

検査証明書

JFE 条鋼株式会社

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.: MC5403270

受注番号 ORDER No.: 421H5221C340

需要家 CUSTOMER : 竹森鐵工 (株)

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

特約店 DEALERSHIP:

出荷日 SHIP DATE : 2025年 4月 18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														
							試験片		E1 (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V					
																				N/mm ²	2号	MAX	MAX
LOT No. (CH No.)	SIZE mm	QUANTITY	MASS kg	MIN 295	440- 600		16	180° R=	MAX 27	MAX 55	MAX 150	MAX 50	MAX 50	MAX 46	MAX 17	MAX 14	MAX 24	MAX 44	MAX 3	MAX 31	MAX 32	MAX 35	MAX 31
5-D0113 (5B98882)	D10 × 6000	1,200	4,032	353	496		25	GOOD	17	13	46	46	50	46	17	14	24	44	3				
5-G0331 (5B99053)	D10 × 7000	2,400		355	496		27	GOOD	18	15	52	36	24	36	24	11	16	55	3				
5-D0100 (5B99276)	サイズ計 D13 × 6000	360	9,408 13,440	367	512		24	GOOD	19	14	50	38	23	38	23	12	26	62	2				
5-D0090 (5B99266)	サイズ計 D13 × 7000	1,080	2,149 7,517 9,666 23,106	361	505		26	GOOD	17	15	49	45	27	45	27	14	16	56	2				

製品記号: SD295
寸法: D13 × 6.0
重量: 360
検査番号: 5B99276
溶鋼番号: 5B99276

JFE 鋼材株式会社
大田製作所

JIS G 3112
機械構造用圧延鋼材

引張試験片

引張強さ

降伏比

伸び

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片

試験片</

この成績表は原本と相違ない事を証明致します。
兵庫県朝来市和田山町
竹森鐵工株式会社

検査印
川本 前田 合格
郡家コンクリート工業株式会社

検査員 SURVEYOR		判定担当		認	
竹森鐵工 (株)		合		本	
検査員 SURVEYOR		判定担当		認	
竹森鐵工 (株)		合		本	
検査員 SURVEYOR		判定担当		認	
竹森鐵工 (株)		合		本	

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.

QUALITY ASSURANCE SEC
MIZUSHIMA WORKS
水島製造所
品質管理責任

検査証明書

JFE 条鋼株式会社

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.: MC5403270

受注番号 ORDER No.: 421H5221C340

需要家 CUSTOMER : 竹森鐵工 (株)

工事名 PROJECT NAME : 在庫

注文者 SHIPPER : 永井鋼業株式会社

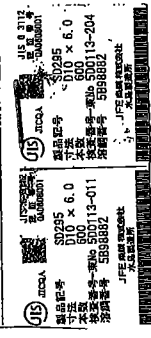
規格 SPECIFICATION : JIS G 3112 SD295

出荷日 SHIP DATE : 2025年 4月 18日

特約店 DEALERSHIP:

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.P. or Y.S. N/mm ²	引張強さ T.S. N/mm ²	降伏比 Y.R.	伸び		C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Ceq																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
							試験片 2号													E1 (%)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
																					MIN	MAX	MIN	MAX																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
5-D0113 (5B98882)	D10 × 6000	1,200	4,032	295	440-600		25	180° R=1.5D	MAX 27	MAX 55	MAX 150	MAX 50	MAX 50																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													

この成績表は原本と相違ない事を証明いたします。
兵庫県朝来市和田山町
竹森鐵工 株式会社



この書面は、日本製鉄株式会社が発行するミルシート正本ではありません。電磁的記録により作成された正本を便宜上、書面化したものです。

注文者店部課コード 5222 -028153
注文者照合番号 NITTEBU BUSSAN
注文者番号 4-210-E2-1-X-B636-01
契約番号 4-210-E2-1-X-B636-01
商品名 BAR IN COIL
規格 JIS G 3112 SD295 LSS
需要家 SAKANO KOGYO
需要家管理番号

鋼材検査証明書

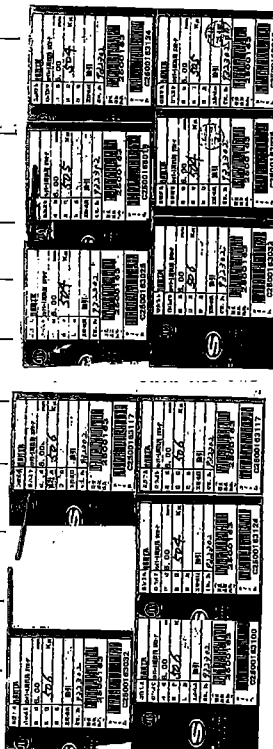
日本製鉄株式会社
NIPPON STEEL CORPORATION



本社 北日本製鉄所釜石地区 〒026-8567 岩手県釜石市鈴子町23番15号
社 〒100-8071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号

証明番号 2501C0192
発行年月日 2025年01月26日

頁 1E

寸法 mm	員数	質量 kg	製鋼番号	管理番号	引張試験 (G.L.=DX8)		BT	化学成分						
					降伏点耐力 (N/MM ²)	引張強さ (伸び) (%)		C X100	Si X100	Mn X100	P X1000	S X1000		
D6	24	23694	M39275		319	511	25	GOOD	21	21	71	18	16	
					引張強さ									

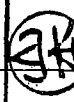
確

認

判定

担当





竹森鐵工 株式会社

この成績表は原本と相違ない事を証明します。

兵庫県朝来市和田山町
竹森鐵工 株式会社

原本と相違ないことを証します

東京都目黒区柿ノ木坂1-14
坂野興業株式会社

TEL 03 (3718) 7311 全式興

この成績表は原本と相違ない事を証明します。

兵庫県朝来市和田山町中田285番地
竹森鐵工業株式会社

原本と相違ないことを証します

東京都目黒区柿ノ木坂1-1-1
坂野興業株式会社
TEL 03 (3718) 7311

備考: MELTED,POURED AND PROCESSED IN JAPAN

注釈:

G.L.: 標点距離, BT: 曲げ試験, AGS: オーステナイト結晶粒度, DEG: 脱炭層深さ試験, P: 製品分析
MMI: 清浄度

検査印	合格
川本	前田

郡家コンクリート工業(株)

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。



北日本製鉄所 品質保証室長
平林 圭

<注意とお願い> 本証明書の改変や不正使用は、固く禁じられております。本証明書の真偽についてご質問がある場合は、次の当社窓口までお問い合わせ下さい (E-mail, bar-wire-rod@jp.nipponsteel.com)。

証明書番号
2500003664

発行年月日
2025年04月14日

製造No.
2500163

〒669-5232 兵庫県朝来市和田山町寺内461-1

日本産業規格 格認証取得事業者
認証番号 JQ0506016
JIS G 3532 鉄線

竹森鐵工(株)

中御

取扱い 日鉄物産ワイヤ&ウエルディング(株) 大阪支店
經由

SWM-B SWM-F SWM-N SWM-A SWM-P SWM-C

二葉一丸株式會社

〒579-8037 東大阪市新町12番9号
電話(072)987-2255(代表)

課
查
換
部
品
質
當
場

品名	コンクリート用鉄線			数量		質量		製造日	2025年04月09日							
サイズ	6.00	mm	種類記号	SWM-P	12	6,033	kg	試験日	2025年04月09日							
								出荷日								
試験項目	引張試験 TENSILE TEST								備考							
規格	実測寸法 mm	試験片寸法 mm	引張荷重 N	引張強さ(T.S) N/mm ²	伸び(EL.) %	絞り(RA) %	ねじり試験 捻回値 回	曲げ試験 曲げ(B.T)								
試験料No.	-0.10~+0.10			540以上		30以上										
1	5.99	200	18305	650	4.6	59.8		GOOD	GOOD							
検査印 前田 合格 郡家コンクリート工業㈱ 兵庫県朝来市和田山町2886番地 竹森鐵工株式会社 この成績表は原本と相違ない事を証明します。																
使用線材内容 (鋼種・鋼番・化学成分) USED RAW MATERIAL																
化学成分 CHEMICAL COMPOSITION (%)																
材料規格 (鋼種)	溶鋼番号		C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Ni+Cr	Mo	Al	B	B/N	
SPECIFICATION	CHARGE No.		×100			×1000			×100			×1000			PPM	×1
GCW10	932302		9.0	18	49	24	21									

証明書番号 2500002935
発行年月日 2025年03月26日
製造No. 2414275

日本産業規格認証取得事業者
認証番号 JQ0506016
JIS G 3532 鉄線

JIS G 3532 鉄線

御中

SWM-B SWM-F SWM-N SWM-A SWM-P SWM-C



三葉しーる株式会社

〒579-8037 東大阪市豊原19番48号

電話(072)987-1111

森上 課查換品質管理

試験項目	実測寸法	引張試験 TENSILE TEST					ねじり試験	曲げ試験	外観	備考
		試験片寸法	引張荷重	引張強さ(T.S)	伸び(EL.)	絞り(RA)				
規格	mm	mm	N	N/mm ²	%	%	捻回値	曲げ(B.T)		
公差	-0.08~+0.08			540以上		30以上	回			
試験片No.										
1	3.99	200	8913	713	4.7	60.7		GOOD	GOOD	
確定		試験片寸法 引張荷重 引張強さ 伸び 絞り 200 8913 713 4.7 60.7 試験片寸法 引張荷重 引張強さ 伸び 絞り 200 8913 713 4.7 60.7 試験片寸法 引張荷重 引張強さ 伸び 絞り 200 8913 713 4.7 60.7 試験片寸法 引張荷重 引張強さ 伸び 絞り 200 8913 713 4.7 60.7								
判定	担当	この成績表は原本と相違ない事を証明いたします。 長直県朝来市和田山町 竹森鐵工株式								
合	本	検査 印 前 入								
竹森鐵工 鋼										

この成績表は原本と相違ない事を証明致します。

皇唐貞觀來市和田山師利寺經

義學來明不刊五品

竹	森	鐵	丁	姓
---	---	---	---	---

五品

山絲織工休式是請

[illegible]

成分 CHEMICAL COMPOSITION (%)

Cr	Ni+Cr	Mo	Al
----	-------	----	----

×100	×	1000	1
------	---	------	---

[illegible]