古郡播磨町新田 37-2
TEL 079-435-8096
FAX 079-435-8097
品質管理責任者
田村 則弘

7 5.月分

QMR



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 番号	引張荷重 (N)	引張強さ N / mm ²					
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、原本とは相違ないことを証明します
(株)アサヒメッシュ産業

ⓧ JIS JICQA QA0507012
(株)アサヒメッシュ産業御中

製作番号	22502T10009
種類	コンクリート用鉄線
記号	SWM-P
鋼番	803(25)
線径	5.00 mm
キヤリア	04
製造年月日	25年 2月 6日
正味質量	700 kg
備考	
YD サンロツクオ一三 播磨工場 22502T1000904	

書
明
証
查
檢

證明書番号: T25070329

2025 年 07 月 29 日 発行

（株）アサヒメシシ工業株式会社 監製

賢

東京鐵道株式會社

場工磨礱

干675-0155 兵庫県加古郡播磨町新島 37-2

37-2

日本建築規格及不設語工學

日本建築規格及不設語工學

認證番号:QA0507012
規格:JISG3532

認證番号:QA0507012
規格:JISG3532

品質管理責任者

田村弘弘

使用線材	内容	(鋼)番	・化学成分)
------	----	------	--------

(鑄番・化学成分)

使用線材

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	9	14	48	14	18		
製作番号		線径 (mm)		束数 (C)		質量 (kg)		製作年月日	
22507T10060	6.00	3	2,100					試験年月日	
								出荷年月日	
								2025 年 7 月 24 日	
								2025 年 7 月 30 日	

密內驗試

[illegible]

188A

QA0507012

中御産業エンジニアリング(株)

製作番号	22507T10060
種類	コンクリート用鉄線
記号	SWM-P
鋼番	952031
線径	6.00 mm
キヤリ了	03
製造年月日	25年 7月 23日
正味質量	700 kg
備考	


サンロック オーゾ
 播磨工場


 22507T1006003



鋼材検査証明書

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. 19. 2025
証明書番号 (CERTIFICATE No) : 320-00100 頁: PAGE 1
契約番号 (CONTRACT No) : 253502D01-001
注文者照合番号 (ORDER No) :
需要家管理番号 (CUSTOMER No) :
特記事項 (SPECIAL MENTION) :

INSPECTION CERTIFICATE
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

7 6.月分

QMR

合

寸 法	溶鋼番号 CHARGE No	製品番号 PLATE No & LOT No COIL No	数量 QUAN TITY	質量 MASS kg	引 張 試 験										曲げ 試験 BEND TEST 180° R = 1.50D	化 学 成 分 C H E M I C A L C O M P O S I T I O N														%																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
					TENSILE TEST					TEST						厚さ 方向 特性 RAZ																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
					降伏点 YP	引張強さ TS	伸び EL	断面収縮率 RA	断面収縮率 RA	降伏比 YR	%																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
D6	4U91815		6	6170	334	490	32	4							15	19	54	20	19																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									

D6NA032/
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。
SURVEYOR TO WE HEREBY CERTIFY THAT THE STEEL DESCRIBED HEREIN HAS 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 大阪府大正区船町一丁目1番66号
1-66, Funamachi 1-chome, Taisho-ku, Osaka. 551-8551, Japan
Signed by: N. 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: ブリネル硬度 Brinell hardness HRB/HRC: ロックウェル硬度 CH: シェールビー衝撃試験 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



鋼材檢査證明書

電要家様
(株)アサヒメシユ産業
金光工場

庫在碑工

記号 SD295

規格番号 JISG3112

掘い店様 株式会社寺部商店

納入先様 (株) アサヒメッシュ産業 金光工場

契約No. 53344-05

発行N。 334661

2025年05月21日

金田一

232



三山鋼業株式會社
品質管理責任者 宮田 英樹
岐阜市本庄仲ノ町5丁目8番地
TEL(058)271-0111(代)

[illegible]

機械的性質引張試験片の種類は2号試験片に属する。

毎年度使用した費用は、構造的に、いかに、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。



JIS G 3112 号
認証番
JQ0406025

SD 295
JGA

銅	番	9780
呼び名・長さ	D10 × 6.0 m	
本	数	600 本
製造年月	2025 年 02 月	



山口鋼業株式会社

鋼材檢査証明書

場金工業生産額

庫在名專工

発行N。 333142

記号 SD295

規格番号 IISG3112

2025年04月23日

納入先様 (株)アサヒメッシュ産業 金光工場

扱い、店様

契約No. 53307-11


山口鋳業株式会社
 品質管理責任者
 宮田 英樹
 岐阜市本庄仲ノ町5丁目8番地
 TEL(058)271-0111(代)

[illegible]

數按性的發生質弓張試驗片の種類の異なる。

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。

JIS G 3112
認証番号
JQ0406025

JEA SD295

銅 番 4185

呼び名・長さ D13 × 6.0 m

本 数 300 本

製造年月 2025 年 04 月



検査証明書

JFE 条鋼株式会社

証明書番号 CERTIFICATE No.: MA5103880
受注番号 ORDER No.: 421H4V1AP040
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

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 1月 17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 CHEMICAL COMPOSITION										%																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
				降伏点 又は耐力 Y.T. or T.S.	引張強さ T. S.	降伏比 Y. R.	伸び			C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
							試験片	E1																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
																			2号		MIN																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
																						180° R=	1.5D																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
LOT No. (CH No.)	SIZE	QUANTITY	MASS	MIN	440- 600		2号	MIN	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	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX	MAX

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

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.

管理記号

D10J0120

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



JIS QA



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

5A0063-006

溶鋼番号

5B98471

JFE 条鋼株式会社

水島製造所

