

(使用鉄筋表) 日本ハイコン株式会社

[illegible]

S. Chashi

[illegible]

成績書番号: T16070528

試 験 成 績 書

2016 年 07 月 21 日 発行

株式会社 サクセスヒカリ 長船工場

殿

株式会社 サンロックオー

播磨工場

〒 675-0155 兵庫県加古郡播磨町新島 3-7-2
TEL 079-435-8096
FAX 079-435-8097

使用線材 内容 (鋼番・化学成分)

工場長

担当者



種 類		鋼 番	化 学 成 分 (% × 1 0 0 , P , S : % × 1 0 0 0)				
			C	S i	M n	P	S
S W M - P JISG3532		6 4 2 3 6 4	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 ²	曲 げ	表 面 状 態	
			試験片号	引張荷重 (N)	引張強さ N / mm ²	伸び (%)	絞り (%)				
許容範囲	2.84 ~ 2.96				540 ~	~	30.0 ~				
1	2.85	6.38	9	4,743	743		58.7		GOOD	GOOD	SWRM6
2	2.85	6.38	9	4,776	749		57.4		GOOD	GOOD	SWRM6
			品管者 検査課長 担当			検 査 (試 験) 表 の 確 認					
			承 認	別 紙	三 浦	日 付 28 年 12 月 21 日					
						検 査 者					
						結 果 (合) 否					

日本ハイコン株式会社

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

[illegible]

[illegible]

Contract No. 注文No.: 506624260S4
Order's No. 注文書番号:
Supplier 注文者: 合鐵産業株式会社
Commodity 品名: 異形棒鋼 (バーインコイル)
Specification 規格: JIS G 3112 SD295
Customer 需要家: (株)サクセスヒカリ長船工場/坂野興業(株)
Shipper :
Destination 揚 港:
工事名称:

INSPECTION CERTIFICATE
鋼材検査証明書

GODO STEEL, LTD. OSAKA WORKS
合同製鐵株式会社大阪製造所
1-1-2, NISHIJIMA, NISHIYODOGAWA-KU, OSAKA, JAPAN
大阪市西淀川区西島1丁目1番2号

Certificate No. 証明書番号 : 1020240602605
Date 発行日 : 2024/06/21
処理コード : 0621 68217

Ship No. 船番:

S i z e 寸 法	Length 長 さ	Quantity 員 数	Mass 質 量 kg	Charge No. 鋼 番	Chemical Composition 化学成分 (%)														
					C X100 Max. 27	Si X100 Max. 55	Mn X100 Max. 150	P X1000 Max. 50	S X1000 Max. 50										
D6		14	14,259	862023	16	19	65	23	24										
合計		14	14,259																

S i z e 寸 法	Charge No. 鋼 番	Tensile Test 引張試験 Test Piece: JIS 2 JIS 2号試験片				Bend Test 曲げ試験 JIS 2号試験片		品質管理 検査員 担当	
		Y.P. 降伏点 又は0.2%耐力 N/mm2 Min. 295	T.S. 引張強さ N/mm2 440 - 600	EL. 伸び % Min. 16			曲げ性 R 1.5D Angle 180° GOOD		
D6	862023	378	536	30					

承認

品質管理

検査員

担当

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 ヴァルセスヒカリ 長船工場

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

Surveyor to

We hereby certify that the material described herein has been made in accordance with the rules of the contract.
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。

Head of Quality Control Department

品質管理室長

道下 大輔

daisuke michishita



CS17211FR114A00

鋼材検査証明書
INSPECTION CERTIFICATE

東京製鐵株式會社
TOKYO STEEL MFG. CO., LTD.



注文者
Shipper

特約店
Customer 山本鋼業株式会社

品名	異形棒鋼
Commodity	

規格
Specification JIS G 3112 SD295

認証番号 QA0607018

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: Kasumigaseki Tokyu Bldg. (15F), 3-7-1 Kasumigaseki, Chiyoda-ku Tokyo 100-0013 Japan

受注番号 Contract No.	6D-40319	送り状番号 Invoice No.	D-005428
発行日 Date of Issue	2024. 6. 18	証明書番号 Certificate No.	415348

需要家 Customer 株式会社サクセスヒカリ

工事名
Project Name ※※

寸 法		長 さ Length	数 量 Quantity				鋼 番 Charge No.	引張試験 Tensile Test ※1				曲げ試験 ※2	衝撃試験 ※3				厚さ方向特性 Through-thickness Characteristics 絞り % Reduction of Area %				外観・形状・寸法 ※4	備 考 Remark						
Size			束数 Bundles	員数 Pieces	総員数 Total Pieces	質 量 Weight (kg)		降伏点 又は耐力 Yield Point or Yield Strength	引張強さ Tensile Strength	降伏比 Yield Ratio	伸び Elongation		AE LP				J											
													N/mm ² (MPa)		%		%		1				2		3		Ave	
BLUE BAR D 10		6.0M	13		7280	24461	N3-1255	332	474		27	G																
S-TOTAL			13		7280	24461																						
G-TOTAL						24461																						

承認

品質管理

検査課長

担 当





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 規格 Standard A:JIS Z 2241 B:ASTM E8/E8M C:EN10002-1 D:
Tensile Test 方向 Direction of Sampling E:延度方向 Longitudinal F:直角方向 Transverse W:
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 M:200mm N:50mm P:80 Q:5.65√So R:

※ 2 曲げ試験 Bend Test 合格 G:Good 180° R=1.5D

※ 3 衝撃試験 規格 Standard A:JIS Z 2242 B:ASTM A370 C:EN10045-1:
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 1/16 J:温度 Test Temperature K:0°C L:
寸法 Dimension M:10mm N:
振撃半径 Radius at tip of striker O:2mm P:8mm
定容重量 Nominal energy Q:150J R:300J S:ノッチ Notch T:V U:U
※ 4 外觀・形状・寸法 Visual and Dimensions 合格 Good

※ 4 外觀・形狀・寸法 Visual and Dimensions 合格 Q:Good

上配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.

[illegible]

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
Quality Control Sec.

K Tsuda
TSUDA KOJI
Okayama Plant



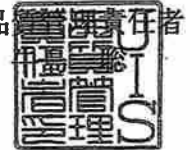
J I S G 3 1 1 2

鋼材検査証明書
大谷製鉄株式会社

工事名 在庫用

JIS 品質管理責任者

富山県射水市奈呉の江8番地の4
電話 0766-84-6151(代表)



品 名	Deformed Bar	規 格	SD295	出 荷 日	2024 年 6 月 27 日
-----	--------------	-----	-------	-------	-----------------

[illegible]

炭素当量(Ceq) = $C + Mn/6 + Si/24 + Ni/40 + Cr/5 + Mo/4 + V/14$
Nbは添加合金元素のため、添加していない場合は「-」と表示しています。

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

INSPECTION CERTIFICATE

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

岡山支店

特約店 DEALERSHIP: 富士鋼材 (株) 岡山

規格 SPECIFICATION : JIS G 3112 SD295

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			
				N/mm2			試験 片	E1 (%)		×100			×1000							×100	×100			
				MIN 295	440- 600		2号	MIN 16		MAX	MAX	MAX	MAX	MAX										
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
	別所		太田

日本ハイコン株式会社

検査（試験）表の確認			
日 付	3 年	1 月	30 日
検査者	合		
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 グラセスニカリ 長船工場

承認	品管者	検査課長	担当
	別所		吉田

日本ハイコン株式会社

検査(試験)表の確認			
日付	3年	1月	30日
検査者	吉田		
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