

(使用鉄筋表) 日本ハイコン株式会社

事前承認番号	材料名
2024- 01105	落ちふた式U形側溝(1種・3種)
2024- 01205	落ちふた式U形側溝蓋(1種・3種)
2024- 01105	落ちふた式U形側溝及び蓋横断
2024- 01605	FV可変側溝蓋
2024- 01905	FV可変側溝コーナー
2024- 01505	FV可変側溝土留め
2024- 01705	FV可変側溝横断
2024- 01825	FV可変側溝暗渠
2024- 01305	FV可変側溝標準L=2.0m
2024- 01305	FV可変側溝標準L=1.0m
2024- 02705	角フリューム及び分水溝

鋼材検査証明書

需要家様 株式会社メッシュ産業 金光工場

工 事 名 在 庫

納入先様 株式会社メッシュ産業 金光工場

扱い店様 株式会社寺部商店

発行No 313658

2024 年 01 月 16 日

記 号 SD295

規格番号 JISG3112

契約No 52588-09



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									
						引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	C	Si		Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Ceq	
2312	0586	D10	6.0	2,400	8,064	降伏点 又は耐力 (N/mm ²) Min 295 Max 440 600	伸び (%) Min 16	曲げ試験 半径 1.5d 角度 180°	Max 27 1/100	Max 55 1/100	Max 150 1/100	Max 28 1/1000	Max 50 1/1000	Max 8 1/100	Max 22 1/1000	Max 20 1/1000	Max 3 1/1000	Max 33 1/100	
2312	6722	D10	6.0	3,600	12,096	500	26	GOOD	16	15	69	26	28	8	22	20	3	33	
2312	6723	D10	6.0	1,200	4,032	523	27	GOOD	17	17	68	29	33	10	31	27	3	36	
						530	27	GOOD	18	15	66	27	32	10	35	27	4	38	
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											承認 担当 日本ハイコン株式会社 R62								
合 計				7,200	24,192														

管理記号
D10Y0116

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。

検査証明書

証明書番号: T24010179

2024年01月18日発行

㈱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 兵庫県加古郡播磨町新町37-2

殿

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 (%)						
	C x100	Si x100	Mn x100	P x1000	S x1000	B x10000	B/N x1
SWM-P	10	15	49	21	21		
製作番号	JIS G 3532	束数 (C)	723051	製作年月日		試験年月日	
22312T10092	線径 (mm)	5.00	3	2.100	2024年1月11日	2024年1月12日	2024年1月19日

試験内容

試験項目	実測寸法 (mm)	断面積 (mm ²)	試験片 号	引張試験			降伏点 (N)	0.2% 耐力 N/mm ²	曲げ	表面状態	備考
				引張荷重 (N)	引張強さ N/mm ²	伸び (%)					
許容範囲	4.90 ~ 5.10	19.16	9	11,696	540 ~ 610	68	~	GOOD	GOOD		

管理記号

50119

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

承認	品管長	検査部長	担当

日本ハイコン株式会社

262

試験成績書

No. 24H1037

令和6年1月12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)

日本産業規格表不認証番号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6年1月12日

出荷質量 7,200 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	(株) 中山製鋼所 製		

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	3.18	5,567	701	66	good	good
2	3.19	5,937	743	54	good	good
3						

材料の化学成分

%

チャージ No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
3U93348	5	17	52	9	12

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

05.12.06	10102	05.12.07	10202				
	10103		10203				
	10104	05.12.08	10101				
	10201						
05.12.07	10101						
	10201						

管理記号

011202

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



承認	品管者	検査課長	担当
	別所		太田

日本ハイコン株式会社

試験成績書

No. 24H1036

令和6年1月12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6年1月12日

出荷質量 6,400 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	(株) 中山製鋼所 製		

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	2.89	5,064	772	83	good	good
2	2.88	5,078	780	61	good	good
3						

材料の化学成分

%

チャージNo.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
3U93348	5	17	52	9	12

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

05.12.14	10101	05.12.27	10101				
	10102		10202				
05.12.15	10202						
05.12.26	10201						
	10202						
	10204						

管理記号

011201

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



承認	品管者 別所	検査課長	担当 大田
----	-----------	------	----------

日本ハイコン株式会社

96.2

試験成績書

No. 24H1056

令和6年1月19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6年1月19日

出荷質量 6,460 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	2.60 mm
使用線材	(株) 中山製鋼所 製		

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	2.58	3,862	739	44	good	good
2	2.57	3,947	761	46	good	good
3						

材料の化学成分

%

ファジ No.	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000
3U93348	5	17	52	9	12

出荷品製造番号 (製造年月日 | 製造番号)

05.11.01	9202	05.11.24	10103				
05.11.02	9101	05.12.04	10102				
	9102						
05.11.13	9101						
	9103						
05.11.22	10202						

管理記号

011907

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



承認	品質者	検査課長	担当
	別所		大倉

日本ハイコン株式会社