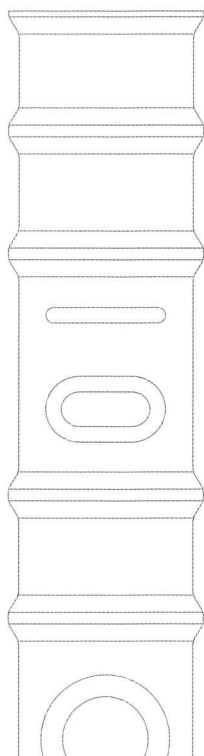


製品のご案内



九州製鋼株式会社  
KYUSHU STEEL CORPORATION



規格

■化学成分

JIS 記号	C (%)	Si (%)	Mn (%)	P (%)	S (%)	炭素当量 Ceq (%)
SD 295	≤0.27	≤0.55	≤1.50	≤0.050	≤0.050	—
SD 345	≤0.27	≤0.55	≤1.60	≤0.040	≤0.040	≤0.60
SD 390	≤0.29	≤0.55	≤1.80	≤0.040	≤0.040	≤0.65

炭素当量Ceq (%) = C + Mn/6 + Si/24 + Ni/40 + Cr/5 + Mo/4 + V/14

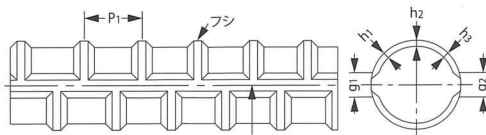
■機械的性質

種類の記号	引張試験					曲げ試験	
	降伏点 (N/mm <sup>2</sup> )	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	降伏比 (%)	試験片	伸び %	曲げ角度	内側半径
SD 295	295以上	440~600	—	2号に準じるもの	16以上	180°	≤D16 公称直径の1.5倍
				14A号に準じるもの	17以上		>D16 公称直径の2倍
SD 345	345~440	490以上	80以下	2号に準じるもの	18以上	180°	≤D16 公称直径の1.5倍
				14A号に準じるもの	19以上		>D16 公称直径の2倍
SD 390	390~510	560以上	80以下	2号に準じるもの	16以上	180°	公称直径の2.5倍
				14A号に準じるもの	17以上		

寸法・質量及びフシの許容限度 (異形棒鋼)

(JIS G 3112)

呼び名	単位質量	公称直径	公称断面積	公称周长	フシの許容限度			
					フシの平均間隔の最大値	フシの高さ最小値	フシの高さ最大値	フシのスキマの和の最大値
JIS	kg/m	mm	mm <sup>2</sup>	mm	mm	mm	mm	mm
D10	0.560	9.53	71.33	29.9	6.7	0.4	0.8	7.5
D13	0.995	12.7	126.7	39.9	8.9	0.5	1.0	10.0



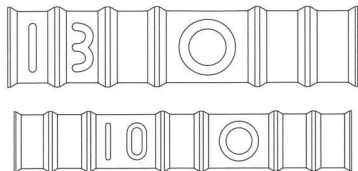
フシの平均間隔 =  $\frac{1}{10}(P_1 + P_2 + \dots + P_m)$  フシのスキマ =  $g_1 + g_2$   
 フシの高さ =  $\frac{1}{3}(h_1 + h_2 + h_3)$

■結束時の本数 B=bundle (小束数)

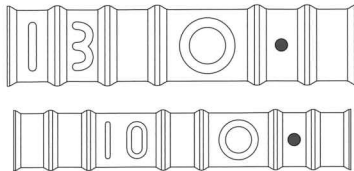
長さ(m)	径又は呼び名	D10		D13	
		小結束	大結束	小結束	大結束
3.5~6.0	結束	60本	10B, 600本	40本	10B, 400本
6.5~8.0	結束	60本	10B, 600本	40本	8B, 320本
8.5~12.0	結束	60本	5B, 300本	40本	5B, 200本

《当社ロールマーク》

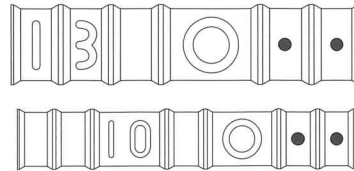
SD 295



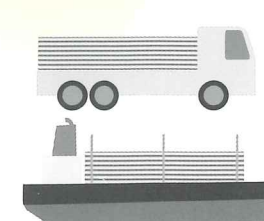
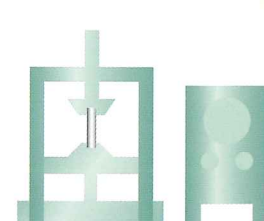
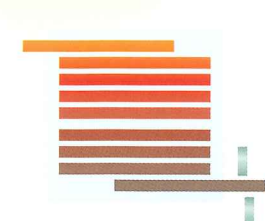
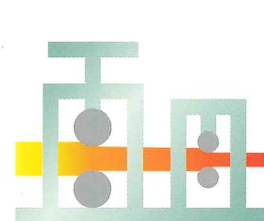
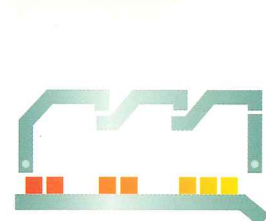
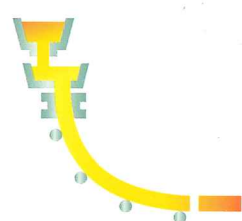
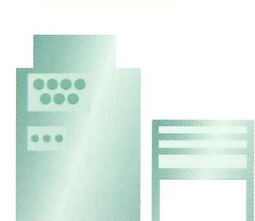
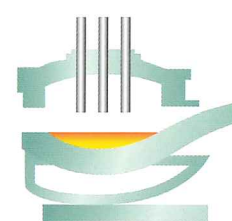
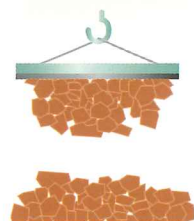
SD 345



SD 390



# 徹底した品質管理と、鉄を知り尽くしたノウハウが活きる製造ライン



## 鉄屑

鉄屑は品質別に配合し、電気炉へ入れる。

## 溶解精錬

鉄屑は電気炉で溶かし、さらに精錬され、成分調整後出鋼する。

## 化学分析

化学分析により溶鋼成分の確認をする。

## 鋳込

単円孤型連鑄機で鑄造し、良品の鋼片を造る。

## 加熱

鋼片は、加熱炉で均一に再加熱する。

## 圧延

大小の圧延ロールの孔型を通して鍛えられ、いろいろなサイズの棒鋼を造る。

## 冷却

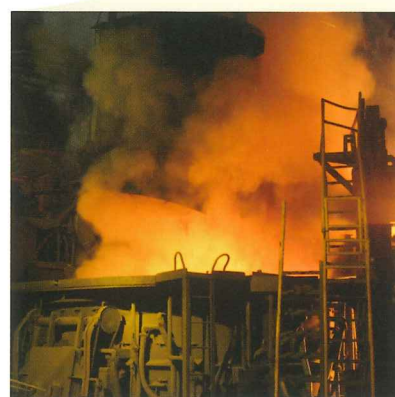
真直な長い製品を冷却し、いろいろな長さに切断する。

## 検査

できた製品は形状、機械試験などの検査をし、社内倉庫に入れる。

## 荷姿

本数検査、荷姿をチェックし、ユーザーへ出荷される。



### 会社概要

社名 九州製鋼株式会社  
 創立 昭和62年8月1日  
 資本金 4億8千万円  
 製造品目 鉄筋コンクリート用棒鋼・鋼片  
 本社 福岡県糟屋郡久山町大字久原字原2920番地  
 福岡工場 同上  
 佐賀工場 佐賀県武雄市山内町大字鳥海字椿原11125番地

関連会社(当社製品販売会社)

 九州トイ・デーバースチール株式会社  
 Kyushu-Tokai D-Bar Steel Corporation

〒812-0024 福岡県福岡市博多区網場町1番1号 D-LIFEPLACE呉服町 4階  
 TEL.092(982)3877 FAX.092(982)3878

確かな品質の製品を造りお届けする。  
それが、私たちの誇りと責任です。



JISマーク表示制度

## 認 証 書

認証番号 QA0807015

認証日 2008年 2月 5日

再発行日 2021年 3月 9日

### 九州製鋼株式会社

福岡県糟屋郡久山町大字久原字原2920番地

日本検査キューエイ株式会社は、ISO/IEC 17065 に適合していることが登録の基準として定められている産業標準化法に基づく登録を受けた登録認証機関であり、下記の鉄工業品又は加工技術が日本産業規格及び主務省令で定める基準に適合していることを認証いたします。

- ・ JIS 番号、及び製品又は加工技術の名称：  
JIS G 3112 鉄筋コンクリート用棒鋼
- ・ 認証の区分：G-4
- ・ JIS で規定する種類又は等級：SD295、SD345、SD390
- ・ 認証事業場：九州製鋼株式会社 福岡工場  
福岡県糟屋郡久山町大字久原字原2920番地
- ・ 認証に係る工場又は事業場：  
九州製鋼株式会社 佐賀工場  
佐賀県武雄市山内町大字鳥海字椿原11125番地
- ・ 産業標準化法の根拠条項：第30条第1項



No.040504

日本検査キューエイ株式会社

東京都中央区新富二丁目15番5号

代表取締役社長 川崎 博史





本 社 〒811-2501 福岡県糟屋郡久山町大字久原字原 2920 番地  
福 岡 工 場 TEL(092)976-1677 FAX(092)976-2806  
佐 賀 工 場 〒849-2302 佐賀県武雄市山内町大字鳥海字椿原 11125 番地  
TEL(0954)45-3520 FAX(0954)45-2021

<http://www.kyushu-steel.com>



REGISTERED ORGANIZATION  
No.3244 - ISO 9001  
No.E 2107 - ISO 14001



MS  
CM002