

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様分)

出荷日 令和7年4月28日

出荷質量 7.320 Kg

日本産業規格 JIS G 3532 3001
大阪鋼業株式会社工場
東大阪 美里町4番地4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	2.60 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	伸び %	外観
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					
%					
Fe-γ/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		
06.12.23	9201				

管理記号
042805

この原紙は、原本に相違ないことを証明
(備)アサヒメッシュ

アサヒメッシュ産業株式会社

9

 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

No. 25H2075
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)
出荷日 令和7年2月18日
出荷質量 6,450 Kg
日本産鋼規格表示認証番号TC0623001
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

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

化学成分 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				
07.01.27	9203				
	9202				

管理記号021907 この原紙は、原本と相違ないことを証明する
(株)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 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

No. 25H3069
令和7年3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協分)

日本産業規格表示隠証番号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3月18日

出荷質量 13,670 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	5,411	686	61	good	good
3	3.17	5,689	721	58	good	good
4	3.17	4,992	633	57	good	good
5	3.17	5,390	683	52	good	good
6	3.18	5,201	655	79	good	good
7	3.19	5,690	712	49	good	good

材料の化学成分

材質No.	C	Si	Mn	P	S
	×100	×100	×100	×1000	×1000
24A105504	6	14	30	10	14

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

06.12.06	9103	07.01.30	9202	07.02.13	9104
07.01.10	9102		9204		9201
07.01.14	9103		9205		9202
07.01.30	9104	07.01.31		07.03.13	9102
	9105	07.02.13			9201
	9201				9103

管理記号 031805

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 蔵



 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 9103

線径 3.20 mm

正味質量 800 kg

原材料規格 SWRM6K

原材料製鋼番号 24A105504

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

査 査 証 明 書

証明書番号: T25040014

2025 年 04 月 02 日 発行

(株)アサヒメッシュ産業 本社工場 殿
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)

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	17	49	22	25			
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			
22503T10056	4.00	8	5,600	2025 年 3 月 27 日		2025 年 3 月 28 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 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 ~	~	30 ~		~		
	3.95	12.25	9	9,178	749		56		GOOD	GOOD	
	3.95	12.25	9	9,260	756		55		GOOD	GOOD	
	3.94	12.19	9	9,328	765		55		GOOD	GOOD	
							管理記号 040301				
この原紙は、原本に相違ないことを証明する。 (株)アサヒメッシュ産業											



JIS
JISQA
QA0507012

(株)アサヒメッシュ産業御中

製作番号	22503T10056
種 類	コンクリート用鉄線
記 号	SWM-P
鋼 番	922212
線 径	4.00 mm
キャリア	03
製造年月日	25 年 3 月 27 日
正味質量	700 kg
備 考	
サンロック オーヨド 播磨工場 22503T1005603	

検査証明書

証明書番号: T25040016

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

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		922306		10	16	47	18	27			
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			
22503T10057	5.00	5	3,500	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 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	4.90 ~ 5.10				540 ~	~	30 ~	~			
	4.96	19.31	9	11,455	593		66		GOOD	GOOD	
	4.96	19.31	9	11,509	596		67		GOOD	GOOD	

管理記号
040302

この原紙は、原本に相違ないことを証
(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	22503T10057
種類	コンクリート用鉄線
記号	SWM-P
鋼番	922306
線径	5.00 mm
キャリア	05
製造年月日	25 年 3 月 5 日
正味質量	700 kg
備考	
YD サンロック オーヨド 播磨工場 22503T1005705	

検査証明書

証明書番号： T25010146

2025 年 01 月 16 日 発行

(株)アサヒメッシュ産業 金光工場 殿

株式会社 サンロックス 播磨工場
〒675-0155 兵庫県加古川市 37-2

日本産業規格表示認証工場
検査番号: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)

使用材料		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		823280		9	17	52	24	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		
22501T10012		6.00	2	1,400		2025 年 1 月 14 日			2025 年 1 月 15 日			2025 年 1 月 17 日		
試験内容														
試験項目	実測寸法 (mm)	断 面 積 (mm ²)	試験片 号	引張荷重 (N)	引張試験		降伏点 (N)	0.2% 耐力 N/mm ²	曲 げ	表面状態	備 考			
					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	17,007	614		64		GOOD	GOOD				

管理記号
60117

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	22501T10012
種類	コンクリート用鉄線
記号	SWM-P
鋼番	823280
線径	6.00 mm
キャリア	08
製造年月日	25 年 1 月 14 日
正味質量	700 kg
備考	
YD サンロックス オーヨ 播磨工場 22501T1001208	

鋼材検査証明書

INSPECTION CERTIFICATE

〒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

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): FEB. 07, 2025
証明書番号(CERTIFICATE No.): 208-00102 頁: PAGE 1
契約番号(CONTRACT No.): 253501D01-001
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

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								厚さ 方向 特性 曲げ 試験 BEND TEST 180° R = 1.50D	化 学 成 分 CHEMICAL COMPOSITION																			
					降伏点	引張強さ	伸び	断面収縮距離	繰り	降伏比	降伏点	引張強さ		伸び	断面収縮距離	繰り	降伏比	C Si Mn P S Cu Ni Cr Ni+Cu+Ni+Cr Mo Nb Ti Al															
					YF	TS	EL	RA	YR	RAZ	YF	TS		EL	RA	YR	RAZ	X100 X100 X100 X1000X1000 X100 X1000X1000 X1000X1000X1000X1000X1000X1000X1000															
					N/mm2	%	%	%	%	%	N/mm2	%		%	%	%	%	Ceq(%) Pcm															
D6	4U92598		10	10312	352	503	32	4					GOOD	16. 19. 55. 13. 22.																			
D6	4U92599		2	2064	355	511	31	4					GOOD	16. 19. 55. 18. 22.																			
GRAND TOTAL			12	12376																													

管理記号

D6NA0210

この原紙は、原本に相違ないことを証明する
(鋼)アサヒメツ

メテ

アサ

ヒメ

ツ

鋼

印

管理記号
D6NA0210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:

SURVEYOR TO

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
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, 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 & TECHNICAL CONTROL DEPT.



需要家様 (株)アサヒメッシュ産業 金光工場
工事名 在庫
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

鋼材検査証明書

記号 SD295
規格番号 JISG3112

契約No 53261-10

9

発行No 331681
2025 年 03 月 18 日

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 ²)	引張強さ (N/mm ²)	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
2503	3938	D10	6.0	6,600	22,176	374	506	—	Min 16	1.5d	180°	Max 27	Max 55	Max 150	Max 50												
2503	3944	D10	6.0	600	2,016	367	512		26		GOOD	16	17	70	27	36	8	23	21	4							

この原紙は、原本に相違ないことを証明します。



管理記号

D10Y0318

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。



JIS G 3112
認定番号
JQ0406025

SD295 17

鋼番	3938
呼び名	D10 x 6.0 m
本数	600 本
製造年月	2025 年 03 月



寺部商店

山口鋼業株式会社

需要家様 (株)アサヒメッシュ産業 金光工場
工事名 在庫
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

鋼材検査証明書

記号 SD295
規格番号 JISG3112
契約No 53222-09

9

発行No 330626

2025 年 02 月 20 日

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	員 数	質 量	機 械 的 性 質					化 学 成 分 (%)													備考																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
						降伏点 又は耐力	引張強さ	—	伸び	曲げ試験		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Ceq																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
										半径	角度																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
																						(N/mm ²)	(N/mm ²)		(%)	1/100	1/100	1/100	1/1000	1/1000	1/100	1/100	1/1000	1/1000	1/100	1/1000	1/1000	1/100																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
			(m)	(本)	(Kg)	Min 295	440 600	—	Min 16	1.5d	180°	Max 27	Max 55	Max 150	Max 50	Max 50																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										

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

管理記号

D13Y0220

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。

JIS

JQA

C

SD295

15

JIS G 3112

認証番号

JQ0406025

鋼番	9761
呼び名・長さ	D13 × 3.0m
本数	300 本
製造年月	2025 年 02 月

山口鋼業株式会社