

目 次

1. 工場認定書
2. JIS 認証書
3. 配合計画書 (No,21NHスラグ)
 - ①配合計画書
 - ②アルカリ骨材反応抑制対策
 - ③アルカリ総量計算書
4. 原材料品質証明
 - ①セメント
 - ②骨材
 - 絶乾密度及び吸水率試験
 - 安定性試験
 - すりへり試験
 - 粒度試験
 - 粒形判定実積率試験
 - 微粒分量試験
 - 有機不純物試験
 - アルカリシリカ反応性試験
 - 化学分析試験
 - 膨張率試験
 - ③水
 - ④混和材料
 - ⑤鉄筋
5. コンクリート試験管理表
 - ①圧縮強度管理図
 - ②スランプ管理図
 - ③空気量管理図
 - ④生コン中の塩化物量測定記録
6. 試験機公正証明書
 - ①圧縮強度試験機
 - ②外圧強度試験機
 - ③トレーサビリティ体系

1. 工場認定書

工場認定書

ホクエツ工業株式会社

代表取締役 細井佐一郎 殿

秋田県コンクリート製品協会評価委員会が定めた
認定要領に基づき審査を行った結果 下記工場が
製造品質管理基準を満たしていることを認める

認定番号 ACA-03

認定工場 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

所在地 秋田県秋田市河辺戸島字野田158

有効期間 令和7年4月1日～令和8年3月31日

認定日 令和7年4月1日

秋田県コンクリート製品協会

会長 小山雄二

同 評価委員会

委員長 徳重英信

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

2. JIS 認証書

発効日：2024年9月11日



Certification for Japanese Industrial Standards

日本産業規格適合性認証書

ホクエツ工業株式会社 殿

産業標準化法第30条第1項に基づき、下記のとおり
当該日本産業規格への適合を認証いたします。

記

認 証 番 号：TC0206008

認証取得者の氏名及び名称：ホクエツ工業株式会社

住 所：宮城県仙台市青葉区五橋一丁目5番3号

鋳工業品の名称：プレキャスト無筋コンクリート製品
プレキャスト鉄筋コンクリート製品

認証に係る JIS 番号：JIS A 5371, JIS A 5372

認 証 の 区 分：I類

工場及び事業所の名称：ホクエツ工業株式会社 秋田工場

所 在 地：秋田県秋田市河辺戸島字野田 158

「認証の範囲」、「認証マーク等の表示」、「付記事項の表示」及び「表示の方法」については
日本産業規格適合性認証書附属書による。

認 証 契 約 日：2006年9月11日

有 効 期 限：2027年9月10日

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



一般財団法人 建材試験センター

Japan Testing Center for Construction Materials

東京都中央区日本橋堀留町1丁目10番15号

理事長 渡辺 宏





Annex to Certification for Japanese Industrial Standards

日本産業規格適合性認証書附属書

(認証番号:TC0206008)

認証の範囲(種類又は等級) :

1 プレキャスト無筋コンクリート製品 I 類

製品の種類	製品
舗装・境界ブロック類	境界ブロック

2 プレキャスト鉄筋コンクリート製品 I 類

製品の種類	製品
路面排水溝類	落ちふた式U形側溝

認証マーク等の表示 :

- 1) 認証マークは、単色とし直径 15mm 以上の大きさで表示する。
- 2) 認証マーク近傍に、一般財団法人 建材試験センターの略称として、「JTCCM」を表示する。
- 3) 日本産業規格の種類及び呼びの略号を表示する。

付記事項の表示 : 鋳工業品等には次の事項を表示する。

適合する JIS で定める表示事項

- ・認証取得者(製造業者)の名称又は略号
- ・製造工場名又は略号
- ・製造年月日又は略号

表示の方法 :

- 1) 認証マーク等は、1 製品ごとに押印する。
- 2) 容易に消えない方法による。

一般財団法人 建材試験センター
上級経営管理者

丸山 慶一郎



原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



3.配合計画書

- ①配合計画書 (No,21NHスラグ)
- ②アルカリ骨材反応抑制対策
- ③アルカリ総量計算書

振動流込み製品

配合計画書

示方配合表

・コンクリートの配合種類: 21NHスラグ ・コンクリートの圧縮強度: 設計基準強度 30N/mm²

粗骨材の 最大寸法 (mm)	スラブ の範囲 (cm)	空気量 の範囲 (%)	水セメ ント比 W/C(%)	細骨材 率S/a (%)	コンクリートの材料単位数(kg/m ³)							
					水	セメント	細骨材			粗骨材	混和剤	
					W	C	S ₁	S ₂	S ₃	G ₁	減水剤	AE剤
15	12.0±2.5	6.0±1.0	41	42	148	360	298	296	162	1050	2.52	0.06

※コンクリート中の塩化物量は0.3kg/m³(Cl⁻)以下とする※アルカリ骨材反応抑制対策は、アルカリ総量で3.0kg/m³以下とする

使用材料品質特性

(セメント)

メーカー: UBE三菱セメント(株)

種類	項目	粉末度	凝結		安定性	圧縮強さ(N/mm ²)			化学成分(%)				
		比表面積 (cm ² /g)	始発 (h-min)	終結 (h-min)		3日	7日	28日	酸化マグ ネシウム	三酸化 硫黄	強熱 減量	全アルカ リ	塩化物 イオン
普通ポルトランドセメント		2500	60min	10h	良	12.5	22.5	42.5	5.0	3.5	5.0	0.75	0.035
		以上	以上	以下		以上	以上	以上	以下	以下	以下	以下	以下
早強ポルトランドセメント		3300	45min	10h	良	20.0	32.5	47.5	5.0	3.5	5.0	0.75	0.020
		以上	以上	以下		以上	以上	以上	以下	以下	以下	以下	以下

(混和材) 使用なし

(骨材)

種類		砕砂(S ₁)		山砂(S ₂)		溶融スラグ(S ₃)		砕石1505(G ₁)			
産地		仙北市西木町小山田産		由利本荘市浜三川産		秋田市総合環境センター産		仙北市西木町小山田産			
種類		寸法		ふるいを通るものの質量百分率(%)							
		25	20	15	10	5	2.5	1.2	0.6	0.3	0.15
粒度	砕砂(S ₁)	-	-	-	100	90~100	80~100	50~90	25~65	10~35	2~15
	山砂(S ₂)	-	-	-	100	100	95~100	90~100	60~100	20~60	2~10
	スラグ(S ₃)	-	-	-	100	90~100	80~100	50~90	25~65	10~35	2~15
	砕石(G ₁)	-	100	90~100	40~70	0~15	0~5	-	-	-	-
品種	項目	絶対密度	吸水率	粒形判定実績率		粘土塊	有機不純物		微粒分量試験		粗粒率
		(g/cm ³)	(%)	(%)		(%)			(%)		
	種類										
	砕砂(S ₁)	2.5以上	3.0以下	54以上		-	-		3.5±2.0		2.80~3.10
	山砂(S ₂)	2.5以上	3.5以下	-		1.0以下	-		3.0以下		1.46~1.84
	スラグ(S ₃)	2.5以上	3.0以下	53以上		-	標準色より淡い		7.0以下		2.41~2.79
砕石(G ₁)	2.5以上	3.0以下	56以上(2005として)		-	-		0.5±0.5		6.06~6.64	

(混和剤)

メーカー: 花王(株)

項目	種類	密度 (g/cm ³)	塩化物イオン量(Cl ⁻) [I種](kg/m ³)	全アルカリ量 (kg/m ³)
減水剤標準形(マイティ21LV)		1.030~1.070	0.02以下	0.30以下
AE剤(マイティAE-03)		1.010~1.050	0.02以下	0.30以下

(鉄線・棒鋼)

メーカー: 秋田昭和産業(株)・北東金属(株)

普通鉄線	線径(mm)	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
	許容差(mm)	±0.04		±0.05		
	引張強さ(N/mm ²)	540~1130		440~1030		390~930
種類・呼び名		降伏点 (N/mm ²)	引張強さ(N/mm ²)		伸び (%)	曲げ試験
鉄筋コンクリート用棒鋼	D6	295 以上	440~600		16以上 (2号試験片)	曲げ角度180° 外側に亀裂を 生じないこと
	D10					
	D13					
	D16					

ホクエツ工業(株) 秋田工場

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



アルカリ骨材反応抑制対策について

国土交通省でのアルカリ骨材反応抑制対策(土木構造物)実施要領ならびに、JIS A 5308 附属書 2「アルカリシリカ反応抑制対策の方法」では、次の3つの対策のうち、何れか1つについてご確認頂くことになっております。

1. コンクリート中のアルカリ総量の抑制
2. 抑制効果のある混合セメント等の使用
3. 安全と認められる骨材の使用

また、コンクリート工場製品の場合は、上記第1項～第3項の対策のうち、どの対策によって管理しているか、当工場からご報告しなければならないことになっております。

このことにより、以下に当工場での対策をご報告致します。

当工場では、上記第1項の「コンクリート中のアルカリ総量の抑制」により対策を講じております。

また、第3項「安全と認められる骨材の使用」に基づき、骨材のアルカリシリカ反応性試験も実施しております。

ホクエツ工業株式会社
秋田工場

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場





2242

R7.4

コンクリート中のアルカリ総量計算

7年 4月分

工場長	品質管理責任者	品質管理係

ホクエツ工業(株) 秋田工場

1. 配合 (示方配合表による) (kg/m³)

配合 No	21	21NH	21NHスラグ	
単位セメント量	360	360	360	
単位混和材量				
単位細骨材量 (S1)	486	482	298	
単位細骨材量 (S2)	207	205	296	
単位細骨材量 (S3)			162	
単位減水剤量	2.52	2.52	2.52	
単位AE剤量	0.07	0.06	0.06	

2. 材料中の全アルカリ量 (Na₂O換算値：試験成績表による) (%)

試験月	11月分	12月分	1月分	2月分	3月分	4月分	6ヶ月間の最大値
普通セメント	0.50	0.52	0.53	0.55	0.54	0.53	0.55
早強セメント	0.50	0.50	0.52	0.50	0.51	0.49	0.52

(%)

材料名	セメント	混和材	減水剤	AE剤
全アルカリ量	0.55		0.8	0.7

※セメントは普通セメント、及び早強セメントの過去6か月間の最大値です。
セメント以外は、最新の試験成績表に示されている値です。

3. 骨材 (細骨材) 中の塩化物量 (試験成績表による) (%)

細骨材の種類	(S1) 砕砂	(S2) 山砂	(S3) 溶融スラグ	-
塩化物量 (NaCl)	0.003	0.000	0.001	-

4. アルカリ総量計算結果 (JIS A 5308:2019 附属書Bによる)

$$R_t = R_c + R_a + R_s + R_m$$

$$R_c = \text{単位セメント量 (C)} \times \text{セメント (Na}_2\text{O換算値)} / 100$$

$$R_a = \text{単位混和材量} \times \text{混和材中の全アルカリ} / 100$$

$$R_s = [\text{単位細骨材量 (S1)} \times \text{NaCl (S1)} / 100 + \text{単位細骨材量 (S2)} \times \text{NaCl (S2)} / 100 + \text{単位細骨材量 (S3)} \times \text{NaCl (S3)} / 100] \times 0.53$$

$$R_m = \text{単位減水剤量} \times \text{減水剤中の全アルカリ} / 100 + \text{単位AE剤量} \times \text{AE剤中の全アルカリ} / 100$$

$$R_t : \text{アルカリ総量 (kg/m}^3\text{)}$$

$$R_c : \text{コンクリート中のセメントに含まれる全アルカリ量 (kg/m}^3\text{)}$$

$$R_a : \text{コンクリート中の混和材に含まれる全アルカリ量 (kg/m}^3\text{)}$$

$$R_s : \text{コンクリート中の骨材 (細骨材) に含まれる全アルカリ量 (kg/m}^3\text{)}$$

$$R_m : \text{コンクリート中の混和剤に含まれるアルカリ量 (kg/m}^3\text{)}$$
(kg/m³)

配合 No	21	21NH	21NHスラグ	
C×Na ₂ O換算値/100	1.98	1.98	1.98	0.00
R _a	0.00	0.00	0.00	0.00
R _s	0.01	0.01	0.01	0.00
R _m	0.02	0.02	0.02	0.00
アルカリ総量 R _t	2.0	2.0	2.0	0.0
判定 (R _t =3.0kg/m ³ 以下で合格)	合格 不合格	合格 不合格	合格 不合格	合格 不合格

※計算における数値の丸め方は、JIS A 5308:2009 附属書B 表B.1 注a) による。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

4.原材料品質証明

①セメント

②骨材

絶乾密度及び吸水率試験

安定性試験

すりへり試験

粒度試験

粒形判定実積率試験

微粒分量試験

有機不純物試験

アルカリシリカ反応性試験

化学分析試験

膨張率試験

③水

④混和材料

⑤鉄筋

セメント試験成績表

No. 220124

2025 年 4 月度

UBE三菱セメント株式会社

種 類	品 質	普通ポルトランドセメント JIS R 5210				早強ポルトランドセメント JIS R 5210				高炉セメント B 種 JIS R 5211			
		JIS 規格値	試 験 成 績			JIS 規格値	試 験 成 績			JIS 規格値	試 験 成 績		
			平均値	標準偏差	最大値 (最小値)		平均値	標準偏差	最大値 (最小値)		平均値	標準偏差	最大値 (最小値)
	密 度 g/cm ³	—	3.16	—	—	—	3.14	—	—	—	3.04	—	—
	比表面積 cm ² /g	2500以上	3210	78	—	3300以上	4600	83	—	3000以上	3770	82	—
凝 結	水 量 %	—	28.5	—	—	—	30.5	—	—	—	29.3	—	—
	始 発 h-min	60min以上	2-24	—	(1-50)	45min以上	1-45	—	(1-20)	60min以上	3-08	—	(2-35)
	終 結 h-min	10h以下	3-34	—	4-35	10h以下	2-46	—	3-10	10h以下	4-21	—	5-15
安定性	パット法	良	良	—	—	良	良	—	—	良	良	—	—
圧縮強さ N/mm ²	1 d	—	—	—	—	10.0以上	27.0	1.46	—	—	—	—	—
	3 d	12.5以上	32.0	1.57	—	20.0以上	48.9	1.69	—	10.0以上	21.8	1.48	—
	7 d	22.5以上	47.6	1.82	—	32.5以上	60.9	1.83	—	17.5以上	36.0	1.74	—
	28 d	42.5以上	63.7	1.87	—	47.5以上	69.7	1.99	—	42.5以上	62.1	1.88	—
水和熱 J/g	7 d	—	336	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	28 d	—	389	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
化学成分 %	酸化マグ ネシウム	5.0以下	1.40	—	2.36	5.0以下	1.00	—	1.12	6.0以下	3.36	—	3.61
	三酸化硫 黄	3.5以下	2.38	—	2.59	3.5以下	2.95	—	3.07	4.0以下	2.16	—	2.25
	強 減 熱 量	5.0以下	2.53	—	2.90	5.0以下	1.11	—	1.74	5.0以下	1.74	—	2.07
	全 アルカリ	0.75以下	0.48	—	0.53	0.75以下	0.45	—	0.49	—	—	—	—
	塩化物 イオン	0.035以下	0.019	—	0.027	0.02以下	0.010	—	0.017	—	0.011	—	—

備 考 ○ ポルトランドセメント (全アルカリの最大値のうち直近6ヶ月の最大の値)

・ 普通ポルトランドセメント…………… 0.55%

・ 早強ポルトランドセメント…………… 0.52%

○ 高炉セメント B 種

・ ベースセメントの全アルカリ…………… 0.48%

・ 高炉スラグの分量…………… 40~45%

1. 試験方法は JIS R 5201, JIS R 5202, JIS R 5203, JIS R 5204 による。

2. 28d圧縮強さおよび28d水和熱は前月度の値を示す。

◎ お問い合わせその他のご連絡先

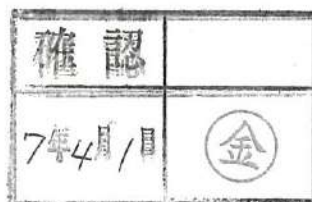
〒980-0811 仙台市青葉区一番町4-1-25

JRE東二番丁スクエア12F

UBE三菱セメント株式会社

東北支店

TEL 022-711-5714



原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

細骨材の密度および吸水率試験				JIS A 1109	
試験日	令和7年 4月 10日 木曜日			測定者	金 啓一
試料	種類及び記号		産 地		
	砕砂	S1	西木町小山田産		
測定項目			測定値		
			1回目	2回目	
①	メスフラスコに水(500ml)を満たした質量 m_1	(g)	665.0	665.0	
②	表面乾燥飽水状態における密度試験用試料の質量 m_2	(g)	519.5	516.2	
③	試料と水で500mlの目盛まで満たしたメスフラスコの質量 m_3	(g)	987.4	984.6	
④	試験温度における水の密度 ρ_w	(g/cm ³)	0.9984	0.9984	
⑤	表乾密度 $d_s = \frac{② \times \rho_w}{① + ② - ③}$	(g/cm ³)	2.63	2.62	
⑥	表乾密度の平均値	(g/cm ³)	2.63		
⑦	表乾密度の平均値との差	(g/cm ³)	0.01		
規格値		2.62±0.02	Ⓐ・否		
⑧	表面乾燥飽水状態における吸水率試験用試料の質量 m_4	(g)	521.3	518.6	
⑨	乾燥後の吸水率試験用試料の質量 m_5	(g)	512.2	509.7	
⑩	絶乾密度 $d_d = \frac{⑤ \times ⑨}{⑧}$	(g/cm ³)	2.58	2.58	
⑪	絶乾密度の平均値	(g/cm ³)	2.58		
⑫	絶乾密度の平均値との差	(g/cm ³)	0.00		
規格値		2.5以上	Ⓐ・否		
⑬	吸水率 $Q = \frac{⑧ - ⑨}{⑨} \times 100$	(%)	1.78	1.75	
⑭	吸水率の平均値	(%)	1.77		
⑮	吸水率の平均値との差	(%)	0.02		
規格値		3.0以下	Ⓐ・否		
精度	平均値との差は密度試験の場合は0.01g/cm ³ 以下、吸水率試験の場合は0.05%以下でなければならない。		判定	Ⓐ・否	

※ ρ_w は水の密度(g/cm³) 20±5℃で、その値は試験技術マニュアルによる。

品質管理責任者	品質管理係	測定者
佐藤	金	金

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

細骨材の密度および吸水率試験					JIS A 1109	
試験日	令和7年 4月 16日			水曜日	測定者	金 啓一
試料	種類及び記号			産 地		
	山砂 S2			由利本荘市浜三川産		
測定項目					測定値	
					1回目	2回目
①	メスフラスコに水(500ml)を満たした質量 m_1			(g)	665.0	665.0
②	表面乾燥飽水状態における密度試験用試料の質量 m_2			(g)	517.0	515.9
③	試料と水で500mlの目盛まで満たしたメスフラスコの質量 m_3			(g)	983.6	982.7
④	試験温度における水の密度 ρ_w			(g/cm ³)	0.9986	0.9986
⑤	表乾密度 $d_s = \frac{② \times \rho_w}{① + ② - ③}$			(g/cm ³)	2.60	2.60
⑥	表乾密度の平均値			(g/cm ³)	2.60	
⑦	表乾密度の平均値との差			(g/cm ³)	0.00	
規格値				2.60±0.02	合・否	
⑧	表面乾燥飽水状態における吸水率試験用試料の質量 m_4			(g)	519.3	522.0
⑨	乾燥後の吸水率試験用試料の質量 m_5			(g)	512.3	514.8
⑩	絶乾密度 $d_d = \frac{⑤ \times ⑨}{⑧}$			(g/cm ³)	2.56	2.56
⑪	絶乾密度の平均値			(g/cm ³)	2.56	
⑫	絶乾密度の平均値との差			(g/cm ³)	0.00	
規格値				2.5以上	合・否	
⑬	吸水率 $Q = \frac{⑧ - ⑨}{⑨} \times 100$			(%)	1.37	1.40
⑭	吸水率の平均値			(%)	1.39	
⑮	吸水率の平均値との差			(%)	0.02	
規格値				3.5以下	合・否	
精度	平均値との差は密度試験の場合は0.01g/cm ³ 以下、吸水率試験の場合は0.05%以下でなければならない。				判定	合・否

※ ρ_w は水の密度 (g/cm³) 20±5℃で、その値は試験技術マニュアルによる。

品質管理責任者	品質管理係	測定者
佐藤	金	金

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

細骨材の密度および吸水率試験					JIS A 1109	
試験日	令和7年	4月	24日	木曜日	測定者	金 啓一
試料	種類及び記号				産 地	
	熔融スラグ		S3		秋田市総合環境センター産	
測定項目					測定値	
					1回目	2回目
①	メスフラスコに水(500ml)を満たした質量 m_1			(g)	665.0	665.0
②	表面乾燥飽水状態における密度試験用試料の質量 m_2			(g)	529.9	526.8
③	試料と水で500mlの目盛まで満たしたメスフラスコの質量 m_3			(g)	1005.7	1003.5
④	試験温度における水の密度 ρ_w			(g/cm ³)	0.9984	0.9984
⑤	表乾密度 $d_s = \frac{② \times \rho_w}{① + ② - ③}$			(g/cm ³)	2.80	2.79
⑥	表乾密度の平均値			(g/cm ³)	2.80	
⑦	表乾密度の平均値との差			(g/cm ³)	0.01	
規格値				2.84±0.10	合・否	
⑧	表面乾燥飽水状態における吸水率試験用試料の質量 m_4			(g)	530.4	528.8
⑨	乾燥後の吸水率試験用試料の質量 m_5			(g)	528.3	526.5
⑩	絶乾密度 $d_d = \frac{⑤ \times ⑨}{⑧}$			(g/cm ³)	2.79	2.78
⑪	絶乾密度の平均値			(g/cm ³)	2.79	
⑫	絶乾密度の平均値との差			(g/cm ³)	0.01	
規格値				2.5以上	合・否	
⑬	吸水率 $Q = \frac{⑧ - ⑨}{⑨} \times 100$			(%)	0.40	0.44
⑭	吸水率の平均値			(%)	0.42	
⑮	吸水率の平均値との差			(%)	0.02	
規格値				3.0以下	合・否	
精度	平均値との差は密度試験の場合は0.01g/cm ³ 以下、吸水率試験の場合は0.05%以下でなければならない。				判定	合・否

※ ρ_w は水の密度(g/cm³)20±5℃で、その値は試験技術マニュアルによる。

品質管理責任者	品質管理係	測定者
佐藤	金	金

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

粗骨材の密度および吸水率試験					JIS A 1110	
試験日	令和7年 4月 4日 金曜日			測定者	金 啓一	
試料	種類及び記号		大きさ	産 地		
	碎石	G1	15mm	西木町小山田産		
測定項目				測定値		
				1回目	2回目	
①	表面乾燥飽水状態における密度試験用試料の質量 m_1		(g)	1538.1	1574.2	
②	試料とかごの水中の見掛けの質量 m_2		(g)	1283.7	1304.9	
③	水中のかごの質量 m_3		(g)	320.4	320.4	
④	水中の試料の見掛けの質量 ②-③		(g/cm ³)	963.3	984.5	
⑤	試験温度における水の密度 ρ_w		(g/cm ³)	0.9984	0.9984	
⑥	表乾密度 $D_s = \frac{① \times \rho_w}{① - ④}$		(g/cm ³)	2.67	2.67	
⑦	表乾密度の平均値		(g/cm ³)	2.67		
⑧	表乾密度の平均値との差		(g/cm ³)	0.00		
規格値			2.67±0.02	合・否		
⑨	絶対乾燥状態の質量 m_4		(g)	1516.8	1552.9	
⑩	絶乾密度 $D_d = \frac{⑨ \times \rho_w}{① - ④}$		(g/cm ³)	2.63	2.63	
⑪	絶乾密度の平均値		(g/cm ³)	2.63		
⑫	絶乾密度の平均値との差		(g/cm ³)	0.00		
規格値			2.5以上	合・否		
⑬	吸水率 $Q = \frac{(① - ⑨)}{⑨} \times 100$		(%)	1.40	1.37	
⑭	吸水率の平均値		(%)	1.39		
⑮	吸水率の平均値平均値との差		(%)	0.02		
規格値			3.0以下	合・否		
精度	平均値との差は密度試験の場合は0.01g/cm ³ 以下、吸水率試験の場合は0.03%以下でなければならない。			判定	合・否	

※ ρ_w は水の密度(g/cm³) 20±5℃で、その値は試験技術マニュアルによる。

品質管理責任者	品質管理係	測定者
佐藤	金	金

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

細骨材の試験結果報告書

試験番号 25S15357-2/9頁
発行日 令和7年1月17日
〒011-0904 秋田市寺内経根1-15-18
秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター
TEL 018-824-5540, FAX 018-823-8389
承認署名者・所長 木村 敏彦

臨海砕石株式会社 御中

件名	
顧客名称	臨海砕石株式会社
顧客住所	大仙市大曲西根字西道地野502番地2
種類※	砕砂
産地※	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内
採取場所※	産地に同じ
採取者※	伊藤 和也
採取月日※	令和6年12月2日
その他※	
受入れ時の状態	持込み・土嚢袋3袋(約75 kg)
受領年月日	令和6年12月4日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験項目及び試験方法	試験結果
有機不純物 JIS A 1105:2015	試験年月日: 令和6年12月10日 試験実施場所: 技術研修センター 計量室 標準色より淡い
塩化物量 JIS A 5308:2024 附属書JA JA.10p)	0.003 % ☆詳細は8頁のとおり
安定性 JIS A 1122:2014	1.1 % ☆詳細は9頁のとおり
備考	・上記試験項目は、全国生コンクリート工業組合連合会認定試験項目である。

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみ有効です。

2) ※印の記載は、顧客の申告による。

3) 本報告書は、秋田県生コンクリート工業組合技術研修センターの文書による承認なしでは、完全な複製を除き、試験報告書の一部分だけを複製しないで下さい。



25S15357-9/9頁

試験規格		硫酸ナトリウムによる細骨材の安定性試験表					
JIS A 1122:2014							
試験年月日		令和6年12月16日～12月21日					
試験実施場所		技術研修センター 試験室・恒温室					
試験料	Na	S-15357					
	工場名	臨海砕石株式会社					
	種類	砕砂					
	産地	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内					
採取月日		令和6年12月2日					
とどまる ふるい	通るふるい	各群の 質量分率	試験前の各 群の質量	試験後の各 群の質量	各群の損失 質量分率	骨材の損失 質量分率	
(mm)	(mm)	(%)	(g)	(g)	(%)	(%)	
—	0.075	0	—	—	—	—	
0.075	0.15	3	—	—	—	—	
0.15	0.3	11	—	—	—	—	
0.3	0.6	22	100.0	98.5	1.5	0.3	
0.6	1.2	32	100.0	98.9	1.1	0.4	
1.2	2.5	25	100.0	98.8	1.2	0.3	
2.5	5	7	100.0	97.9	2.1	0.1	
5	10	0			2.1	0.0	
合計		100				1.1	

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

以上

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



R7.4

細骨材の試験結果報告書

24S15147-3/3頁

ホクエツ工業株式会社 秋田工場 御中

試験番号 24S15147-1/3頁
発行日 令和6年6月14日
〒011-0904 秋田市寺内経根1-15-18
秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター
TEL 018-824-5540, FAX 018-823-8339
承認署名者・所長 木村 敏彦

件名	
顧客名称	ホクエツ工業株式会社 秋田工場
顧客住所	秋田市河辺戸島字野田158
種類※	山砂
産地※	由利本荘市浜三川産
採取場所※	ホクエツ工業株式会社 秋田工場 骨材ストック
採取者※	金 啓一
採取月日※	令和6年5月29日
その他※	ホクエツ工業株式会社 秋田工場
受入れ時の状態	持込み・土嚢袋1袋(約25 kg)
受領年月日	令和6年5月29日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験項目及び試験方法	試験結果
有機不純物 JIS A 1105:2015	試験年月日：令和6年6月6日 試験実施場所：技術研修センター 計量室 標準色より淡い
塩化物量 JIS A 5308:2024 附属書JA JA.10p)	0.000 % ☆詳細は2頁のとおり
安定性 JIS A 1122:2014	0.4 % ☆詳細は3頁のとおり
備考	・上記試験項目は、全国生コンクリート工業組合連合会認定試験項目である。

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみ有効です。

2) ※印の記載は、顧客の申告による。

3) 本報告書は、秋田県生コンクリート工業組合技術研修センターの文書による承認なしでは、完全な複製を除き、試験報告書の一部分だけを複製しないで下さい。

試験規格	硫酸ナトリウムによる細骨材の安定性試験表					
JIS A 1122:2014						
試験年月日	令和6年6月7日～6月12日					
試験実施場所	技術研修センター 試験室					
試験材料	No.	S-15147				
	工場名	ホクエツ工業株式会社 秋田工場				
	種類	山砂				
	産地	由利本荘市浜三川産				
	採取月日	令和6年5月29日				
とどまるふるい	通るふるい	各群の質量分率	試験前の各群の質量	試験後の各群の質量	各群の損失質量分率	骨材の損失質量分率
(mm)	(mm)	(%)	(g)	(g)	(%)	(%)
—	0.075	0	—	—	—	—
0.075	0.15	0	—	—	—	—
0.15	0.3	26	—	—	—	—
0.3	0.6	70	100.0	99.5	0.5	0.4
0.6	1.2	4			0.5	0.0
1.2	2.5	0			0.5	0.0
2.5	5					
5	10					
合計		100				0.4

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

以上

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



R7.4

試験分析報告書

報告書番号

第CE5B000237-01号

発行年月日

令和7年2月3日

日鉄環境エネルギーソリューション株式会社 様

日鉄環境エネルギーソリューション株式会社

分析センター 事業本部

東日本環境分析室

〒026-8501 岩手県釜石市鈴子町23番15号

TEL: (0193) 22-2141 FAX: (0193) 22-5989

件名	スラグの分析・測定業務					
試料名	熔融スラグ 外観・粒度・物理的性状試験					
場所	秋田市総合環境センター					
採取年月	令和7年1月			気温	-℃	水温 -℃
天候	-	採取者	日鉄環境エネルギーソリューション株式会社		特記事項	宅配便

上記試料の分析の結果は、下記のとおりであることを報告いたします。

No	分析の対象		分析値	基準値	単位	分析の方法
1	絶乾密度		2.80	2.5以上	g/cm ³	JIS A 1109
2	表乾密度		2.81	-	g/cm ³	JIS A 1109
3	吸水率		0.22	3.0以下	%	JIS A 1109
4	粒形判定実績率		54.3	53以上	%	JIS A 5005
5	微粒分量		4.6	7.0以下	%	JIS A 1103
6	安定性		1.4	10以下	%	JIS A 1122
7	有機不純物		淡い	-	-	JIS A 1105
8	アルカリシリカ反応性		無害	-	-	JIS A 1145
9	粗粒率		2.40	-	%	JIS A 1102
10	ふるい分け試験 通過質量百分率	10 mm	100	100	%	JIS A 1102
		5.0 mm	100	90~100	%	
		2.5 mm	99	80~100	%	
		1.2 mm	89	50~90	%	
		0.6 mm	46	25~65	%	
		0.3 mm	17	10~35	%	
		0.15 mm	9	2~15	%	
		0.075mm	4	-	%	
11	- 以下余白 -					
12						
13						
14						
備考	・基準値は「平成29年3月付秋田県熔融スラグ使用基準」に基づく   					

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

粗骨材の試験結果報告書

臨海碎石株式会社 御中

試験番号 25G15361-2/9頁
発行日 令和7年1月17日
〒011-0904 秋田市寺内蛸根1-15-18
秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター
TEL 018-824-5540, FAX 018-823-8096
承認署名者・所長 木村 敏彦

試験品目	件名	
	顧客名称	臨海碎石株式会社
	顧客住所	大仙市大曲西根字西道地野502番地2
	種類※	碎石 1505
	産地※	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内
	採取場所※	産地と同じ
	採取者※	伊藤 和也
	採取月日※	令和6年12月2日
	その他※	
	受入れ時の状態	持込み・土嚢袋4袋(約100 kg)
	受領年月日	令和6年12月4日

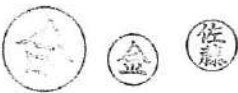
上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験項目及び試験方法	試験結果
すりへり減量 JIS A 1121:2022	すりへり減量 8.8% ☆詳細は8頁のとおり
安定性 JIS A 1122:2014	安定性 0.8% ☆詳細は9頁のとおり
備考 ・上記試験項目は、全国生コンクリート工業組合連合会認定試験項目である。	

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみ有効です。

2) ※印の記載は、顧客の申告による。

3) 本報告書は、秋田県生コンクリート工業組合技術研修センターの文書による承認なしでは、完全な複製を除き、試験報告書の一部だけを複製しないで下さい。



試験規格		硫酸ナトリウムによる粗骨材の安定性試験表					
JIS A 1122:2014							
試験年月日		令和6年12月16日～12月21日					
試験実施場所		技術研修センター 試験室・恒温室					
試験料	No.	G-15361					
	工場名	臨海碎石株式会社					
	種類	碎石 1505					
	産地	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内					
	採取月日	令和6年12月2日					
とどまるふるい	通るふるい	各群の質量分率	試験前の各群の質量	試験後の各群の質量	各群の損失質量分率	骨材の損失質量分率	
(mm)	(mm)	(%)	(g)	(g)	(%)	(%)	
5	10	50	300	298	0.7	0.4	
10	15	50	501	497	0.8	0.4	
15	20						
20	25						
25	40						
合計		100				0.8	

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

以上

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



粗骨材の試験結果報告書

試験番号 25G15361-2/9頁
発行日 令和7年1月17日
〒011-0904 秋田市寺内蛭根1-15-18
秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター
TEL 018-824-5540, FAX 018-823-8498
承認署名者・所長 木村 敏彦

臨海碎石株式会社 御中

件名	
顧客名称	臨海碎石株式会社
顧客住所	大仙市大曲西根字西道地野502番地2
試験品目	種類 ※ 碎石 1505
	産地 ※ 秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内
	採取場所 ※ 産地に同じ
	採取者 ※ 伊藤 和也
	採取月日 ※ 令和6年12月2日
	その他 ※
	受入れ時の状態 持込み・土嚢袋4袋(約100 kg)
	受領年月日 令和6年12月4日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験項目及び試験方法	試験結果
すりへり減量 JIS A 1121:2022	すりへり減量 8.8 % ☆詳細は8頁のとおり
安定性 JIS A 1122:2014	0.8 % ☆詳細は9頁のとおり
備考	

40以下

12以下

・上記試験項目は、全国生コンクリート工業組合連合会認定試験項目である。

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみに有効です。

2) ※印の記載は、顧客の申告による。

3) 本報告書は、秋田県生コンクリート工業組合技術研修センターの文書による承認なしでは、完全な複製を除き、試験報告書の一部分だけを複製しないで下さい。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

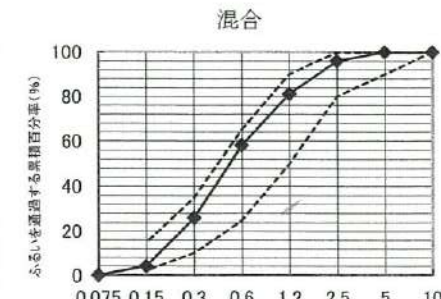
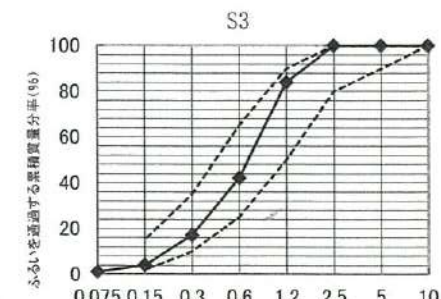
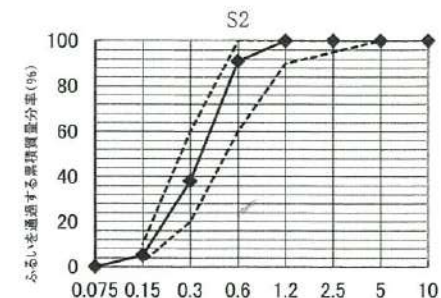
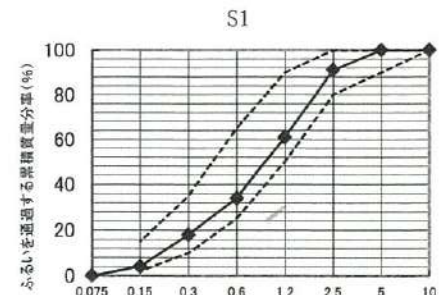
25G15361-8/9頁

試験規格		ロサンゼルス試験機による粗骨材のすりへり試験表	
JIS A 1121:2022			
試験年月日		令和6年12月20日	
試験実施場所		技術研修センター 試験室・ロサンゼルス室	
試料	No.	G-15361	
	工場名	臨海碎石株式会社	
	種類	碎石 1505	
	産地	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内	
	採取月日	令和6年12月2日	
とどまるふるい	通るふるい	各群の質量分率	試験前の各群の質量
(mm)	(mm)	(%)	(g)
60	80		
50	60		
40	50		
25	40		
20	25		
15	20		
10	15	50	2500
5	10	50	2500
2.5	5	0	
—	2.5	0	
合計		100	5000
試験前の試料の質量: m ₁		(g)	5000
粒度区分			C
球の数		(個)	8
球の全質量		(g)	3341
試験後1.7 mmふるいに残った質量: m ₂		(g)	4562
すりへり減量: R		(%)	8.8
備考			

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

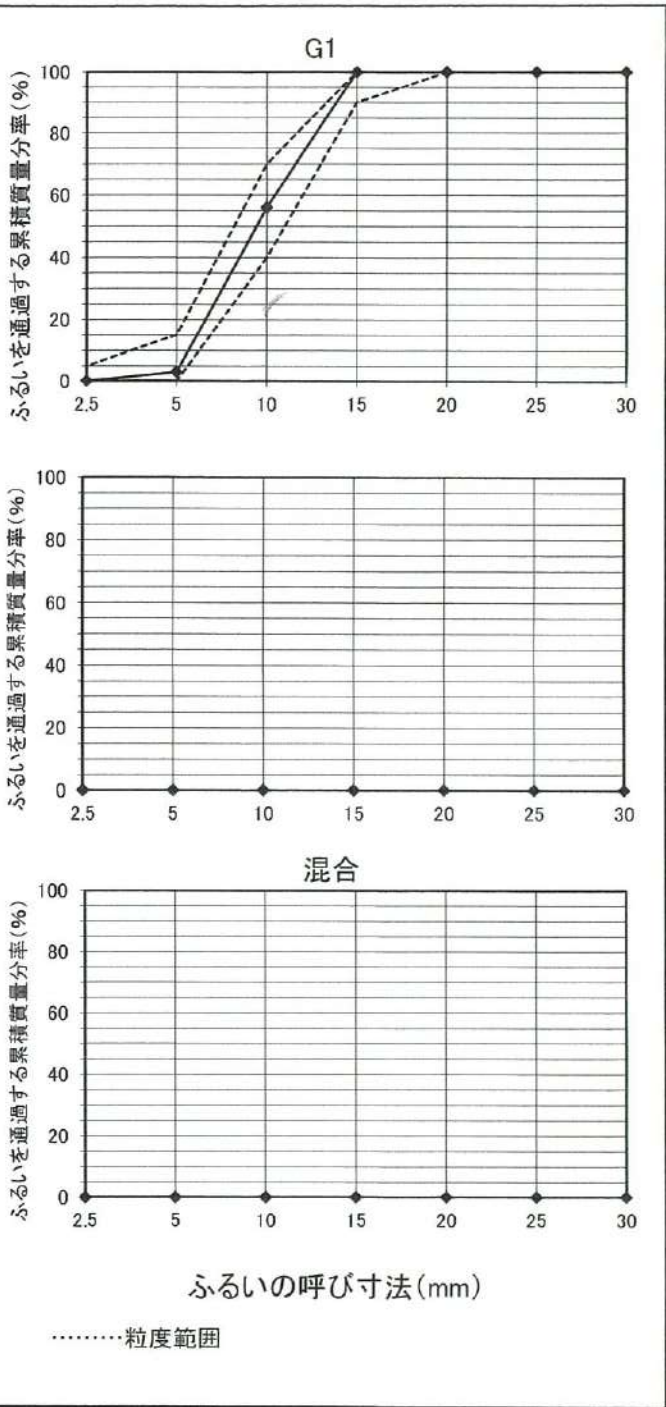
R7.4

骨材のふるい分け試験(細骨材)														JIS A 1102				
試験・算定日	令和7年 4月 23日 水曜日			測定・算定者		金 啓一		ふるい方法		手動								
試験試料の 質量差	ふるい分け前全質量とふるい分け後全質量の差は、1%以上異なってはならない。																	
	S1						S2				S3							
	試験前質量(g)		試験後質量(g)		誤差		試験前質量(g)		試験後質量(g)		誤差		試験前質量(g)		試験後質量(g)		誤差	
	519.9		518.4		0.29		517.4		516.3		0.21		518.5		517.2		0.25	
試料	種類及び記号		産地				種類及び記号		産地				種類及び記号		産地			
	砕砂 S1		西木町小山田産				山砂 S2		由利本荘市浜三川産				スラグ S3		秋田市総合環境センター			
混合内容	砕砂 : 山砂 : スラグ = 4 : 4 : 2																	
ふるいの 呼び寸法	mr	S1					S2					S3					混合累積 質量分率	
		各ふるいに留まる質量と質量分率					各ふるいに留まる質量と質量分率					各ふるいに留まる質量と質量分率						
(mm)	(g)	(g)	(%)	調整 (g)	累計 (%)	(%)	(g)	(%)	調整 (g)	累計 (%)	(%)	(g)	(%)	調整 (g)	累計 (%)	(%)	(%)	
9.5(10)	—	0.0	0	0	0	100	0.0	0	0	0	100	0.0	0	0	0	100	100	
4.75(5)	228.2	0.0	0	0	0	100	0.0	0	0	0	100	0.0	0	0	0	100	100	
2.36(2.5)	160.9	48.7	9	9	9	91	0.0	0	0	0	100	0.0	0	0	0	100	96	
1.18(1.2)	113.8	154.7	30	30	39	61	0.0	0	0	0	100	80.6	16	16	16	84	81	
0.6	81.1	137.4	27	27	66	34	46.6	9	9	9	91	220.3	43	42	58	42	58	
0.3	57.4	81.1	16	16	82	18	269.4	52	53	62	38	126.8	25	25	83	17	26	
0.15	40.6	72.3	14	14	96	4	170.3	33	33	95	5	69.7	13	13	96	4	4	
0.075	28.7	22.1	4	4	100	0	28.1	5	5	100	0	16.9	3	3	99	1	0	
受皿	—	2.1	0	0	100	0	1.9	0	0	100	0	2.9	1	1	100	0	0	
計	—	518.4	100	100	—	—	516.3	99	100	—	—	517.2	101	100	—	—	—	
mrは、その部分の試料を、規定した最大質量より小さくなるように分け、これを次々にふるい分け、総和測定する。																		
S1	粗粒率	2.92		規格範囲		2.80 ~ 3.10		判定	(合)・否									
S2	粗粒率	1.66		規格範囲		1.46 ~ 1.84		判定	(合)・否									
S3	粗粒率	2.53		規格範囲		2.41 ~ 2.79		判定	(合)・否									
混合	粗粒率	2.35		規格範囲		2.17 ~ 2.55		判定	(合)・否									
原本と相違ないことを証明します ホクエツ工業株式会社 秋田工場																		
品質管理責任者		品質管理係		測定者														
佐藤		金		金														



.....粒度範囲

骨材のふるい分け試験(粗骨材)										JIS A 1102				
試験・算定日		令和7年 4月 2日 水曜日				測定・算定者		金 啓一						
試験試料の 質量差		ふるい分け前全質量とふるい分け後全質量の差は、1%以上異なってはならない。												
		G1												
		試験前質量(g)		試験後質量(g)		誤差(%)		試験前質量(g)		試験後質量(g)		誤差(%)		
		3146		3146		0.00								
試料		種類及び記号		大きさ		産 地		種類及び記号		大きさ		産 地		
		碎石 G1		15mm		西木町小山田産								
混合内容		G1 : 0 = 10 : 0				ふるい分け方法		手動						
ふるいの 呼び寸法		mr		G1									混合累積 質量分率	
				各ふるいにとどまる質量と 質量分率			通過累積 質量分率			各ふるいにとどまる質量と 質量分率				
		(mm)	(g)	(g)	(%)	調整 (%)	累計 (%)	(%)	(g)	(%)	調整 (%)	累計 (%)	(%)	(%)
		31.5(30)	—	0	0	0	0	100						
		26.5(25)	—	0	0	0	0	100						
		19(20)	—	0	0	0	0	100						
		16(15)	—	3	0	0	0	100						
		9.5(10)	—	1383	44	44	44	56						
		4.75(5)	228.2	1676	53	53	97	3						
		2.36(2.5)	160.9	82	3	3	100	0						
		受皿	—	2	0	0	100	0						
		計	—	3146	100	100	—	—						
mrは、その部分の試料を、規定した最大質量より小さくなるように分け、これを次々にふるい分け、総和測定する。														
G1		粗粒率		6.41		規格範囲		6.06 ~ 6.64		判定		合・否		
原本と相違ないことを証明します ホクエツ工業株式会社 秋田工場 品質管理責任者 品質管理係 測定者 佐藤 金 金														



粒 形 判 定 実 積 率 試 験					JIS A 5005	
試験日	令和7年 4月 11日			金曜日	測定者	金 啓一
試料	種類及び記号			大きさ	産 地	
	砕砂		S1		西木町小山田産	

測定項目				測定値	
				1回目	2回目
①	容器の容積	V	(l)	1.999	1.999
②	試料と容器の質量		(kg)	5.6911	5.6938
③	容器質量		(kg)	2.7754	2.7754
④	容器中の試料の質量	m_1	$m_1 = ② - ③$	(kg)	2.916
⑤	単位容積質量	T	$T = ④ / ①$	(kg/l)	1.46
⑥	単位容積質量の平均値			(kg/l)	1.46
⑦	単位容積質量の平均値との差			(kg/l)	0.00
⑧	絶乾密度	d_D		(g/cm ³)	2.58
⑨	粒形判定実積率	G	$G = ⑥ / ⑧ \times 100$	(%)	56.6
規格値			54以上	(合)・否	
精度	単位容積質量の平均値からの差は、0.01kg/l以下でなければならない。			判定	(合)・否

1) 碎石の試料は、碎石2005を用い、絶乾状態になるまでよく乾燥して、20～10mmの粒を24kg、10～5mmの粒を16kgにそれぞれふるい分け、これを合わせてよく混合したものとする。
 砕砂の試料は、十分に水洗いを行ないながらふるい分け、呼び寸法2.5mmふるいを通し、呼び寸法1.2mmのふるいに留まるものを採り、絶乾状態としたものとする。

2) 単位容積質量は、JISA1104に規定する方法で求める。

3) 絶乾密度は、JISA1109、JISA1110で求めた数値を用いる。

品質管理責任者	品質管理係	測定者
(佐藤)	(金)	(金)

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場



粒 形 判 定 実 積 率 試 験					JIS A 5005	
試験日	令和7年 4月 25日			金曜日	測定者	金 啓一
試料	種類及び記号		大きさ	産 地		
	スラグ		S3	秋田市総合環境センター産		

測定項目				測定値	
				1回目	2回目
①	容器の容積	V	(l)	1.999	1.999
②	試料と容器の質量		(kg)	5.8202	5.8238
③	容器質量		(kg)	2.7754	2.7754
④	容器中の試料の質量	m_1	$m_1 = ② - ③$ (kg)	3.045	3.048
⑤	単位容積質量	T	$T = ④ / ①$ (kg/l)	1.52	1.52
⑥	単位容積質量の平均値 (kg/l)			1.52	
⑦	単位容積質量の平均値との差 (kg/l)			0.00	
⑧	絶乾密度	d_D	(g/cm ³)	2.79	
⑨	粒形判定実積率	G	$G = ⑥ / ⑧ \times 100$ (%)	54.5	
規格値			53以上	(合)・否	
精度	単位容積質量の平均値からの差は、0.01kg/l以下でなければならない。			判定	(合)否

1) 碎石の試料は、碎石2005を用い、絶乾状態になるまでよく乾燥して、20～10mmの粒を24kg、10～5mmの粒を16kgにそれぞれふるい分け、これを合わせてよく混合したものとする。
 砕砂の試料は、十分に水洗いを行ないながらふるい分け、呼び寸法2.5mmふるいを通過し、呼び寸法1.2mmのふるいに留まるものを採り、絶乾状態としたものとする。

2) 単位容積質量は、JISA1104に規定する方法で求める。

3) 絶乾密度は、JISA1109、JISA1110で求めた数値を用いる。

品質管理責任者	品質管理係	測 定 者
(佐藤)	(金)	(金)

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

骨 材 の 微 粒 分 量 試 験						JIS A 1103							
試験日	令和7年 4月 8日			火曜日	測定者		金 啓一						
試料	種類及び記号		大きさ	産 地									
	A: 砕砂	S1		西木町小山田産									
	B: 山砂	S2		由利本荘市浜三川産									
測定項目				測定値									
				A: 砕砂 S1		B: 山砂 S2							
				1回目	2回目	1回目	2回目						
①	洗う前の試料の乾燥質量	m_1	(g)	541.3	543.0	522.2	524.6						
②	洗った後の試料の乾燥質量	m_2	(g)	526.2	527.1	521.1	523.3						
③	骨材中の微粒分量 $A = \frac{\text{①} - \text{②}}{\text{①}} \times 100$			(%)	2.8	2.9	0.2	0.2					
④	微粒分量の平均値			(%)	2.9		0.2						
⑤	測定値の差			(%)	0.1		0.0						
規格値	S1	3.5±2.0	S2	3.0以下	合・否		合・否						
精度	測定値からの差は細骨材の場合は0.3%以下、粗骨材の場合は0.2%以下でなければならない。ただし、測定値のいずれか一方でも10%以上の場合はこの限りではない。				判定	合・否	判定	合・否					
※ ③、④は四捨五入によって小数点以下1けたに丸める。													
<table border="1"> <tr> <td>品質管理責任者</td> <td>品質管理係</td> <td>測定者</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>								品質管理責任者	品質管理係	測定者			
品質管理責任者	品質管理係	測定者											
													

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

骨 材 の 微 粒 分 量 試 験						JIS A 1103							
試験日	令和7年 4月 22日			火曜日	測定者	金 啓一							
試料	種類及び記号		大きさ	産 地									
	A: スラグ	S3		秋田市総合環境センター産									
	B:												
測定項目				測定値									
				A: スラグ S3		B:							
				1回目	2回目	1回目	2回目						
①	洗う前の試料の乾燥質量	m_1	(g)	538.1	535.8								
②	洗った後の試料の乾燥質量	m_2	(g)	522.2	520.6								
③	骨材中の微粒分量 $A = \frac{\text{①} - \text{②}}{\text{①}} \times 100$			(%)	3.0	2.8							
④	微粒分量の平均値			(%)	2.9								
⑤	測定値の差			(%)	0.2								
規格値	S3	7.0以下			合・否	合・否							
精度	測定値からの差は細骨材の場合は0.3%以下、粗骨材の場合は0.2%以下でなければならない。ただし、測定値のいずれか一方でも10%以上の場合はこの限りではない。			判定	合・否	判定	合・否						
※ ③、④は四捨五入によって小数点以下1けたに丸める。													
				<table border="1"> <tr> <td>品質管理責任者</td> <td>品質管理係</td> <td>測定者</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				品質管理責任者	品質管理係	測定者			
品質管理責任者	品質管理係	測定者											
													

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



骨 材 の 微 粒 分 量 試 験					JIS A 1103							
試験日	令和7年 4月 1日 火曜日			測定者	金 啓一							
試料	種類及び記号		大きさ	産 地								
	A: 碎石	G1	15mm	西木町小山田産								
	B:											
測定項目				測定値								
				A: 碎石	G1							
				1回目	2回目							
①	洗う前の試料の乾燥質量	m_1	(g)	2219.9	2291.2							
②	洗った後の試料の乾燥質量	m_2	(g)	2214.6	2285.5							
③	骨材中の微粒分量											
	$A = \frac{\text{①} - \text{②}}{\text{①}} \times 100$		(%)	0.2	0.2							
④	微粒分量の平均値		(%)	0.2								
⑤	測定値の差		(%)	0.0								
規格値		0.5±0.5		合・否								
精度	測定値からの差は細骨材の場合は0.3%以下、粗骨材の場合は0.2%以下でなければならない。ただし、測定値のいずれか一方でも10%以上の場合はこの限りではない。			判定	合・否							
※ ③、④は四捨五入によって小数点以下1けたに丸める。												
<table border="1"> <tr> <td>品質管理責任者</td> <td>品質管理係</td> <td>測定者</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>							品質管理責任者	品質管理係	測定者			
品質管理責任者	品質管理係	測定者										
												

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

細骨材の試験結果報告書

ホクエツ工業株式会社 秋田工場 御中

試験番号 24S15147-1/3頁
発行日 令和6年6月14日
〒011-0904 秋田市寺内蛭根1-15-18
秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター
TEL 018-824-5540, FAX 018-823-8339
承認署名者・所長 木村 敏彦

件名		
顧客名称		ホクエツ工業株式会社 秋田工場
顧客住所		秋田市河辺戸島字野田158
試験品目	種類 ※	山 砂
	産地 ※	由利本荘市浜三川産
	採取場所 ※	ホクエツ工業株式会社 秋田工場 骨材ストック
	採取者 ※	金 啓一
	採取月日 ※	令和6年5月29日
	その他 ※	ホクエツ工業株式会社 秋田工場
	受入れ時の状態	持込み・土嚢袋1袋(約25 kg)
受領年月日		令和6年5月29日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験項目及び試験方法	試験結果
有機不純物 JIS A 1105:2015	試験年月日：令和6年6月6日 試験実施場所：技術研修センター 計量室 標準色より淡い
塩化物量 JIS A 5308:2024 附属書JA JA.10p)	0.000 % ☆詳細は2頁のとおり
安定性 JIS A 1122:2014	0.4 % ☆詳細は3頁のとおり
備考 ・上記試験項目は、全国生コンクリート工業組合連合会認定試験項目である。	

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみ有効です。

2) ※印の記載は、顧客の申告による。

3) 本報告書は、秋田県生コンクリート工業組合技術研修センターの文書による承認なしでは、完全な複製を除き、試験報告書の一部だけを複製しないで下さい。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

試験分析報告書

報告書番号 第CE5B000237-01号
発行年月日 令和7年2月3日

日鉄環境エネルギーソリューション株式会社 様

日鉄環境エネルギーソリューション株式会社
分析センター 事業本部
東工センター 石環境分析室
〒026-0001 秋田県釜石市鈴子町23番15号
TEL: (0193) 22-2141 FAX: (0193) 22-5989

件名	スラグの分析・測定業務						
試料名	熔融スラグ 外観・粒度・物理的性状試験						
場所	秋田市総合環境センター						
採取年月	令和7年1月			気温	-℃	水温	-℃
天候	-	採取者	日鉄環境エネルギーソリューション株式会社		特記事項	宅配便	

上記試料の分析の結果は、下記のとおりであることを報告いたします。

No	分析の対象		分析値	基準値	単位	分析の方法
1	絶乾密度		2.80	2.5以上	g/cm ³	JIS A 1109
2	表乾密度		2.81	-	g/cm ³	JIS A 1109
3	吸水率		0.22	3.0以下	%	JIS A 1109
4	粒形判定実績率		54.3	53以上	%	JIS A 5005
5	微粒分量		4.6	7.0以下	%	JIS A 1103
6	安定性		1.4	10以下	%	JIS A 1122
7	有機不純物		淡い	-	-	JIS A 1105
8	アルカリシリカ反応性		無害	-	-	JIS A 1145
9	粗粒率		2.40	-	%	JIS A 1102
10	ふるい分け試験 通過質量百分率	10 mm	100	100	%	JIS A 1102
		5.0 mm	100	90~100	%	
		2.5 mm	99	80~100	%	
		1.2 mm	89	50~90	%	
		0.6 mm	46	25~65	%	
		0.3 mm	17	10~35	%	
		0.15 mm	9	2~15	%	
		0.075mm	4	-	%	
11	- 以下余白 -					
12						
13						
14						
備考	・基準値は「平成29年3月付秋田県熔融スラグ使用基準」に基づく   					

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



110322JP

臨海碎石株式会社 御中

骨材のアルカリシリカ反応性試験結果報告書

試験番号 25C5840-1/1頁

発行日 令和 7 年 1 月 30 日

〒011-0904 秋田市寺内蛭根1-15-18

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

TEL 018-824-5540; FAX 018-823-8339

承認署名者・所長 木村 敬彦

件 名		
顧 客 名 称		臨海碎石株式会社
顧 客 住 所		大仙市大曲西根字西道地野502番地2
試 験 品 目	種 類 ※	砕 砂 ✓
	産 地 ※	仙北市西木町小山田字鎌足地内 ✓
	採取場所※	産地に同じ
	採取者 ※	伊藤 和也
	採取月日※	令和 7 年 1 月 21 日
	製造業者※	臨海碎石株式会社 ✓
	その他※ (採取立会者)	(㈱ホクエツ秋田大曲工場)佐藤 陽平, (ホクエツ工業㈱秋田工場)金 啓一, (共和コンクリート工業㈱大曲工場)菅 道郎, (盛岡カイハツ生コンクリート㈱大曲工場)加登野 貴之, (㈱ホクエツ秋田大館工場)中嶋 昌志, (㈱ホクエツ秋田能代工場)渡部 銀慈, (万六建設㈱)木村 悟,
	受入れ時の状態	持込み・土嚢袋2袋(約50 kg)
受領年月日		令和 7 年 1 月 21 日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験年月日	令和 7 年 1 月 28 日 ~ 1 月 29 日				
試験実施場所	技術研修センター計量室				
試験方法	JIS A 1145:2022「骨材のアルカリシリカ反応性試験方法(化学法)」 但し、溶解シリカ量の定量は原子吸光光度法により行った。				
試験項目	試験結果 (mmol/L)				判 定
	1	2	3	平均値	
アルカリ濃度減少量 (Rc)	55	54	53	54	無害
溶解シリカ量 (Sc)	25	25	25	25	

判定は、JIS A 1145:2022 11 骨材のアルカリシリカ反応性の判定によった。

この判定には、試験における測定の不確かさを考慮していません。原本と相違ないことを証明します

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみに有効です。

2) ※印の記載は、顧客の申告による。

3) 本報告書は、秋田県生コンクリート工業組合技術研修センターの文書による承認なしでは、
完全な複製を除き、試験報告書の一部だけを複製しないで下さい。

以上

確 認	合 格
7年1月30日	金



原本と相違ないことを証明します。

令和 7 年 1 月 30 日

秋田市寺内蛭根1-15-18

秋田県生コンクリート工業組合

技術研修センター



110322JP

有限会社岩城産業 御中

骨材のアルカリシリカ反応性試験結果報告書

試験番号 25C5869-1/1頁

発行日 令和7年3月26日

〒011-0904 秋田市寺内蛭根1-15-18

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

TEL 018-824-5540, FAX 018-823-8339

承認署名者・所長 木村 敏彦

件名		
顧客名称		有限会社岩城産業
顧客住所		由利本荘市岩城二古字狐森54
試験品目	種類 ※	砂
	産地 ※	由利本荘市浜三川字西大台地内
	採取場所 ※	産地に同じ
	採取者 ※	田口 久士
	採取月日 ※	令和 7 年 3 月 1 0 日
	製造業者 ※	有限会社岩城産業
	その他 ※ (採取立会者)	㈱ホクエツ秋田大曲工場 佐藤 陽平, ホクエツ工業㈱秋田工場 金 啓一, 伊藤工業㈱ 伊藤 悠, 秋田太平洋生コン㈱角館工場 草薙 一紀
	受入れ時の状態	持込み・土嚢袋 1 袋(約25 kg)
	受領年月日	令和 7 年 3 月 1 0 日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験年月日	令和7年3月24日～3月25日			
試験実施場所	技術研修センター計量室			
試験方法	JIS A 1145:2022「骨材のアルカリシリカ反応性試験方法(化学法)」 但し、溶解シリカ量の定量は原子吸光光度法により行った。			
試験項目	試験結果 (mmol/L)			
	1	2	3	平均値
アルカリ濃度減少量 (Rc)	73	68	71	71
溶解シリカ量 (Sc)	35	35	35	35
判定				
無害				

判定は、JIS A 1145:2022 11 骨材のアルカリシリカ反応性の判定によった。

この判定には、試験における測定の不確かさを考慮していません。

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみに有効です。

2) ※印の記載は、顧客の申告による。

3) 本報告書は、秋田県生コンクリート工業組合技術研修センターの文書による承認なしでは、
完全な複製を除き、試験報告書の一部だけを複製しないで下さい。

4) 上記試料は、顧客により縮分されて約25 kgとされたものである。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

以上



原本と相違ないことを証明します。

令和7年3月26日

秋田市寺内蛭根1-15-18

秋田県生コンクリート工業組合

技術研修センター

試験分析報告書

報告書番号 第CE5B000237-01号
発行年月日 令和7年2月3日

日鉄環境エネルギーソリューション株式会社 様

日鉄環境エネルギーソリューション株式会社
分析センター 事業本部
東日本センター 石環境分析室
〒926-8502 秋田県釜石市鈴子町23番15号
TEL: (0193) 22-2141 FAX: (0193) 22-5989

件名	スラグの分析・測定業務					
試料名	熔融スラグ 外観・粒度・物理的性状試験					
場所	秋田市総合環境センター					
採取年月	令和7年1月			気温	-℃	水温 -℃
天候	-	採取者	日鉄環境エネルギーソリューション株式会社		特記事項	宅配便

上記試料の分析の結果は、下記のとおりであることを報告いたします。

No	分析の対象		分析値	基準値	単位	分析の方法
1	絶乾密度		2.80	2.5以上	g/cm ³	JIS A 1109
2	表乾密度		2.81	-	g/cm ³	JIS A 1109
3	吸水率		0.22	3.0以下	%	JIS A 1109
4	粒形判定実績率		54.3	53以上	%	JIS A 5005
5	微粒分量		4.6	7.0以下	%	JIS A 1103
6	安定性		1.4	10以下	%	JIS A 1122
7	有機不純物		淡い	-	-	JIS A 1105
8	アルカリシリカ反応性		無害	-	-	JIS A 1145
9	粗粒率		2.40	-	%	JIS A 1102
10	ふるい分け試験 通過質量百分率	10 mm	100	100	%	JIS A 1102
		5.0 mm	100	90~100	%	
		2.5 mm	99	80~100	%	
		1.2 mm	89	50~90	%	
		0.6 mm	46	25~65	%	
		0.3 mm	17	10~35	%	
		0.15 mm	9	2~15	%	
		0.075mm	4	-	%	
11	- 以下余白 -					
12						
13						
14						
備考	・基準値は「平成29年3月付秋田県熔融スラグ使用基準」に基づく   					

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



110322JP

臨海碎石株式会社 御中

骨材のアルカリシリカ反応性試験結果報告書

試験番号 25C5841-1/1頁

発行日 令和 7 年 1 月 30 日

〒011-0904 秋田市寺内蛭根1-15-18

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

TEL 018-824-5540, FAX 018-823-8339

承認署名者・所長 木村 敏彦

試験品目	件名	
	顧客名称	臨海碎石株式会社
	顧客住所	大仙市大曲西根字西道地野502番地2
	種類※	碎石 2005 ✓
	産地※	仙北市西木町小山田字鎌足地内 ✓
	採取場所※	産地に同じ
	採取者※	伊藤 和也
	採取月日※	令和 7 年 1 月 21 日
	製造業者※	臨海碎石株式会社
	その他※ (採取立会者)	(㈱ホクエツ秋田大曲工場)佐藤 陽平, (ホクエツ工業㈱秋田工場)金 啓一, (共和コンクリート工業㈱大曲工場)菅 道郎, (東北太平洋生コン㈱協和工場)佐々木 清明, (盛岡カイツ生コンクリート㈱大曲工場)加登野 貴之, (秋南デンカ生コン㈱角館工場)草薙 一紀, (秋田県南生コン㈱大曲工場)草薙 正紀, (秋田県南生コン㈱横手工場)菊地 尚寿, (秋田生コンクリート㈱)熊谷 孝, (㈱男鹿萬年)戸島 勝彦, (㈱湯沢生コン)三春 嘉哉, (㈱湯沢生コン増田工場)藤原 啓, (ティージー生コン㈱)米川 和久, (万六建設㈱)木村 悟,
目	受入れ時の状態	持込み・土嚢袋 2 袋(約50 kg)
	受領年月日	令和 7 年 1 月 21 日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験年月日	令和 7 年 1 月 2 8 日 ~ 1 月 2 9 日				
試験実施場所	技術研修センター計量室				
試験方法	JIS A 1145:2022「骨材のアルカリシリカ反応性試験方法(化学法)」 但し、溶解シリカ量の定量は原子吸光光度法により行った。				
試験項目	試験結果 (mmol/L)				判定
	1	2	3	平均値	
アルカリ濃度減少量 (Rc)	48	43	47	46	無害
溶解シリカ量 (Sc)	25	25	26	25	

判定は、JIS A 1145:2022 11 骨材のアルカリシリカ反応性の判定によった。

この判定には、試験における測定の不確かさを考慮していません。原本と相違ないことを証明します

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてののみ有効です。

2) ※印の記載は、顧客の申告による。

3) 本報告書は、秋田県生コンクリート工業組合技術研修センターの文書による承認なしでは、
完全な複製を除き、試験報告書の一部だけを複製しないで下さい。

確認	合格
17年1月31日	金



原本と相違ないことを証明します。

令和 7 年 1 月 30 日

秋田市寺内蛭根1-15-18

秋田県生コンクリート工業組合

技術研修センター

以上

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

分析結果報告書

日鉄環境エネルギーソリューション株式会社

様

発行日：2024年12月6日
報告書番号：第CE4B003128号

件名 スラグの分析・測定業務

試料名 溶融スラグ（含有試験）

受付日 2024年11月11日 受付方法 宅配便

採取日 2024年11月7日

採取者 日鉄環境エネルギーソリューション株式会社

採取状況

採取場所 秋田市総合環境センター

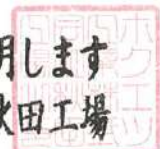
日鉄環境株式会社

分析ソリューション事業本部
東日本センター 釜石環境分析
〒026-8567 岩手県釜石市鈴

TEL 0193-22-2141 FAX 0193-22-5989

ご依頼の試料について分析した結果を、次の通り報告します。

分析項目		単位	分析結果	分析方法
1	鉛	mg/kg	3	JIS K 0102 54.4 ICP質量分析法
2	シソ	mg/kg	5未満	JIS K 0102 38.2 ビリジニウム分光光度法
3	ふっ素	mg/kg	180	JIS K 0102 34.1 ランタン-アリザリコン分光光度法
- 以下余白 -				
備考				

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

試 験 成 績 書

日鉄環境エネルギーソリューション株式会社 殿

試験品内容： [種 別] 細骨材 溶融スラグ
[採 取 日] 2025年1月14日
[産 地] 秋田市総合環境センター
[採 取 場 所] 秋田市総合環境センター

試 験 項 目： 1. 溶融スラグ骨材を用いたモルタルの膨張率試験
2. 溶融スラグ骨材のモルタルによるポップアウト確認試験

受領日(試料持込日)： 2025年 1月 16日

試 験 日： 2025年 1月 20日 ～ 2025年 1月 22日

試 験 結 果： 次頁以降のとおり

特 記 事 項： ー

試験実施場所：一般財団法人 日本品質保証機構 中部試験センター 名古屋マテリアルテクノ試験所 試験室

(注) 1. 上記試験品は、試験申込者により試験実施場所へ持ち込まれたものである。
2. 試験品内容等については、試験申込者提出の試験申込書に基づき表記したものである。
3. 試験結果は当該試験品に対しての結果であり、製品すべてを保証するものではありません。

原本と相違ないことを証明します

試験の結果は、上記のとおりであることを報告します。 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

2025年 1月 24日

愛知県北名古屋市沖村沖浦39

一般財団法人 日本品質保証機構

中部試験センター 名古屋マテリアルテクノ試験所

所 長 宮崎 貴雄

この試験成績書の転載、一部分の複製をするときは、事前に当機構の承認を受けてください。
尚、成績書には改ざん防止策を施しています。

一般財団法人 日本品質保証機構

1. 熔融スラグ骨材を用いたモルタルの膨張率試験

(1)試験方法 JIS A 5031:2016 附属書A「熔融スラグ骨材を用いたモルタルの膨張率試験方法」による。

(2)試験結果

試験No.	4時間後の膨張率(%)	24時間後の膨張率(%)
1	0	-1
2	0	-1
3	0	-1
平均	0	-1



2. 熔融スラグ骨材のモルタルによるポップアウト確認試験

(1)試験方法 JIS A 5031:2016 附属書C「熔融スラグ骨材のモルタルによるポップアウト確認試験方法」の煮沸法による。

(2)試験結果

試験No.	凹部の種類毎の個数 (個)		
	核あり (ポップアウト)	核なし (ポップアウトでない)	判定が困難 (ポップアウトでない)
1	0	0	0
2	0	0	0
3	0	0	0
合計	0	0	0



以上

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場





生コンクリートに使用する練り混ぜ水について

当工場では生コンクリートに使用する練り混ぜ水として秋田県秋田市の
公共の上水道水を使用しております。

JIS A 5308 付属書C「レディーミクストコンクリートの練り混ぜに用
いる水」において上水道水は、特に試験を行わなくても用いることができ
とあり、水の試験は行っておりません。

秋田市河辺戸島字野田 158
ホクエツ工業(株) 秋田工場
工場長 小山 雄二

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



019-2611

秋田県秋田市

河辺戸島字野田 1 5 8

ホクエツ工業株式会社

秋田工場

御中

種類 高性能減水剤 I 種

商品 マイテイ 2 1 L V

花王株式会社

機能材料事業部 エコノミカ

東京：〒131-8501 東京都葛飾区花(2)1-3

TEL. 03-5630-7653

大阪：〒550-0012 大阪市西区立売堀1-4-1

TEL. 06-6533-7433

022594 - 440124

1. コンクリートの試験結果

項 目		JIS A 6204 による規定値	形式評価試験値	性能確認試験値
フレッシュ コンクリート	減水率 %	12 以上	14 ✓	14 ✓
	ブリーディング量の比 %	—	—	—
	ブリーディング量の差 cm^3/cm^2	—	—	—
	凝結時間の差 分	始発	0 ✓	-10 ✓
	終結	+90 以下	0 ✓	0 ✓
硬化 コンクリート	経時変化量	スランプ cm	—	—
		空気量 %	—	—
		圧縮強度比 %	—	—
		材齢 1 日	—	—
	材齢 2 日 (5℃)	—	—	—
		—	—	—
	材齢 7 日	115 以上	141 ✓	153 ✓
	材齢 28 日	110 以上	131 ✓	145 ✓
	長さ変化比 %	110 以下	90 ✓	—
	凍結融解に対する抵抗性 (相対動弾性係数 %)	—	—	—

注記 1. 1m^3 当たりの化学混和剤の使用量形式評価試験 2.07 kg/m^3 , 性能確認試験 2.07 kg/m^3

注記 2. 性能確認試験は 6 か月ごとに 1 回実施し、この表に表示している試験値は、2024 年 12 月の試験結果である。ただし、圧縮強度の性能確認試験は 1 年に 1 回実施し、この表に表示している試験値は、2024 年 6 月の試験結果である。

注記 3. この表に表示している形式評価試験は、2020 年 6 月 に 花王株式会社 で実施した試験結果である。

2. 塩化物イオン (Cl-) 量及び全アルカリ量

項 目	JIS A 6204 に よる規定値	形式評価試験値	性能確認試験		
			化学混和剤中 の含有量	1m^3 当たりの化学 混和剤の使用量	試験値
塩化物イオン (Cl-) 量	0.02 kg/m^3 以下	0.00 kg/m^3	0.00 %	2.07 kg/m^3	0.00 kg/m^3
全アルカリ量	0.30 kg/m^3 以下	0.02 kg/m^3	0.8 %	2.07 kg/m^3	0.02 kg/m^3

注記 1. 性能確認試験は 6 か月ごとに 1 回実施し、この表に表示している試験値は、2024 年 12 月の試験結果である。

注記 2. この表に表示している形式評価試験は、2020 年 6 月 に 花王株式会社 で実施した試験結果である。

3. その他の項目

項 目	規 格 値	試 験 値
密度 (g/cm^3 20℃)	1.030 ～ 1.070 g/cm^3	1.049 g/cm^3

注記. この表に表示している試験値は、2024 年 12 月 の試験結果である。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

019-2611

秋田県秋田市

河辺戸島字野田 158

ホクエツ工業株式会社

秋田工場

御中

種類 AE 剤 I 種

商品 マイテイ AE-03

花王株式会社

機能材料事業部 エコノミクス

東京：〒131-8501 東京都葛飾区文花 2-1-3

TEL. 03-5630-7853

大阪：〒550-0012 大阪市西区立売堀 1-4-1

TEL. 06-6533-7433

022594 - 142943

1. コンクリートの試験結果

項 目		JIS A 6204 による規定値	形式評価試験値	性能確認試験値
フレッシュ コンクリート	減水率 %	6 以上	7	7
	ブリーディング量の比 %	—	—	—
	ブリーディング量の差 cm^3/cm^2	—	—	—
	凝結時間の差 分	始発	+15	+10
	終結	-60~+60	+15	+15
硬化 コンクリート	経時変化量	スランプ cm	—	—
	圧縮強度比 %	材齢 1 日	—	—
	材齢 2 日 (5℃)	—	—	—
	材齢 7 日	95 以上	107	106
	材齢 28 日	90 以上	103	105
	長さ変化比 %	120 以下	99	—
	凍結融解に対する抵抗性 (相対動弾性係数 %)	60 以上	86	—

注記 1. 1m^3 当たりの化学混和剤の使用量形式評価試験 0.06 kg/m^3 , 性能確認試験 0.06 kg/m^3

注記 2. 性能確認試験は 6 か月ごとに 1 回実施し、この表に表示している試験値は、2024 年 12 月の試験結果である。ただし、圧縮強度の性能確認試験は 1 年に 1 回実施し、この表に表示している試験値は、2024 年 6 月の試験結果である。

注記 3. この表に表示している形式評価試験は、2020 年 8 月 に 花王株式会社 で実施した試験結果である。

2. 塩化物イオン (Cl^-) 量及び全アルカリ量

項 目	JIS A 6204 に よる規定値	形式評価試験値	性能確認試験		
			化学混和剤中 の含有量	1m^3 当たりの化学 混和剤の使用量	試験値
塩化物イオン (Cl^-) 量	0.02 kg/m^3 以下	0.00 kg/m^3	0.00 %	0.06 kg/m^3	0.00 kg/m^3
全アルカリ量	0.30 kg/m^3 以下	0.00 kg/m^3	0.7 %	0.06 kg/m^3	0.00 kg/m^3

注記 1. 性能確認試験は 6 か月ごとに 1 回実施し、この表に表示している試験値は、2024 年 12 月の試験結果である。

注記 2. この表に表示している形式評価試験は、2020 年 8 月 に 花王株式会社 で実施した試験結果である。

3. その他の項目

項 目	規 格 値	試 験 値
密度 (g/cm^3 20℃)	1.010 ~ 1.050 g/cm^3	1.014 g/cm^3

注記. この表に表示している試験値は、2024 年 12 月 の試験結果である。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

普通鉄線試験検査証明書

2025年 3月31日 発行

ホクエツ工業株式会社 秋田工場 御中

北東金属株式会社

岩手県花巻市材木町4番1号

TEL 0198-23-3261

FAX 0198-23-3264

規格番号 JIS G3532

認証番号 TC0208105

検査係



製造No.	標準線径 (mm)	測定値 (mm)	最大引張荷重 (N)	引張強さ (N/mm ²)
80227A	6.00	5.98 ✓	16600	591 ✓
10220A	5.00	4.99 ✓	11350	582 ✓
50226A	4.00	3.98 ✓	7650	617 ✓
50207A	3.20	3.18 ✓	5180	652 ✓

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

備考



普通鉄線 (SWM-B) ✓

線 径 (mm)	許容差 (mm)	引張強さ (N/mm ²)
2.00	±0.03	590~1270
2.60・2.90・3.20	±0.04	540~1130
3.50・4.00・4.50	±0.05	440~1030
5.00・5.50・6.00	±0.05	390~930
7.00・7.50	±0.06	390~930

上記注文品は検査の結果指定の規格に合格していることを証明致します。

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

Contract No. 注文No.: 07747516130
Order's No. 注文番組合番号: 4AGGH15 21Z
Supplier 注文者: 株式会社メタルワン
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: 北東金属株式会社
Shipper :
Destination 揚 港:
工事名称:

Ship No. 船番:

Certificate No. 証明書番号: 1020250300789
Date 発行日: 2025/03/07
処理コード: 0307 59320

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		5	5,043	922028	15	20	66	24	24							
D6		7	7,150	922029	14	20	66	23	20							
合計		12	12,193													

S i z e 寸 法	Charge No. 鋼 番	Coil No. コイル番号	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	
			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°	
D6	922028	026 111 126 127 139	331	510	32		GOOD	
D6	922029	001 002 003 004 005 026 102	338	520	31		GOOD	

北東金属株式会社
岩手県花巻市材木町4番1号

交付
7.4.08
岩手工場

北東金属株式会社
岩手県花巻市材木町4番1号

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

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



C118111FR115A00

製品検査証明書

ONICON



株式会社 伊藤製鐵所

本社 東京都千代田区神田小川町一丁目3番地

TEL. 03(5829)4630

筑波工場 茨城県つくば市片田486番地

TEL. 029(837)2111

*石巻工場 宮城県石巻市重吉町2番地

TEL. 0225(96)1111

契約番号 25203048-6

商 社 エムエム建材(株)東北支社

特約店 橋爪商事(株)大曲支店

需要家 北東金属(株)

工事名

製品名 鉄筋コンクリート用棒鋼 異形棒鋼

2503AKS-6

規 格 JIS G 3112

種類 SD295

総質量 12,989 kg

証明書番号 51218812

発行日 25.03.19

納入明細						機 械 的 性 質					化 学 成 分					%													
溶鋼番号	呼び名	長さ m	本 数	質 量 kg	小 計 kg	試験片(号)	降伏点 又は耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸 び %	降伏比 %	曲げ試験 角度180度 内側半径	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000													
							295 以上	440 ~ 600	≥ 16			1.5D	27 ≤	55 ≤	150 ≤	50 ≤	50 ≤												
0165	D10	6.000	2,160	7,258	7,258	2	376	498	27		GOOD	19	16	63	28	31													
0222	D13	6.000	960	5,731	5,731	2	370	527	24		GOOD	21	20	71	29	31													

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

北 東 金 属 株 式 会 社
岩手県花巻市材木町4番1号

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場北東金属株式会社
岩手県花巻市材木町4番1号上記注文品はご指定の規格又は仕様に従
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。

普通鉄線 (S W M - B) 検査証明書

〒 010-0341

秋田県男鹿市船越字一向207-88

秋田昭和産業株式会社

様



青森昭和産業株式

〒036-1325

青森県弘前市大字一町田字村

TEL 0172(82)4611

FAX 0172(82)4613



検査

古山

発行日 2025 年 3 月 31 日

証明書番号 0525030002

J I S G 3 5 3 2

ロット番号	製品名	線径 (mm)			最大引張荷重 (N)	引張強さ (N/mm ²)	外観	数量 (kg)	判定
		仕様	最大値	最小値					
0524111921	3.20	3.20	3.17	3.16	5455	693	GOOD	1032	GOOD
0525020621	4.00	4.00	3.98	3.97	7675	618	GOOD	1068	GOOD
0525020332	5.00	5.00	4.99	4.98	12145	622	GOOD	1072	GOOD
0525021731	6.00	6.00	5.98	5.97	17500	624	GOOD	1152	GOOD

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

交付
74.00
秋田工場

合

佐藤

規格			出荷日	現場名
線径	許容差	引張強さ	2025 年 3 月 5 日	
2.3	±0.04	590~1270		
2.60~3.20	±0.04	540~1130		
3.50~4.50	±0.05	440~1030		
5.00~6.00	±0.05	390~930		
6.00を超えるもの	±0.06	390~930		

〒010-0341 秋田県男鹿市船越字一向207-88
秋田昭和産業株式会社
TEL0185-35-2345 FAX0185-35-2346

秋田昭和産業株式会社

上記注文品は検査の結果、指定の規格に合格していることを証明いたします。

検査証明書

証明書番号 : 359-901949
契約 No. : 07-012-20048 品名 : パーインコイル
出荷依頼書No. : 09311
出荷案内書No. : 060759 規格 : JIS G3112 SD295

認証番号QA0307023

発行日 2024年 8月22日

Page:1/1 1

契約先 : (株)メタルワン鉄鋼製品販売 東北支店
特約店 :
荷受人 : 秋田昭和産業 (株)
工事名 :



北越メタル株式会社

本社:長岡工場 〒940-0028 新潟県長岡市越中三丁目3番1号
三条工場 〒955-0852 新潟県三条市南四町二丁目4番1号

寸 法	規 格 値	項 目	溶鋼番号	数 量	質 量 (kg)	化 学 成 分 (%)														引 張 試 験				曲げ試験	備考																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
						C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Sn	Ni	Mo	V	B	C _{eq}	P _{cm}	試験片番号	降伏点	引張強さ	(1) 伸び			降伏比																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
						× 100			× 1000		× 100				× 1000		× 100				N/mm ²	N/mm ²	%			%																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																	
						27	55	150	50	50												2	295			600	440	16																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
		上限																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

〒010-0341 秋田県男鹿市船越字一向207-88
秋田昭和産業株式会社
TEL 0185-35-2345 FAX 0185-35-2346

注(1) JIS G 3112の異形棒鋼で寸法が呼び名D32を超えるものについては、呼び名3を増すごとに14A号試験片の伸びの規格値からそれぞれ2を減じる。ただし、減じる限度は4とする。
上記ご注文品は検査の結果指定の規格に合格したことを証明します。

品質保証
部
印
長
保品質管理責任者
西原浩
H. Nishihara

R7.4

発行日付 2025/03/14

引継番号	出荷番号	商社No.
00167232	00141341	GK250307-001
		出荷日付
		2025/03/14

鋼材検査証明書

規格 JIS G 3112

得意先: 合鉄産業株式会社 御中
特約店:
需要家: 秋田昭和産業(株) 殿
工事名: 倉入れ

納入先: 秋田昭和産業(株) 殿

共英製鋼株式会社

関東事業所 品質管理課 俊治
品質管理責任者 渡邊
〒300-4111
茨城県土浦市大畑580番地
TEL: 029(862)5531
FAX: 029(862)5115

下記納入品は検査の結果指定の規格に合格していることを証明致します。

品名	製造番号	員数	質量(kg)	引張試験				曲げ試験				化 学 成 分 (%)									
				引張強さ (N/mm ²)	降伏比 (%)	伸び率 (%)	曲げ角度 内側半径					C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu	Mo	V	Req
				295以上	440-600	16以上	180°	27以下	55以下	150以下	50以下	×100	×100	×100	×1000	×1000	×100	×100	×1000	×1000	×100
SD295 D10 4 000m	39423	1,200	2,638	365	495	74	28	GOOD	16	17	64	29	32	9	23	11	3	32			
SD295 D10 6 000m	39385	4,200	14,112	368	485	76	29	GOOD	15	12	67	31	30	10	20	10	4	31			
SD295 D10 6 000m	39416	1,800	6,048	375	504	74	30	GOOD	17	20	76	30	35	10	25	11	4	36			
小計		7,200	22,848																		
合計		7200	22,848																		

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

〒010-0341 秋田県男前町船越字一向207-38
秋田昭和産業株式会社
TEL: 0185-35-2345 FAX: 0185-35-2346

鋼材検査証明書

規格 JIS G 3112

得意先：合鐵産業株式会社 御中

特約店： 秋田昭和産業株式会社
需要家： 倉入れ

納入先：秋田昭和産業(株) 殿

下記納入品は検査の結果指定の規格に合格していることを証明致します。

通関番号	出荷番号	商社No.
00152791	00137126	GK250107-002
		出荷日付
		2025/01/10

共英製鋼株式會社

関東事業所 品質管理課
 品質管理責任者 渡邊 俊治

〒300-4111

茨城県土浦市大畑580番地

TEL: 029 (862) 5531

FAX: 029 (862) 5115

品名	製造番号	員数	質量(kg)	引張試験				曲げ試験	化 学 成 分 (%)									
				降伏点又は 0.2%耐力 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	降伏比 (%)	伸び率 (%)	曲げ角度 内側半径	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Ceq
									×100	×100	×100	×1000	×1000	×100	×100	×1000	×1000	×100
				295以上	440-600	—	16以上	180° 1.50	27以下	55以下	150以下	50以下	50以下	—	—	—	—	—
SD295 D10 6.000m	38277	600	2.016	358	485	74	28	GOOD	15	13	64	29	35	11	21	18	4	32
SD295 D10 6.000m	38283	600	2.016	378	506	75	28	GOOD	17	14	70	28	34	11	24	15	4	35
	小計	1,200	4.032															
SD295 D13 6.000m	38252	900	5.373	358	476	75	25	GOOD	15	13	64	30	35	19	26	18	4	32
SD295 D13 7.500m	38216	1,500	11.190	364	485	75	25	GOOD	15	15	68	28	39	11	26	19	5	33
SD295 D13 7.500m	38235	300	2.238	351	471	75	27	GOOD	14	13	68	33	35	13	20	15	4	31
	小計	2,700	18.801															
原本と相違ないことを証明します ホクエツ工業株式会社 秋田工場																		
7.2 秋田																		
合計		3900	22.833	010-0341 秋田県男鹿市船越字一向207-88														

1/1

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

平010-0341 秋田県男鹿市船越字一向207-88

秋田昭和産業株式会社

TEL 0185-35-2345 FAX 0185-35-2346

5.コンクリート試験管理表

- ①圧縮強度管理図
- ②スランプ管理図
- ③空気量管理図
- ④生コン中の塩化物量測定記録

̄-R管理図

令和 7 年 4 月分

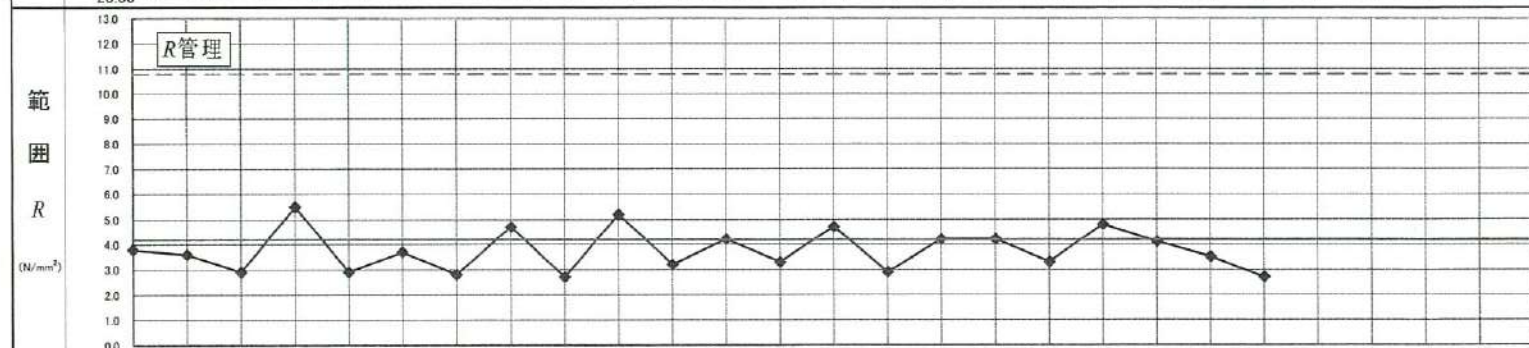
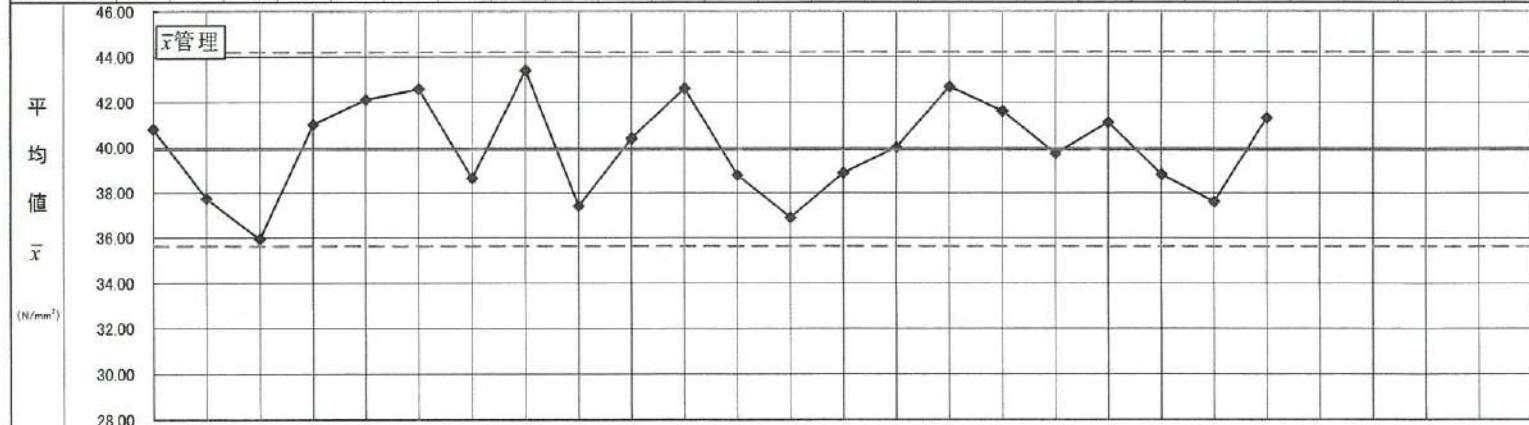
配合No. 21NHスラグ

秋田 工場

工場長	品質管理責任者	品質管理係
		

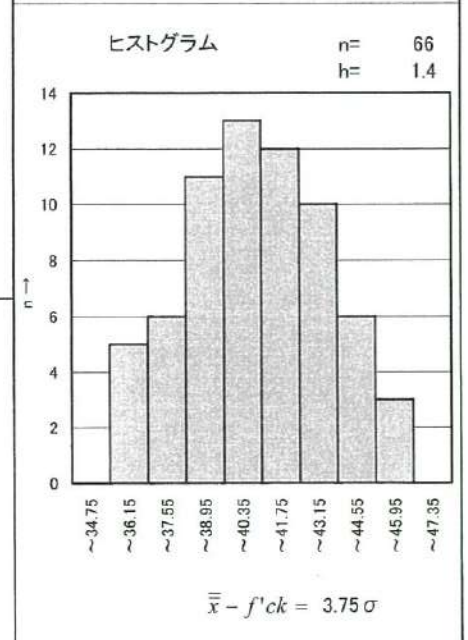
採取月日	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
検査月日	1	2	3	4	7	8	9	10	11	14	15	16	17	18	21	22	23	24	25	28	29	30					
材令	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	(7)	(7)	7				
強度	x_1	42.9	35.5	37.7	44.2	43.4	44.3	39.5	40.9	36.9	43.4	44.6	38.3	37.6	38.1	39.1	41.8	39.5	40.5	38.1	36.3	37.7	42.0				
	x_2	40.4	38.6	34.8	38.7	40.5	40.6	39.6	43.7	36.3	39.6	41.4	36.9	34.9	36.9	39.0	45.2	43.7	37.7	42.9	39.7	39.3	39.6				
	x_3	39.1	39.1	35.3	40.1	42.4	42.8	36.8	45.6	39.0	38.2	41.8	41.1	38.2	41.6	41.9	41.0	41.6	41.0	42.3	40.4	35.8	42.3				
$\bar{x}$		40.80	37.73	35.93	41.00	42.10	42.57	38.63	43.40	37.40	40.40	42.60	38.77	36.90	38.87	40.00	42.67	41.60	39.73	41.10	38.80	37.60	41.30				
R		3.8	3.6	2.9	5.5	2.9	3.7	2.8	4.7	2.7	5.2	3.2	4.2	3.3	4.7	2.9	4.2	4.2	3.3	4.8	4.1	3.5	2.7				
合否判定	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G				

標準 材令	7 日	養生	製品同一養生
設計基準強度	$f'ck =$	30.0	N/mm^2
配合強度	$f'cr =$	39.5	N/mm^2
$\sum x =$	2639.7	$\bar{x} =$	39.995 $Cv =$ 6.66%
$\sum R =$	82.9	$\bar{R} =$	3.77 $\sigma =$ 2.66



$$Cv = \sigma / \bar{x} \times 100$$

$$\sigma = \sqrt{\frac{1}{n-1} \left[\sum x^2 - \frac{(\sum x)^2}{n} \right]}$$



̄管理図

R管理図

$$UCL = \bar{x} + A_2 \bar{R} = 43.852$$

$$UCL = D_4 \bar{R} = 9.71$$

$$LCL = \bar{x} - A_2 \bar{R} = 36.138$$

$$LCL = D_3 \bar{R} = \text{考えない}$$

以下は超過材令換算による。 28日 (37.1,40.5,41.3)、29日 (38.1,39.7,36.2)

n	2	3	前月 データ	$\bar{x} =$	39.910	$UCL =$	44.196	$LCL =$	35.624
A_2	1.88	1.023							
D_4	3.267	2.575							
D_3	-	-							
				$\bar{R} =$	4.19	$UCL =$	10.79	$LCL =$	-

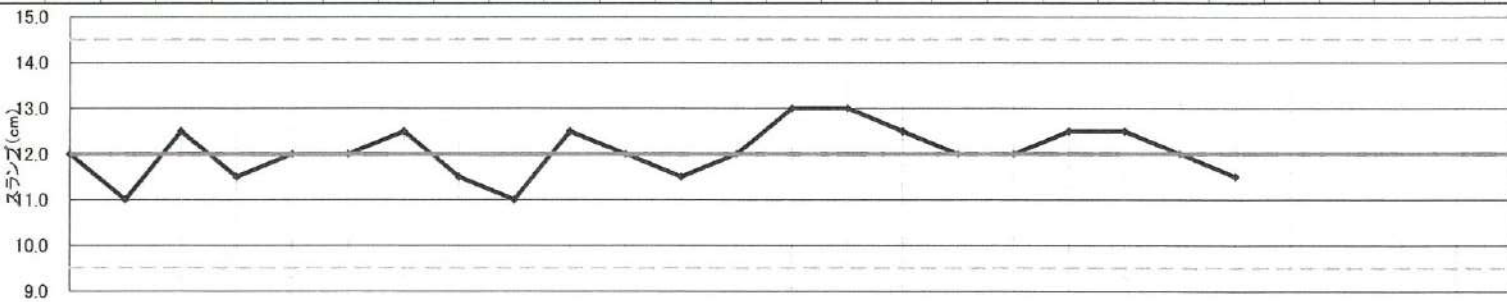
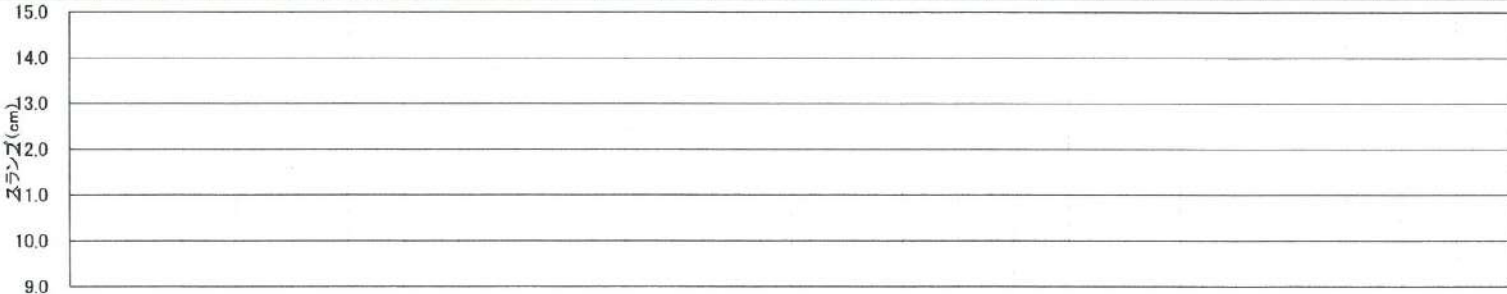
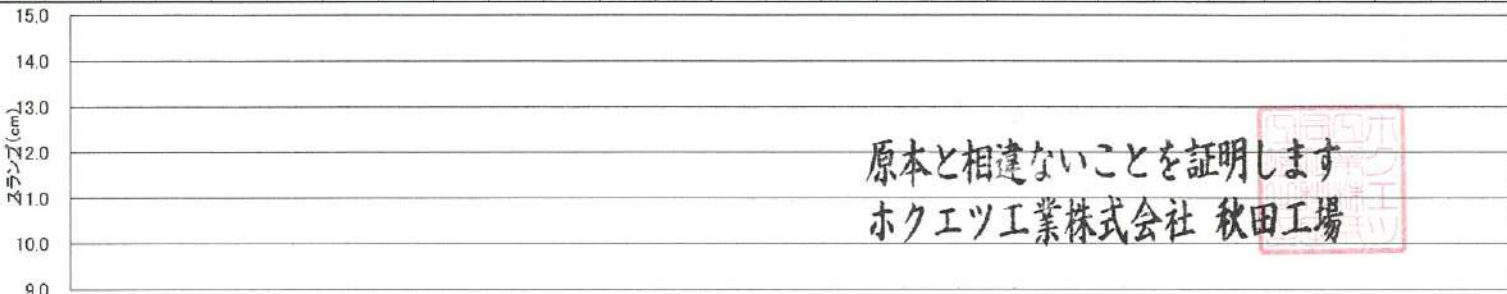
原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

スランプ管理図

7 年 4 月

秋田 工場

工場長	品質管理責任者	品質管理係
		

配合 No.	測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	記事	
21NH スラグ	測定日	1	2	3	4	7	8	9	10	11	14	15	16	17	18	21	22	23	24	25	28	29	30							
	測定値	12.0	11.0	12.5	11.5	12.0	12.0	12.5	11.5	11.0	12.5	12.0	11.5	12.0	13.0	13.0	12.5	12.0	12.0	12.5	12.5	12.0	11.5							
	合否判定	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G							
																											目標値(cm) = 12.0 目標範囲(cm) = ±2.5 検査数 n = 22 平均値 AVGX = 12.05 標準偏差 = 0.55			
	測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	記事	
測定日																														
測定値																														
合否判定																														
																											目標値(cm) = 目標範囲(cm) = 検査数 n = 0 平均値 AVGX = #DIV/0! 標準偏差 = #DIV/0!			
	測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	記事	
	測定日																													
	測定値																													
	合否判定																													
																											目標値(cm) = 目標範囲(cm) = 検査数 n = 0 平均値 AVGX = #DIV/0! 標準偏差 = #DIV/0!			

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

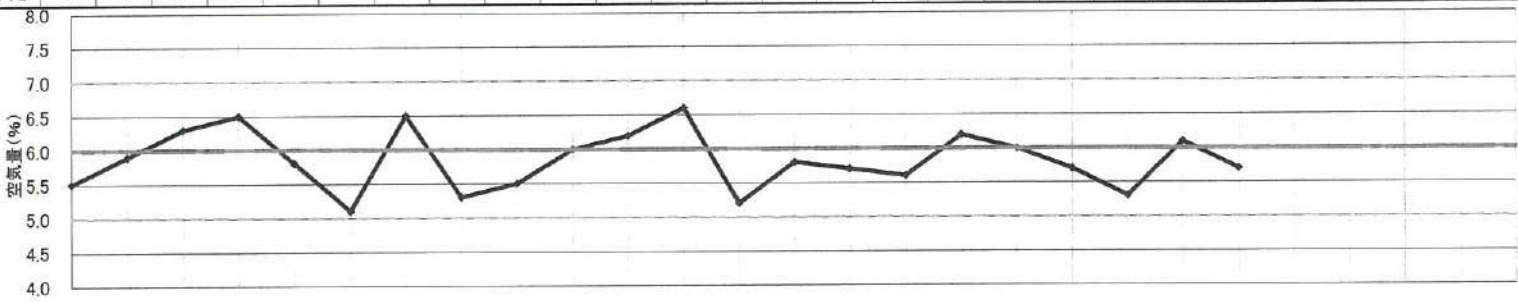
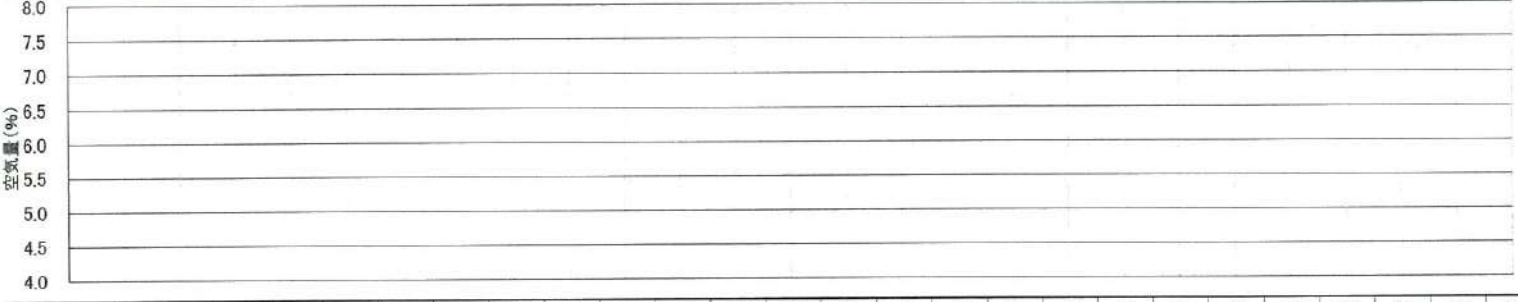
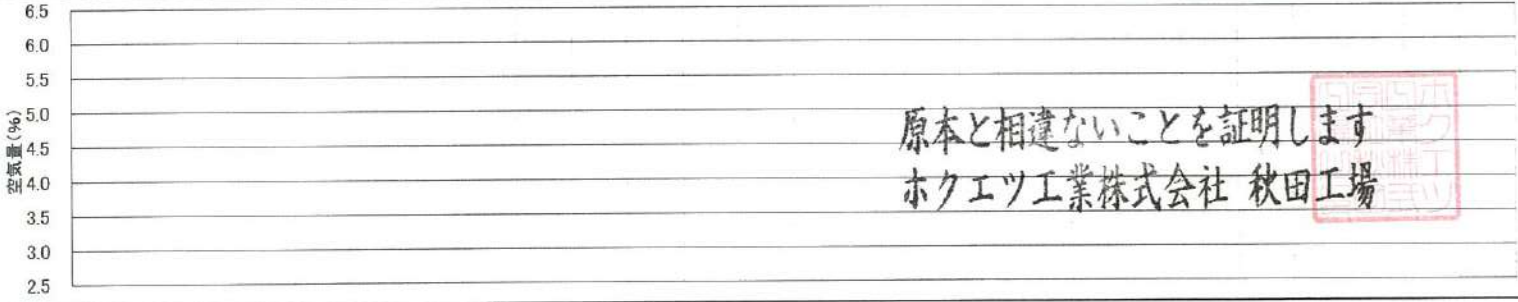
R7.4

空気量管理図

7 年 4 月

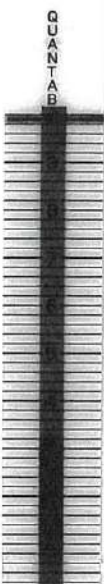
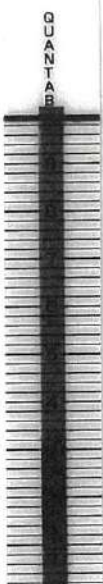
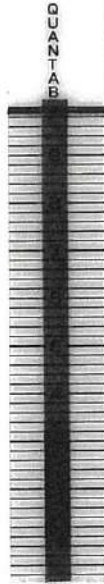
秋田 工場

工場長	品質管理責任者	品質管理係
		

配合 No.	測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	記事
	測定日	1	2	3	4	7	8	9	10	11	14	15	16	17	18	21	22	23	24	25	28	29	30						
	測定値	5.5	5.9	6.3	6.5	5.8	5.1	6.5	5.3	5.5	6.0	6.2	6.6	5.2	5.8	5.7	5.6	6.2	6.0	5.7	5.3	6.1	5.7						
	合否判定	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G						
21N Hスラグ																												記事 目標値(%) = 6.0 目標範囲(%) = ±1.0 検査数 n = 22 平均値 AVGX = 5.84 標準偏差 = 0.43	
配合 No.	測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	記事
	測定日																												
	測定値																												
	合否判定																												
																												記事 目標値(%) = 目標範囲(%) = 検査数 n = 0 平均値 AVGX = #DIV/0! 標準偏差 = #DIV/0!	
配合 No.	測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	記事
	測定日																												
	測定値																												
	合否判定																												
																												記事 目標値(%) = 目標範囲(%) = 検査数 n = 0 平均値 AVGX = #DIV/0! 標準偏差 = #DIV/0!	
	原本と相違ないことを証明します ホクエツ工業株式会社 秋田工場																												

生コンクリート中の塩化物量測定記録

品質管理責任者	品質管理係
	

測定年月日		R7年 4月 17日			資料添付		
測定工場名		秋田工場			No.1  No.2  No.3 		
測定者		金 啓一					
塩分濃度計		カンタブ (標準品)					
配合	No.	21NH スラグ					
	適用品種	振動詰製品					
	単位水量	148 (kg/m ³)					
カンタブの読み		No.1	No.2	No.3			
		検出限度以下	検出限度以下	検出限度以下			
塩化物量	換算値	0.035 以下	0.035 以下	0.035 以下			
	平均換算値	0.035					
	測定値	平均換算値/100×単位水量					
		0.052 (kg/m ³)					
判定基準		0.30 kg/m ³ 以下					
判定		合格 / 不合格					
備考							

カンタブ 標準品 換算表

Lot No.881084

コンクリート用

カンタブの読み	塩化物イオン (%)	カンタブの読み	塩化物イオン (%)	カンタブの読み	塩化物イオン (%)
2.3	0.035	4.4	0.085	6.5	0.271
2.4	0.036	4.5	0.090	6.6	0.285
2.5	0.037	4.6	0.095	6.7	0.299
2.6	0.038	4.7	0.101	6.8	0.315
2.7	0.039	4.8	0.106	6.9	0.331
2.8	0.041	4.9	0.113	7.0	0.347
2.9	0.042	5.0	0.119	7.1	0.365
3.0	0.044	5.1	0.126	7.2	0.382
3.1	0.045	5.2	0.133	7.3	0.401
3.2	0.047	5.3	0.141	7.4	0.420
3.3	0.049	5.4	0.149	7.5	0.440
3.4	0.051	5.5	0.158	7.6	0.460
3.5	0.054	5.6	0.167	7.7	0.482
3.6	0.056	5.7	0.177	7.8	0.503
3.7	0.059	5.8	0.187	7.9	0.526
3.8	0.062	5.9	0.197	8.0	0.550
3.9	0.065	6.0	0.208	8.1	0.574
4.0	0.068	6.1	0.219	8.2	0.599
4.1	0.072	6.2	0.231	8.3	0.624
4.2	0.075	6.3	0.244	8.4	0.651
4.3	0.080	6.4	0.257	8.5	0.678

◎ 太平洋マテリアル株式会社

原本と相違ないことを証明します

ホクエツ工業株式会社 秋田工場

6.試験機公正証明書

①圧縮強度試験機

②外圧強度試験機

③トレーサビリティ体系

総数 5 頁のうち 1 頁
校正証明書番号 M-25074

校 正 証 明 書

顧 客 名	ホクエツ工業 株式会社 秋田工場
顧 客 住 所	秋田県秋田市河辺戸島字野田158
名 称	油圧式一軸試験機
型 式	外圧
能 力	圧縮:250 kN
製 造 番 号	3151
試 験 機 番 号	09-C-049
製 造 年 月	1979年6月
製 造 者 名	淡水機械 株式会社
検 証 報 告 書 番 号	m-25074
力 指 示 計	アナログ (目盛板と指針)
セ ン サ ー 種 類	計測ラム・シリンダー
セ ン サ ー 識 別	無し
総 レ ン ジ 数	3R : 250, 100, 50 kN
校 正 レ ン ジ	圧縮 : 250, 100, 50 kN
校 正 方 法	JIS B 7721:2018 (ISO 7500-1:2015) による
実 施 条 件	2頁のとおり
トランスファスタンダード	3頁のとおり
校 正 結 果	4~5頁のとおり
受 付 年 月 日	2025年4月2日
校 正 年 月 日	2025年4月11日
校 正 実 施 場 所	秋田県秋田市河辺戸島字野田158

校正結果は以上のとおりであることを証明する

2025年4月14日

秋田県大仙市大曲丸子町8-1

株式会社 増井商会

代表 増井龍一

計量士登録番号第13345号 増 井 耕 太

この証明書は、日本産業規格に基づくものであり使用した校正機器は国家標準にトレーサブルな標準値が付与されております。
発行機関の書面による承認なしにこの証明書の一部のみを複製して用いることは禁じられています。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

確 認	格 格
17年4月8日	金

佐藤

総数 5 頁のうち 2 頁
校正証明書番号 M-25074

校正の実施条件

- 1) 一軸試験機の校正は、3頁に記載した圧縮用力計をトランスファスタンダードとして用い、一軸試験機の力伝達系を含む力測定系全体に圧縮力を作用させて実施した。
- 2) 予備負荷の回数は 3回である。
- 3) 校正を行う最小レンジでは、ピストンの位置を 20 % 40 % 60 % に変更して実施した。
- 4) 予備負荷及び各負荷サイクルの間の待機時間は、1分である。
- 5) 力計の指示値の測定は、負荷が試験力に達すると同時に行った。
- 6) 力計の位置変更をせず実施した。
- 7) 附属品の評価は、最小レンジにおいて実施した。
- 8) 一軸試験機及び校正に必要な機器等は、校正を始める1時間前からすべての校正が終了するまで連続した通電が行われた。
- 9) 校正実施場所の温度は 16.8 °C~19.6 °C、湿度は 70.0 %±3.0 %、気圧は 1007 hPaであった。
なお、各測定シリーズを校正中の温度変動は2 °C以内であった。
- 10) 一般検査において異常は認められなかった。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 3 頁
校正証明書番号 M-25074

校正に使用したトランスファスタンダード

管 理 番 号	LC-06
名称 及び 器物番号	ロードセル:No. AHG07007
校 正 証 明 書番号	53-2373454-1
型式 及び 定格容量	CLJ-300KNB: (300 kN)
指示計型式及び番号	SCOUT55:No. 095080008
不確かさ及び 等 級	20 kN～ 300 kN 相対拡張不確かさ($k=2$) 0.05 % 1 級 60 kN～ 300 kN 相対拡張不確かさ($k=2$) 0.038 % 0.5級
校 正 温 度	23 °C
校 正 年 月 日	2023年11月16日
内挿校正式の有無	あり
指示装置との組合せ	組合わせ校正

管 理 番 号	LC-05
名称 及び 器物番号	ロードセル:No. AHE08006
校 正 証 明 書番号	53-2361001-1
型式 及び 定格容量	CLJ-100KNB: (100 kN)
指示計型式及び番号	SCOUT55:No. 102489011
不確かさ及び 等 級	4 kN～ 100 kN 相対拡張不確かさ($k=2$) 0.06 % 1 級
校 正 温 度	22.9 °C
校 正 年 月 日	2024年3月29日
内挿校正式の有無	あり
指示装置との組合せ	組合わせ校正

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約95%に相当する。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 4 頁
校正証明書番号 M-25074

校正結果

レンジ容量 : 250 kN 等級 (参考) 1

試験力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	(参考)				トランスファ スタンダード 管理番号
			相対 繰返し 誤差 $b(\%)$	相対 ゼロ 誤差 $f_0(\%)$	相対 分解能 $a(\%)$	相対 往復 誤差 $v(\%)$	
50.0	0.14	0.22	0.06	0.00	0.20	0.10	LC-06
100.0	0.02	0.22	0.07	0.00	0.10	0.18	LC-06
150.0	-0.08	0.22	0.04	0.00	0.07	0.04	LC-06
200.0	-0.35	0.22	0.00	0.00	0.05	0.09	LC-06
250.0	-0.69	0.22	0.05	0.00	0.04	-	LC-06

レンジ容量 : 100 kN 等級 (参考) 1

試験力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	(参考)				トランスファ スタンダード 管理番号
			相対 繰返し 誤差 $b(\%)$	相対 ゼロ 誤差 $f_0(\%)$	相対 分解能 $a(\%)$	相対 往復 誤差 $v(\%)$	
20.0	0.14	0.22	0.03	0.00	0.20	-	LC-05
40.0	0.07	0.22	0.01	0.00	0.10	-	LC-05
60.0	-0.01	0.22	0.02	0.00	0.07	-	LC-05
80.0	-0.27	0.22	0.04	0.00	0.05	-	LC-05
100.0	-0.60	0.22	0.00	0.00	0.04	-	LC-05

上記の拡張不確かさは信頼の水準約95 %に相当し、包含係数 k は2である。
拡張不確かさは、JCG204S21 不確かさの見積もりに関するガイド(力/一軸試験機)に従って算出した。
相対指示誤差の決定は、JIS B 7721:2018の6.4.5項、6.4.8項及び6.5項、相対分解能の決定は同6.2項及び6.3項、等級分類の判定基準は同6.4.6項、6.4.7項及び7項による。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 5 頁
校正証明書番号 M-25074

校正結果

レンジ容量 : 50 kN 等級 (参考) 1 ✓

試験力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	(参考)				トランスファ スタンダード 管理番号
			相対 繰返し 誤差 $b(\%)$	相対 ゼロ 誤差 $f_0(\%)$	相対 分解能 $a(\%)$	相対 往復 誤差 $v(\%)$	
5.0	0.06	0.41	0.40	0.00	0.40	0.88	LC-05
10.0	0.25	0.22	0.07	0.00	0.20	0.17	LC-05
20.0	0.12	0.22	0.06	0.00	0.10	0.12	LC-05
30.0	-0.01	0.22	0.01	0.00	0.07	0.16	LC-05
40.0	-0.26	0.22	0.02	0.00	0.05	0.18	LC-05
50.0	-0.68	0.22	0.04	0.00	0.04	-	LC-05

上記の拡張不確かさは信頼の水準約95 %に相当し、包含係数 k は2である。
拡張不確かさは、JCG204S21 不確かさの見積もりに関するガイド(力/一軸試験機)に従って算出した。
相対指示誤差の決定は、JIS B 7721:2018の6.4.5項、6.4.8項及び6.5項、相対分解能の決定は同6.2項及び6.3項、等級分類の判定基準は同6.4.6項、6.4.7項及び7項による。

以下余白

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



JIS B 7721 : 2018 5項 メンテナンス前の測定シリーズ 検証結果
(ISO 7500-1 : 2015)

型 式 : 外圧 油圧式圧縮試験機
能 力 : 圧縮 : 250kN
製造番号 : 3151
製 造 者 : 淡水機械株式会社

検証番号 : 25074

顧客名 : ホクエツ工業株式会社 秋田工場

検 証 日 : 2025年4月11日

レンジ: 1				相対誤差(%)		トランスファ 標準器	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定① [0°]	指示 q 許容値	ゼロ f_0 許容値		
			増加	±1.0	±0.1	管理番号	
250	50	49.98	50.04	-0.12	①	LC-06	1
	100	99.98	100.09	-0.11	0.00	LC-06	
	150	150.00	150.25	-0.17		LC-06	
	200	200.03	200.82	-0.40		LC-06	
	250	250.06	251.86	-0.72		LC-06	
分解能 (kN)							
0.1	指示計のゼロ戻り (kN)		0.0	14.7	試験温度 (°C)		

レンジ: 2				相対誤差(%)		トランスファ 標準器	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定① [0°]	指示 q 許容値	ゼロ f_0 許容値		
			増加	±1.0	±0.1	管理番号	
100	20	19.98	19.92	0.30	①	LC-05	1
	40	39.98	39.94	0.08	0.00	LC-05	
	60	59.97	59.97	0.01		LC-05	
	80	79.98	80.18	-0.25		LC-05	
	100	99.98	100.61	-0.63		LC-05	
分解能 (kN)							
0.04	指示計のゼロ戻り (kN)		0.00	14.5	試験温度 (°C)		

レンジ: 3				相対誤差(%)		トランスファ 標準器	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定① [0°]	指示 q 許容値	ゼロ f_0 許容値		
			増加	±1.0	±0.1	管理番号	
50	5	4.997	4.987	0.20	①	LC-05	1
	10	9.992	9.974	0.18	0.00	LC-05	
	20	19.983	19.957	0.13		LC-05	
	30	29.978	29.981	-0.01		LC-05	
	40	39.975	40.090	-0.29		LC-05	
分解能 (kN)	50	49.9740	50.347	-0.74		LC-05	
0.02	指示計のゼロ戻り (kN)		0.00	14.5	試験温度 (°C)		

*等級は 測定した「相対指示誤差」、「相対ゼロ誤差」による
部分判定です。

*相対誤差の許容値は1等級のものを記載しています。

*測定値には、温度補正を施しています。

検証者	増井航平		増井丈二	
-----	------	---	------	---

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

株式会社 増井 商 会

総数 5 頁のうち 1 頁

校正証明書番号 M-25075

校正証明書

顧客名	住所	名称	ホクエツ工業 株式会社 秋田工場
型式		油圧式	秋田県秋田市河辺戸島字野田158
能力		アムスラー	
製造番号		圧縮:1000 kN	
試験機番号		3152	
製造年		09-C-048	
製造者		1979年6月	
検査報告書番号		名	淡水機械 株式会社
力指示		計	m-25075
センサー種類		別	アナログ (目盛板と指針)
センサー識別		別	計測ラム・シリンダー
総レンジ		数	無し
校正レンジ		数	4R : 1000, 500, 250, 100 kN
校正方法			圧縮 : 1000, 500, 250, 100 kN
実施条件			JIS B 7721:2018(ISO 7500-1:2015)による
トランスファスタンダード			2頁のとおり
校正結果			3頁のとおり
受付年月日			4~5頁のとおり
校正年月日			2025年4月2日
校正実施場所			2025年4月11日
			秋田県秋田市河辺戸島字野田158

校正結果は以上のとおりであることを証明する

2025年4月14日

秋田県大仙市大曲丸子町8-

株式会社 増井商会

代表 増井龍一

計量士登録番号第13345号 増井耕太

この証明書は、日本産業規格に基づくものであり使用した校正機器は国家標準にトレーサブルな標準値が付与されております。

発行機関の書面による承認なしにこの証明書の一部のみを複製して用いることは禁じられています。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

確認	合格
7年4月18日	金

佐藤

総数 5 頁のうち 2 頁
校正証明書番号 M-25075

校正の実施条件

- 1) 一軸試験機の校正は、3頁に記載した圧縮用力計をトランスファスタンダードとして用い、一軸試験機の力伝達系を含む力測定系全体に圧縮力を作用させて実施した。
- 2) 予備負荷の回数は 3回である。
- 3) 校正を行う最小レンジでは、ピストンの位置を 20 % 40 % 60 % に変更して実施した。
- 4) 予備負荷及び各負荷サイクルの間の待機時間は、1分である。
- 5) 力計の指示値の測定は、負荷が試験力に達すると同時に行った。
- 6) 力計の位置変更をせず実施した。
- 7) 附属品の評価は、最小レンジにおいて実施した。
- 8) 一軸試験機及び校正に必要な機器等は、校正を始める1時間前からすべての校正が終了するまで連続した通電が行われた。
- 9) 校正実施場所の温度は 20.0 °C～22.7 °C、湿度は 61.0 %±1.0 %、気圧は 1006 hPaであった。
なお、各測定シリーズを校正中の温度変動は2 °C以内であった。
- 10) 一般検査において異常は認められなかった。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 3 頁
校正証明書番号 M-25075

校正に使用したトランスファスタンダード

管 理 番 号	LC-07
名称 及び 器物番号	ロードセル:No. AHI07008
校 正 証 明 書番号	53-2373454-2
型式 及び 定格容量	CLJ-1MNB: (1000 kN)
指示計型式及び番号	SCOUT55:No. 095080008
不確かさ及び 等 級	40 kN～ 1000 kN 相対拡張不確かさ($k=2$) 0.057 % 1 級
校 正 温 度	23.1 °C
校 正 年 月 日	2023年11月16日
内挿校正式 の 有無	あり
指示装置との組合せ	組合わせ校正

管 理 番 号	LC-06
名称 及び 器物番号	ロードセル:No. AHG07007
校 正 証 明 書番号	53-2373454-1
型式 及び 定格容量	CLJ-300KNB: (300 kN)
指示計型式及び番号	SCOUT55:No. 095080008
不確かさ及び 等 級	20 kN～ 300 kN 相対拡張不確かさ($k=2$) 0.05 % 1 級 60 kN～ 300 kN 相対拡張不確かさ($k=2$) 0.038 % 0.5級
校 正 温 度	23 °C
校 正 年 月 日	2023年11月16日
内挿校正式 の 有無	あり
指示装置との組合せ	組合わせ校正

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約95%に相当する。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 4 頁
校正証明書番号 M-25075

校正結果

レンジ容量 : 1000 kN 等級 (参考) 1

試験力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	(参考)				トランスファ スタンダード 管理番号
			相対 繰返し 誤差 $b(\%)$	相対 ゼロ 誤差 $f_0(\%)$	相対 分解能 $a(\%)$	相対 往復 誤差 $v(\%)$	
200.0	0.33	0.22	0.04	0.00	0.20	0.32	LC-07
400.0	0.11	0.22	0.01	0.00	0.10	0.28	LC-07
600.0	-0.03	0.22	0.04	0.00	0.07	0.16	LC-07
800.0	-0.24	0.22	0.02	0.00	0.05	0.13	LC-07
1000.0	-0.55	0.22	0.00	0.00	0.04	-	LC-07

レンジ容量 : 500 kN 等級 (参考) 1

試験力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	(参考)				トランスファ スタンダード 管理番号
			相対 繰返し 誤差 $b(\%)$	相対 ゼロ 誤差 $f_0(\%)$	相対 分解能 $a(\%)$	相対 往復 誤差 $v(\%)$	
100.0	0.17	0.22	0.04	0.00	0.20	-	LC-07
200.0	0.21	0.22	0.02	0.00	0.10	-	LC-07
300.0	0.02	0.22	0.03	0.00	0.07	-	LC-07
400.0	-0.17	0.22	0.03	0.00	0.05	-	LC-07
500.0	-0.49	0.22	0.01	0.00	0.04	-	LC-07

上記の拡張不確かさは信頼の水準約95 %に相当し、包含係数 k は2である。
拡張不確かさは、JCG204S21 不確かさの見積もりに関するガイド(力/一軸試験機)
に従って算出した。

相対指示誤差の決定は、JIS B 7721:2018の6.4.5項、6.4.8項及び6.5項、相対分解
能の決定は同6.2項及び6.3項、等級分類の判定基準は同6.4.6項、6.4.7項及び7項に
よる。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 5 頁
校正証明書番号 M-25075

校正結果

レンジ容量 : 250 kN 等級 (参考) 1

試験力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	(参考)				トランスファ スタンダード 管理番号
			相対 繰返し 誤差 $b(\%)$	相対 ゼロ 誤差 $f_0(\%)$	相対 分解能 $a(\%)$	相対 往復 誤差 $v(\%)$	
50.0	0.19	0.22	0.04	0.00	0.20	-	LC-06
100.0	0.23	0.22	0.03	0.00	0.10	-	LC-06
150.0	0.14	0.22	0.02	0.00	0.07	-	LC-06
200.0	-0.02	0.22	0.01	0.00	0.05	-	LC-06
250.0	-0.40	0.22	0.02	0.00	0.04	-	LC-06

レンジ容量 : 100 kN 等級 (参考) 1

試験力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	(参考)				トランスファ スタンダード 管理番号
			相対 繰返し 誤差 $b(\%)$	相対 ゼロ 誤差 $f_0(\%)$	相対 分解能 $a(\%)$	相対 往復 誤差 $v(\%)$	
20.0	0.16	0.28	0.60	0.00	0.20	0.85	LC-06
40.0	0.47	0.22	0.28	0.00	0.10	0.40	LC-06
60.0	0.39	0.22	0.24	0.00	0.07	0.28	LC-06
80.0	0.25	0.22	0.18	0.00	0.05	0.16	LC-06
100.0	-0.16	0.22	0.04	0.00	0.04	-	LC-06

上記の拡張不確かさは信頼の水準約95 %に相当し、包含係数 k は2である。
拡張不確かさは、JCG204S21 不確かさの見積もりに関するガイド(力／一軸試験機)に従って算出した。
相対指示誤差の決定は、JIS B 7721:2018の6.4.5項、6.4.8項及び6.5項、相対分解能の決定は同6.2項及び6.3項、等級分類の判定基準は同6.4.6項、6.4.7項及び7項による。

以下余白

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



JIS B 7721 : 2018 5項 メンテナンス前の測定シリーズ 検証結果
(ISO 7500-1 : 2015)

型 式 : アムスラー型 油圧式圧縮試験機

能 力 : 圧縮 : 1000 kN

製造番号 : 3152

製造者 : 淡水機械㈱

検証番号 : 25075

顧客名 : ホクエツ工業株式会社 秋田工場

検証日 : 2025年4月11日

レンジ: 1

容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	相対誤差(%)			トランスファ 標準器 管理番号	*等級
			測定①	指示 q	ゼロ f_0		
			[0°] 増加	許容値 ± 1.0	許容値 ± 0.1		
1000	200	200.34	200.35	-0.01	①	LC-07	1
	400	400.61	401.15	-0.14	0.00	LC-07	
	600	600.83	601.98	-0.19		LC-07	
	800	801.00	803.87	-0.36		LC-07	
	1000	1001.12	1007.86	-0.67		LC-07	
分解能 (kN)							
0.4	指示計のゼロ戻り (kN)		0.0	15.0	試験温度 (°C)		

レンジ: 2

容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	相対誤差(%)			トランスファ 標準器 管理番号	*等級
			測定①	指示 q	ゼロ f_0		
			[0°] 増加	許容値 ± 1.0	許容値 ± 0.1		
500	100	100.17	100.13	0.04	①	LC-07	1
	200	200.34	200.02	0.16	0.00	LC-07	
	300	300.48	300.53	-0.02		LC-07	
	400	400.61	401.50	-0.22		LC-07	
	500	500.73	503.46	-0.54		LC-07	
分解能 (kN)							
0.2	指示計のゼロ戻り (kN)		0.0	15.0	試験温度 (°C)		

レンジ: 3

容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	相対誤差(%)			トランスファ 標準器 管理番号	*等級
			測定①	指示 q	ゼロ f_0		
			[0°] 増加	許容値 ± 1.0	許容値 ± 0.1		
250	50	49.98	49.92	0.12	①	LC-06	1
	100	99.98	99.66	0.32	0.00	LC-06	
	150	150.00	149.68	0.21		LC-06	
	200	200.03	200.04	-0.01		LC-06	
	250	250.06	251.18	-0.45		LC-06	
分解能 (kN)							
0.1	指示計のゼロ戻り (kN)		0.0	14.8	試験温度 (°C)		

レンジ: 4

容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	相対誤差(%)			トランスファ 標準器 管理番号	*等級
			測定①	指示 q	ゼロ f_0		
			[0°] 増加	許容値 ± 1.0	許容値 ± 0.1		
100	20	19.99	19.95	0.21	①	LC-06	1
	40	39.98	39.84	0.36	0.00	LC-06	
	60	59.98	59.77	0.34		LC-06	
	80	79.98	79.84	0.17		LC-06	
	100	99.98	100.38	-0.40		LC-06	
分解能 (kN)							
0.04	指示計のゼロ戻り (kN)		0.00	14.7	試験温度 (°C)		

*等級は 測定した「相対指示誤差」、「相対ゼロ誤差」による
部分判定です。

*相対誤差の許容値は1等級のものを記載しています。

*測定値には、温度補正を施しています。

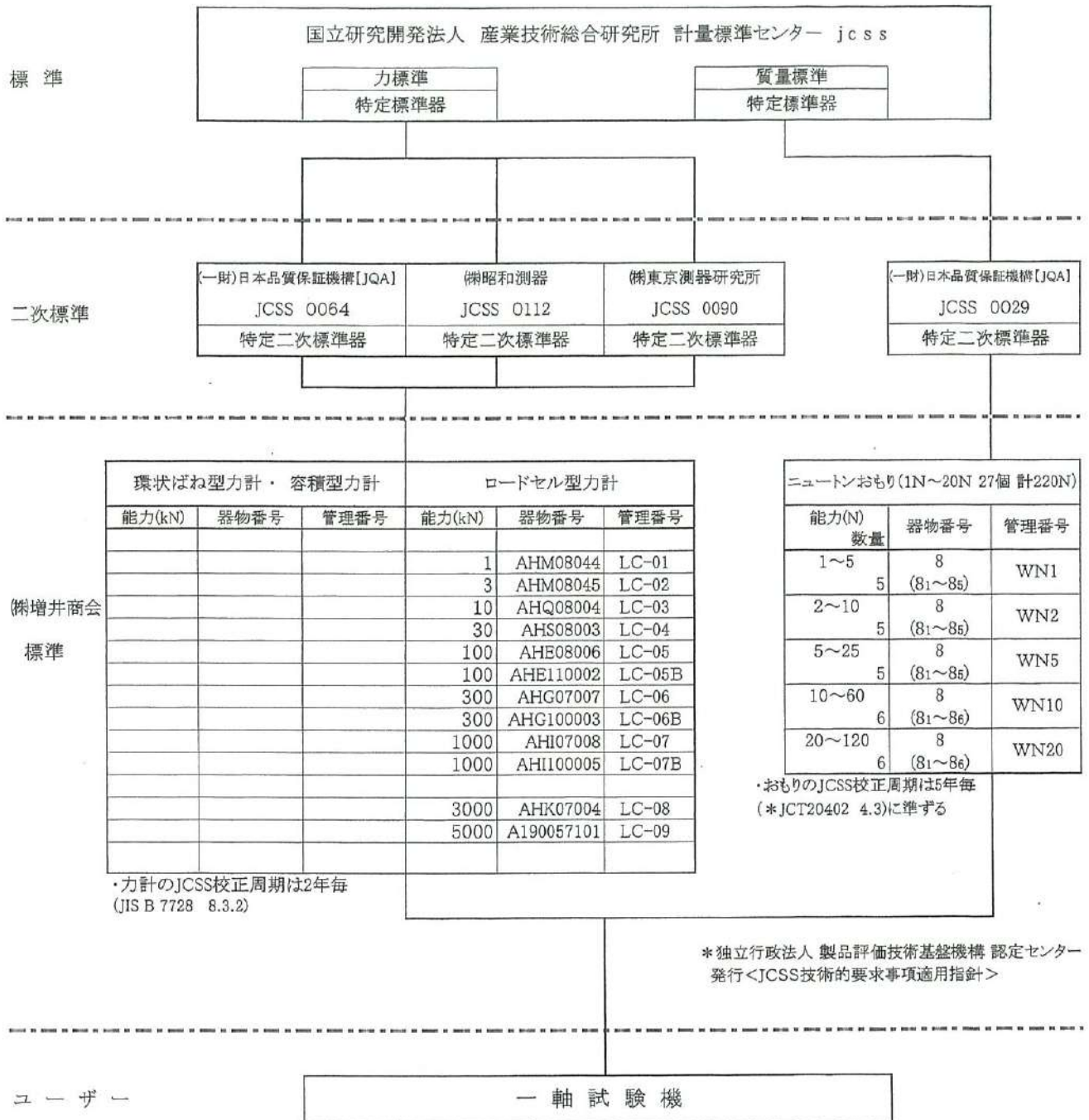
検証者	増井 丈二		増井 航平	
-----	-------	---	-------	---

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

株式会社 増井 商 会

一軸試験機のトレーサビリティ体系

241201



校正に使用した標準器は上記体系図のとおり国家標準にトレーサブルである。

株式会社 増井 商



2025 年 4 月 11 日

代表 増井 龍

計量士 No13345 増井 耕太



*校正に使用した標準器は校正証明書に記載されています。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



圧縮試験機 耐圧盤検査成績書

No 25 053

依頼者 ホクエツ工業 株式会社 秋田工場 殿

〒014-0041秋田県大仙市大曲丸子町8-12

株式会社 増井 商会

Tel 0187-62-3415 Fax 0187-62-0966

最大容量 1000kN 製造番号 3152

適用規格	JIS B 7721	検査年月日	2025年4月11日	測定者	増井 K
		検査場所	ホクエツ工業 株式会社 秋田工場		

	名 称		測定能力	製造者	製造番号	校正周期	有効期限
検査機器	平面度検査器	ダイヤルゲージ	0.001～1mm	(株)ミットヨ	FAP204	3年	2026年12月31日
	硬さ試験機(ショア式D型)		0～95HS	(株)仲井精機	20691	5年	2029年9月30日
	デジタル角度計		0.01～90.0°	(株)ミットヨ	000631	3年	2027年1月31日

検査項目		平面度(mm)	硬さ(HRC)	*(HS)	球面座回転角(°)
(許容値)		0.010 以内	55 以上	(73.2)	3 以上
【上側】	測定値	0.005	59	79.5	4.6
	部分判定	合	合		合
				総合判定	合
【下側】	測定値	0.005	55	73.2	
	部分判定	合	合		
				総合判定	合

* 硬さは5ポイント測定した平均値です。

備考; *JIS B 7721 附属書Bによる。

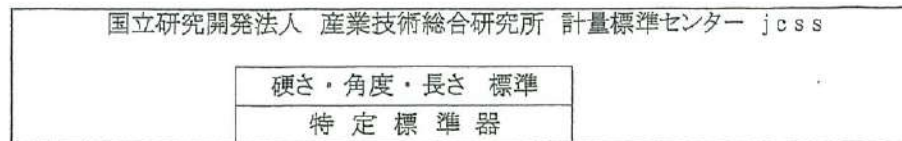
* 硬さは、ショアD型(HS)で測定し、ロックウェルCスケール(HRC)に換算して記載している。

確 認	
7年4月18日	金

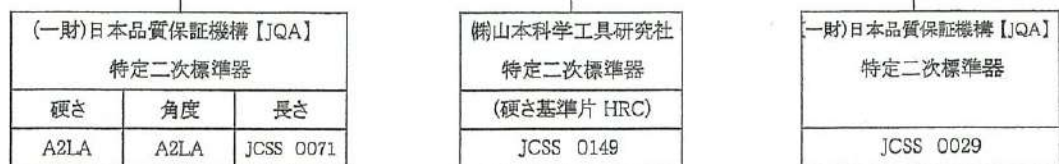


原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

標準



二次標準



増井商会 標準



* ショア硬さ試験機のJC S S・A2LA校正周期は5年毎。

* デジタル角度計、ダイヤルゲージのJC S S・A2LA校正周期は3年毎。

ユーザー

試験機耐圧盤の検査 (JIS B 7721)

検査に使用した測定器具は上記体系図のとおり国家標準にトレーサブルである。

株式会社 増 井 商

代表 増 井 龍

計量士 No13345 増 井 耕 太

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場