

目 次

1. 工場認定書
2. JIS 認証書
3. 配合計画書 (No,21)
 - 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
 - ③水
 - ④混和剤
 - 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

株式会社ホクエツ秋田

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-01-1

認定工場 株式会社ホクエツ秋田 大館工場

所在地 秋田県大館市二井田字前田野37-1

有効期間 令和6年7月1日～令和7年3月31日

認定日 令和6年7月1日 この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場

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

2. JIS 認証書

発効日：2022年1月12日



Certification for Japanese Industrial Standards

日本産業規格適合性認証書

株式会社ホクエツ秋田 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：TC0206024

認証取得者の氏名及び名称：株式会社ホクエツ秋田
住 所：秋田県秋田市河辺戸島字野田 158

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：株式会社ホクエツ秋田 大館工場
所 在 地：秋田県大館市二井田字前田野 37-1

「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：2007年1月12日
有 効 期 限：2025年1月11日

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場



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 福水健文





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:TC0206024)

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
用排水路類	フリューム

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。

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田 大館 工場



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



3.配合計画書

- ①配合計画書 (No,21)
- 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: No.21 ・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 ^① 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量(kg/m ³)							
					水	セメント	-	細骨材		粗骨材	混和剤	
					W	C	-	S ₁	S ₂	G ₁	減水剤	AE剤
13	12.0±2.5	4.5±1.5	42	38	148	350	-	489	205	1156	2.45	0.061

※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)		1日	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 以上	60min 以上	10h 以下	良	-	12.5 以上	22.5 以上	42.5 以上	5.0 以下	3.5 以下	5.0 以下	0.75 以下	0.035 以下
早強ポルトランドセメント		3300 以上	45min 以上	10h 以下	良	10 以上	20 以上	32.5 以上	47.5 以上	5.0 以下	3.5 以下	5.0 以下	0.75 以下	0.02 以下

(骨材)

種類		砕砂(S1)			—		細砂(S2)			砕石1305(G1)		
産地		仙北市西木町			—		能代市浅内			大館市粕田		
寸法		ふるいを通るものの質量百分率(%)										
種類		20	15	13	10	5	2.5	1.2	0.6	0.3	0.15	
粒度	砕砂(S1)	—	—	—	100	90～100	80～100	50～90	25～65	10～35	2～10	
	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
	細砂(S2)	—	—	—	100	90～100	80～100	70～100	60～100	40～75	0～10	
	砕石(G1)	—	100	85～100	—	0～15	0～5	—	—	—	—	
品種	項目	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	
	種類	(g/cm ³)	(%)	(%)		(%)			(%)			
	砕砂(S1)	2.5以上	3.0以下	54以上		—	—		2.8±2.0		2.82～3.12	
	—	—	—	—		—	—		—		—	
	細砂(S2)	2.5以上	3.5以下	—		1.0以下	標準色より淡い		3.0以下		1.34～1.72	
	砕石(G1)	2.5以上	3.0以下	56以上(2005として)		—	—		1.2±1.0		5.77～6.35	

(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-S)		1.048~1.088	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: 青森昭和産業(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					

(株)ホクエツ秋田 大館工場

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場



アルカリ骨材反応抑制対策について

国土交通省「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
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 1 項～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、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。

(株)ホクエツ秋田 大館工場

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場





2242

コンクリート中のアルカリ総量計算

6年 9月分

工場長	品質管理責任者	品質管理係

(株)ホクエツ秋田 大館工場

1. 配 合 (示方配合表による) (kg/m³)

配合 No	21			
単位セメント量	350			
単位細骨材量 (S1)	489			
単位細骨材量 (S2)	205			
単位細骨材量 (S3)				
単位減水剤量	2.45			
単位AE剤量	0.061			

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	4月分	5月分	6月分	7月分	8月分	9月分	6ヶ月間の最大値
普通セメント	0.56	0.55	0.53	0.54	0.55	0.55	0.56
早強セメント	0.51	0.53	0.51	0.50	0.52	0.52	0.53

(%)

材料名	セメント	混和材	減水剤	AE剤
全アルカリ量	0.56	—	1.1	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ヶ月間の最大値です。
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) 細砂		—
塩化物量 (NaCl)	0.012	0.000		—

4. アルカリ総量計算結果 (JIS A 5308:2009 附属書Bによる)

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

R_c = 単位セメント量 (C) × セメント (Na₂O換算値) / 100R_a = 単位混和材量 × 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 = 単位減水剤量 × 減水剤中の全アルカリ / 100 + 単位AE剤量 × AE剤中の全アルカリ / 100R_t : アルカリ総量 (kg/m³)R_c : コンクリート中のセメントに含まれる全アルカリ量 (kg/m³)R_a : コンクリート中の混和材に含まれる全アルカリ量 (kg/m³)R_s : 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/m³)R_m : コンクリート中の混和剤に含まれるアルカリ量 (kg/m³) (kg/m³)

配合 No	21			
C × Na ₂ O換算値 / 100	1.96	0.00	0.00	0.00
R _a	0.00	0.00	0.00	0.00
R _s	0.03	0.00	0.00	0.00
R _m	0.03	0.00	0.00	0.00
アルカリ総量 R _t	2.0	0.0	0.0	0.0
判定 (R _t = 3.0 kg/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。

この写しは原本と相違ありません。

(株)ホクエツ秋田大館工場

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

環境安全品質試験

化学分析試験

膨張率試験

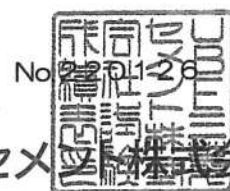
③水

④混和材料

⑤混和剤料

⑥鉄筋

セメント試験成績表



2024 年 9 月度

UBE三菱セメント株式会社

品 質	種 類	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	3200	81	—	3300以上	4540	77	—	3000以上	3730	77	—
凝 結	水 量 %	—	28.5	—	—	—	30.5	—	—	—	29.4	—	—
	始 発 h-min	60min以上	2-18	—	(1-50)	45min以上	1-45	—	(1-25)	60min以上	2-53	—	(2-25)
	終 結 h-min	10h以下	3-26	—	4-20	10h以下	2-50	—	3-20	10h以下	4-13	—	5-35
安定性	バット法	良	良	—	—	良	良	—	—	良	良	—	—
圧縮強さ N/mm ²	1 d	—	—	—	—	10.0以上	26.6	1.43	—	—	—	—	—
	3 d	12.5以上	31.6	1.55	—	20.0以上	49.2	1.67	—	10.0以上	21.6	1.41	—
	7 d	22.5以上	46.9	1.74	—	32.5以上	61.1	1.84	—	17.5以上	35.7	1.73	—
	28 d	42.5以上	63.2	1.92	—	47.5以上	71.7	1.98	—	42.5以上	62.3	1.91	—
水和熱 J/g	7 d	—	334	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	28 d	—	385	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
化学成分 %	酸化マグ ネシウム	5.0以下	1.40	—	2.46	5.0以下	0.99	—	1.15	6.0以下	3.52	—	3.85
	三酸化 硫 黄	3.5以下	2.32	—	2.58	3.5以下	2.93	—	3.05	4.0以下	2.18	—	2.33
	強 熱 減 量	5.0以下	2.53	—	2.75	5.0以下	1.25	—	1.63	5.0以下	1.92	—	2.17
	全 アルカリ	0.75以下	0.48	—	0.55	0.75以下	0.43	—	0.52	—	—	—	—
	塩化物 イオン	0.035以下	0.017	—	0.023	0.02以下	0.008	—	0.013	—	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…………… 0.56%

・ 早強ポルトランドセメント…………… 0.53%

○ 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。

この写しは原本と相違ありません。

(株)ホクエツ秋田大館工場

◎ 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

細骨材の密度および吸水率試験					JIS A 1109	
試験日	令和6年 9月 18日 水曜日			測定者	渡部	
試料	種類及び記号			産 地		
	砕砂 S1			仙北市西木町		
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)			725.3	719.5	
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)			533.8	535.6	
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)			1057.6	1053.2	
④	試験温度における水の密度 ρ_w (g/cm ³)			0.9970	0.9970	
⑤	表乾密度 $d_s = \frac{② \times \rho_w}{① + ② - ③}$ (g/cm ³)			2.64	2.64	
⑥	表乾密度の平均値 (g/cm ³)			2.64		
⑦	表乾密度の平均値との差 (g/cm ³)			0.00		
規格値			2.64±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)			520.4	523.6	
⑨	乾燥後の吸水率試験用試料の質量 m_5 (g)			510.4	513.8	
⑩	絶乾密度 $d_d = \frac{⑤ \times ⑨}{⑧}$ (g/cm ³)			2.59	2.59	
⑪	絶乾密度の平均値 (g/cm ³)			2.59		
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 $Q = \frac{⑧ - ⑨}{⑨} \times 100$ (%)			1.96	1.91	
⑭	吸水率の平均値 (%)			1.94		
⑮	吸水率の平均値との差 (%)			0.03		
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。

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場

品質管理責任者	品質管理係	測定者
		

細骨材の密度および吸水率試験					JIS A 1109	
試験日	令和6年 9月 18日 水曜日			測定者	渡部	
試料	種類及び記号			産 地		
	細砂 S2			能代市浅内		
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)			719.4	725.3	
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)			542.2	540.8	
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)			1052.4	1056.8	
④	試験温度における水の密度 ρ_w (g/cm ³)			0.9970	0.9970	
⑤	表乾密度 $d_s = \frac{② \times \rho_w}{① + ② - ③}$ (g/cm ³)			2.58	2.58	
⑥	表乾密度の平均値 (g/cm ³)			2.58		
⑦	表乾密度の平均値との差 (g/cm ³)			0.00		
規格値			2.58±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)			530.2	528.4	
⑨	乾燥後の吸水率試験用試料の質量 m_5 (g)			519.4	517.8	
⑩	絶乾密度 $d_d = \frac{⑤ \times ⑨}{⑧}$ (g/cm ³)			2.53	2.53	
⑪	絶乾密度の平均値 (g/cm ³)			2.53		
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 $Q = \frac{⑧ - ⑨}{⑨} \times 100$ (%)			2.08	2.05	
⑭	吸水率の平均値 (%)			2.07		
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。

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場

品質管理責任者	品質管理係	測定者
		

粗骨材の密度および吸水率試験					JIS A 1110	
試験日	令和6年 9月 20日 金曜日			測定者	渡部	
試料	種類及び記号		大きさ	産 地		
	碎石	G1	13mm	大館市粕田		
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)	1544.2	1540.6	
②	試料とかごの水中の見掛けの質量 m_2		(g)	1278.2	1275.4	
③	水中のかごの質量 m_3		(g)	308.4	308.4	
④	水中の試料の見掛けの質量 ②-③		(g/cm ³)	969.8	967.0	
⑤	試験温度における水の密度 ρ_w		(g/cm ³)	0.9970	0.9970	
⑥	表乾密度 $D_s = \frac{① \times \rho_w}{① - ④}$		(g/cm ³)	2.68	2.68	
⑦	表乾密度の平均値		(g/cm ³)	2.68		
⑧	表乾密度の平均値との差		(g/cm ³)	0.00		
規格値			2.68±0.02	合・否		
⑨	絶対乾燥状態の質量 m_4		(g)	1514.2	1511.2	
⑩	絶乾密度 $D_d = \frac{⑨ \times \rho_w}{⑨ - ④}$		(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 $Q = \frac{(① - ⑨)}{⑨} \times 100$		(%)	1.98	1.95	
⑭	吸水率の平均値		(%)	1.97		
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。

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田 大館 工場

品質管理責任者	品質管理係	測定者
		

24S14939-9/9頁

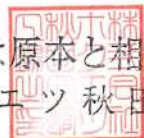
試験規格		硫酸ナトリウムによる細骨材の安定性試験表				
JIS A 1122:2014						
試験年月日		令和 5 年12月11日 ~ 12 月16日				
試験実施場所		技術研修センター 試験室				
試 料	No.	S-14939				
	工場名	臨海砕石株式会社				
	種類	砕 砂				
	産 地	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内				
	採取月日	令和 5 年12月 1 日				
とどまる ふるい	通るふるい	各群の 質量分率	試験前の各 群の質量	試験後の各 群の質量	各群の損失 質量分率	骨材の損失 質量分率
(mm)	(mm)	(%)	(g)	(g)	(%)	(%)
—	0.075	0	—	—	—	—
0.075	0.15	4	—	—	—	—
0.15	0.3	11	—	—	—	—
0.3	0.6	19	100.0	98.7	1.3	0.2
0.6	1.2	28	100.0	99.1	0.9	0.3
1.2	2.5	30	100.0	99.1	0.9	0.3
2.5	5	8	100.0	99.2	0.8	0.1
5	10					
合 計		100				0.9 (合)

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

以上



この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田大館工場



細 骨 材 の 試 験 結 果 報 告 書

有限会社相原建材 御中

試験番号 24G15045-2/8頁

発行日 令和 6 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		有限会社相原建材 ✓
顧 客 住 所		能代市浅内字上西山80
試 験 品 目	種 類 ※	細 砂 ✓
	産 地 ※	能代市浅内地内
	採取場所※	能代市浅内地内
	採 取 者 ※	相原 貞真
	採取月日※	令和 6 年 3 月 1 日
	そ の 他 ※	
	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 3 月 1 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 3 月 12 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 合
塩 化 物 量 JIS A 5308:2019 附属書A A.10p)	0.000 % 合 ☆詳細は7頁のとおり
安 定 性 JIS A 1122:2014	0.9 % 合 ☆詳細は8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。	

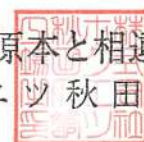
注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみに有効です。

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。

この写しは原本と相違ありません。

(株)ホクエツ 秋田大館工場



24S15045 -8/8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 3 月 16 日 ~ 3 月 21 日 ✓				
試験実施場所		技術研修センター 試験室				
試 料	No.	S-15045				
	工場名	有限会社相原建材				
	種類	細 砂 ✓				
	産 地	能代市浅内地内 ✓				
	採取月日	令和 6 年 3 月 1 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	4	—	—	—	—
0.15	0.3	52	—	—	—	—
0.3	0.6	37	100.0	97.9	2.1	0.8
0.6	1.2	6	100.0	98.1	1.9	0.1
1.2	2.5	1			1.9	0.0
2.5	5	0			1.9	0.0
5	10					
合 計		100				0.9 (合)

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

以上



この写しは原本と相違ありません。
 (株)ホクエツ秋田大館工場



調定番号 23-1272	硫酸ナトリウムによる骨材の安定性試験	7 / 9
依頼者	白川建設株式会社	
試料名	S-13 (6号)	
試験日	令和6年3月22日	室温 22 °C
試験者	曾根 一輝	
試験方法	JIS A 1122	

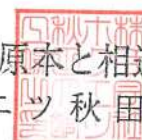
試料溶液の種類 硫酸ナトリウム飽和溶液 繰返し回数 5 回

通る ふるい (mm)	とどまる ふるい (mm)	各群の質量 (g)	各群の 質量分率 (%)	試験前の 各群の質量 (g)	試験後の 各群の質量 (g)	各群の 損失質量分率 (%)	骨材の 損失質量分率 (%)
4.75	2.36	122	4	-	-	11.3	0.5
9.5	4.75	2488	77	310	275	11.3	8.7
13.2	9.5	559	17	504	458	9.1	1.5
19	13.2	54	2	-	-	9.1	0.2
31.5	19	0	0	-	-	-	-
合 計		3223	100	-	-	-	10.9

備考
なし



この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田大館工場



調定番号 23-1272	ロサンゼルス試験機による粗骨材のすりへり試験	6 / 9
依頼者	白川建設株式会社	
試料名	S-13 (6号)	
試験日	令和6年3月11日	室温 21 °C
試験者	曾根 一輝	
試験方法	JIS A 1121	

通るふるい (mm)	とどまるふるい (mm)	各群の質量 (g)	各群の質量分率 (%)	試験前の 試料の質量 (g)
2.36	-	-	-	-
4.75	2.36	-	-	-
9.5	4.75	-	-	-
16	9.5	-	-	-
19	16	-	-	-
26.5	19	-	-	-
37.5	26.5	-	-	-
53	37.5	-	-	-
63	53	-	-	-
75	63	-	-	-
13.2	4.75	-	-	5000
合計		-	-	5000
適用した粒度区分			13.2-4.75mm	
球の数			8個	
球の全質量			3336g	
回転数			500回	
試験前の試料の質量			5000g	
試験後、1.7mmふるいにとどまった試料の質量			4231g	
すりへり減量			15.4% (合)	

備考
なし

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田 大館工場

骨材のふるい分け試験(細骨材)

JIS A 1102

試験・算定日	令和6年	9月	4日	水曜日	測定・算定者	渡部		
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%以上異なっている。							
試験試料の質量差	S1		S2		S2			
	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(%)		
試験試料の質量差	509.8	509.2	0.12	532.4	531.8	0.11		
	種類及び記号	大きさ	産地	種類及び記号	大きさ	産地		
試験試料の質量差	砕砂	S1	仙北市西木町	細砂	S2	能代市浅内		
	S1	S2	=	7	3	ふるい分け方法		
混合内容	手動							
ふるいの呼び寸法	mr	S1		S2		混合累積質量分率		
		各ふるいにとどまる質量と質量分率		各ふるいにとどまる質量と質量分率				
(mm)	(g)	(g)	(%)	調整	累計	(%)		
							(g)	(%)
9.5(10)	—	0.0	0	0	0	0	100	100
4.75(5)	228.2	0.0	0	0	0	0	100	100
2.36(2.5)	160.9	52.2	10	10	10	0	100	93
1.18(1.2)	113.8	118.2	23	23	33	3	97	76
0.6	81.1	146.4	29	30	63	21	24	49
0.3	57.4	129.0	25	25	88	12	45	25
0.15	40.6	48.0	9	9	97	47	92	5
0.075	28.7	15.4	3	3	100	8	100	0
受皿	—	0.0	0	0	100	0	100	0
計	—	509.2	99	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。								
S1	粗粒率	2.91	規格範囲	2.82	~	3.12	判定	合・否
S2	粗粒率	1.64	規格範囲	1.34	~	1.72	判定	合・否
混合	粗粒率	2.52	規格範囲	2.35	~	2.73	判定	合・否

この写しは原本と相違ありません。

(株)ホクエツ 秋田大館工場

品質管理責任者	品質管理係	測定者

連続するふるいに留まる量との差	規格：45%以上	あつてはならない	合・否
			合

ふるいの呼び寸法(mm)

.....粒範囲

S1

S2

混合

(%) 混合累積質量分率

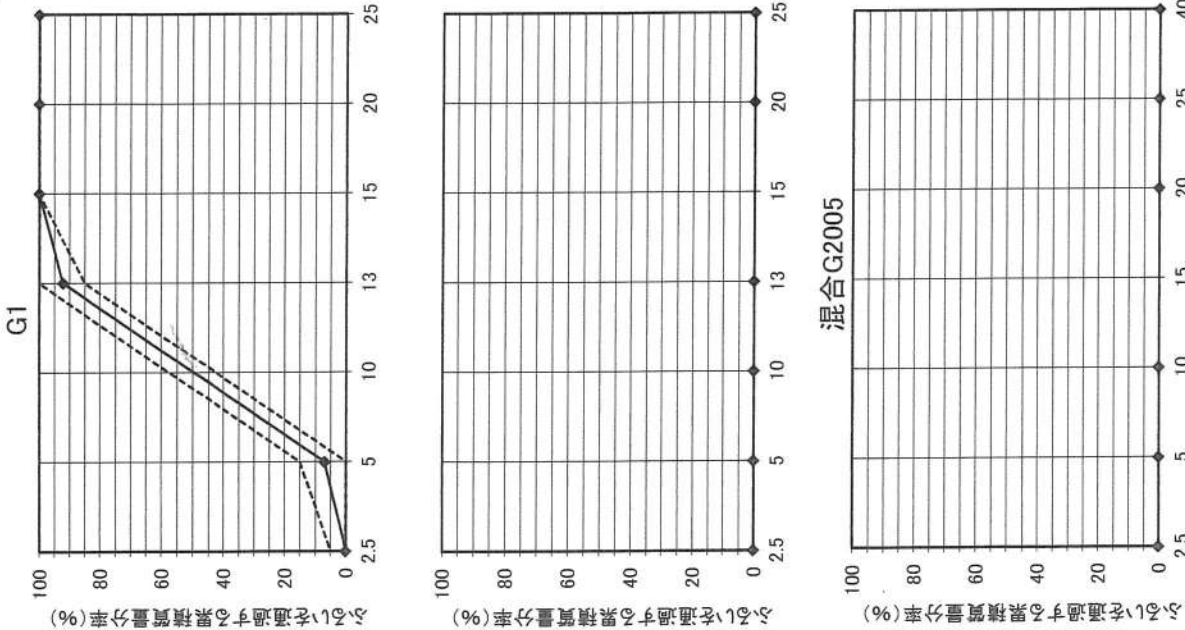
骨材のふるい分け試験(粗骨材)

JIS A 1102

試験・算定日	令和6年	9月	12日	木曜日	測定・算定者	渡部			
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。								
試料	試験前質量(g)		試験後質量(g)		試験前質量(g)	試験後質量(g)	誤差(%)		
	3048		3045				0.10		
	種類及び記号	大きさ	産地	種類及び記号	大きさ	産地			
混合内容	砕石	G1	13mm	大館市粕田					
	=						ふるい分け方法	手動	
ふるいの呼び寸法	mr	各ふるいにとどまる質量と質量分率		各ふるいにとどまる質量と質量分率		通過累積質量分率			
		通過累積質量分率		通過累積質量分率		通過累積質量分率			
	(mm)	(g)	(%)	調整 (%)	累計 (%)	(g)	(%)	(%)	
	26.5(25)	—	0	0	0	100			
	19(20)	—	0	0	0	100			
	16(15)	—	0	0	0	100			
	13.2(13)	—	248	8	8	92			
	9.5(10)	—	921	30	38	62			
	4.75(5)	228.2	1668	55	93	7			
	2.36(2.5)	160.9	208	7	100	0			
	受皿	—	0	0	0	100	0		
	計	—	3045	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	6.31	規格範囲	5.77	判定	合・否	合	否	
	粗粒率		規格範囲		判定	合・否	合	否	
	粗粒率		規格範囲		判定	合・否	合	否	

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ 秋田大館工場

品質管理責任者	品質管理係	測定者
		



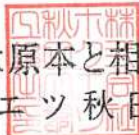
粒 形 判 定 実 積 率 試 験						JIS A 5005	
試験日	令和6年 9月 25日			水曜日	測定者	渡部	
試料	種類及び記号			大きさ	産 地		
	砕砂		S1		仙北市西木町		

測定項目				測定値	
				1回目	2回目
①	容器の容積	V	(l)	2.0186	2.0186
②	試料と容器の質量		(kg)	3.9976	3.9968
③	容器質量		(kg)	0.8049	0.8049
④	容器中の試料の質量	m ₁	m ₁ = ② - ③ (kg)	3.1927	3.1919
⑤	単位容積質量	T	T = ④ / ① (kg/l)	1.58	1.58
⑥	単位容積質量の平均値 (kg/l)			1.58	
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)	2.59	
⑨	粒形判定実積率	G	G = ⑥ / ⑧ × 100 (%)	61.0	
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) 砕石の試料は、砕石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。



この写しは原本と相違ありません。
 (株) ホクエツ 秋田大館工場

品質管理責任者	品質管理係	測定者
		

骨 材 の 微 粒 分 量 試 験						JIS A 1103		
試験日	令和6年 9月 4日			水曜日	測定者		渡部	
試料	種類及び記号		大きさ	産 地				
	A: 砕砂	S1		仙北市西木町				
	B: 細砂	S2		能代市浅内				
測定項目				測定値				
				A: 砕砂 S1		B: 細砂 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)	529.4	528.2	534.8	535.6	
②	洗った後の試料の乾燥質量	m_2	(g)	512.6	509.8	529.6	532.4	
③	骨材中の微粒分量 $A = \frac{\text{①} - \text{②}}{\text{①}} \times 100$			(%)	3.2	3.5	1.0	0.6
④	微粒分量の平均値			(%)	3.4		0.8	
⑤	平均値からの差			(%)	0.2		0.2	
規格値	S1	2.8±2.0	S2	3.0以下	合・否		合・否	
精度	平均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。

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場

品質管理責任者	品質管理係	測定者
		

骨 材 の 微 粒 分 量 試 験					JIS A 1103		
試験日	令和6年 9月 5日 木曜日			測定者	渡部		
試料	種類及び記号		大きさ	産 地			
	A: 碎石	G1	13mm	大館市粕田			
	B:						
測定項目				測定値			
				A: 碎石 G1		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)	2039.8	2036.4		
②	洗った後の試料の乾燥質量	m_2	(g)	2018.6	2010.2		
③	骨材中の微粒分量 $A = \frac{\text{①} - \text{②}}{\text{①}} \times 100$		(%)	1.0	1.3		
④	微粒分量の平均値		(%)	1.2			
⑤	平均値からの差		(%)	0.2			
規格値		1.2±1.0		合・否		合・否	
精度	平均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。

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田大館工場

品質管理責任者	品質管理係	測定者
		

細 骨 材 の 試 験 結 果 報 告 書

有限会社相原建材 御中

試験番号 24G15045-2/8頁

発行日 令和6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		有限会社相原建材
顧 客 住 所		能代市浅内字上西山80
試 験 品 目	種 類 ※	細 砂
	産 地 ※	能代市浅内地内
	採取場所※	能代市浅内地内
	採 取 者 ※	相原 貞真
	採取月日※	令和 6 年 3 月 1 日
	そ の 他 ※	
	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 3 月 1 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3月12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 合
塩 化 物 量 JIS A 5308:2019 附属書A A.10p)	0.000 % 合 ☆詳細は7頁のとおり
安 定 性 JIS A 1122:2014	0.9 % 合 ☆詳細は8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。

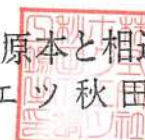
注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみ有効です。

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。

この写しは原本と相違ありません。

(株) ホクエツ 秋田大館工場





110322JP

臨海砕石株式会社 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 24C5790-1/1頁

発行日 令和 6 年 8 月 7 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 018-823-8339

承認署名者・所長 木村 敏彦

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
試 験	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 6 年 7 月 1 1 日
	製 造 業 者 ※	臨海砕石株式会社
品 目	その他※ (採取立会者)	(㈱ホクエツ秋田大曲工場)山本 康平, (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)戸村 政規, (盛岡カイハツ生コンクリート㈱大曲工場)畠山 憲一, (㈱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㈱)小松 義人,
	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 6 年 7 月 1 1 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 6 年 7 月 2 2 日 ~ 7 月 2 3 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)	50	50	48	49 ✓	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。

本試験表は令和6年7月26日発行の24C5774を修正したものである。

(具体的な修正内容は採取立会者氏名の訂正, 万六建設(株)千葉和義→万六建設(株)小松義人)

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。

この写しは原本と相違ありません。

(株)ホクエツ秋田大館工場

以上



骨材のアルカリシリカ反応性試験結果報告書

有限会社相原建材 御中

試験番号 24C5782-1/1頁

発行日 令和6年8月8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 018-823-8839

承認署名者・所長 木村 英彦

件 名		
顧 客 名 称		有限会社相原建材
顧 客 住 所		能代市浅内字上西山80
試 験 品 目	種 類 ※	細 砂
	産 地 ※	能代市浅内地内
	採取場所※	産地に同じ
	採 取 者 ※	相原 貞真
	採取月日※	令和 6 年 8 月 1 日
	製 造 業 者 ※	有限会社相原建材
	その他※ (採取立会者)	十和田カイハツ生コンクリート(株) 奈良 亘 堀江建材株式会社 生コン部 阿部 裕一 中友商事株式会社 鈴木 慎也 株式会社ホクエツ秋田 大館工場 渡部 株式会社ホクエツ秋田 能代工場 長谷川 佐藤建設株式会社 若狭 角弘生コンクリート株式会社 佐藤 大輔 ティージー生コン株式会社 高橋 壮史
	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 8 月 1 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6年8月6日～8月7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)	128	128	131	129
溶解シリカ量 (Sc)	94	98	96	96
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。この写しは原本と相違ありません。

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。

令和6年8月8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

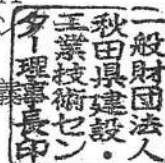


調定番号 24-0530
令和 6 年 9 月 20 日

秋田県大館市花岡町字大森山下 67 番地
白川建設株式会社 様

秋田県秋田市新屋町字砂奴寄 4 番地の 11
一般財団法人秋田県建設・工業技術センター
工業材料試験センター

理事長 佐藤 和 義



試 験 報 告 書

調定番号 24-0530 でご依頼のありました試験の結果を次のとおり報告します。
なお、1. 試料の名称、2. 産地又は製造者名、4. 工事名等は、依頼者の資料によります。

1. 試 料 名 称 : 碎石 2005
搬 入 日 : 令和 6 年 9 月 3 日
サンプリング : 依頼者が持ち込んだ状態のままで試験実施
2. 産 地 又 は 製 造 者 名 : 秋田県大館市粕田萱仮戸 83-1
3. 試 験 依 頼 日 : 令和 6 年 9 月 3 日
4. 工 事 名 等 : -
5. 試 験 項 目 : 骨材のアルカリシリカ反応性試験 (化学法)



6. 試 験 場 所 : 一般財団法人 秋田県建設・工業技術センター 工業材料試験センター
7. 試 験 結 果 : 別紙のとおり
8. 報告書発行責任者 : 品質管理者 佐藤 愁子

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田 大館 工場

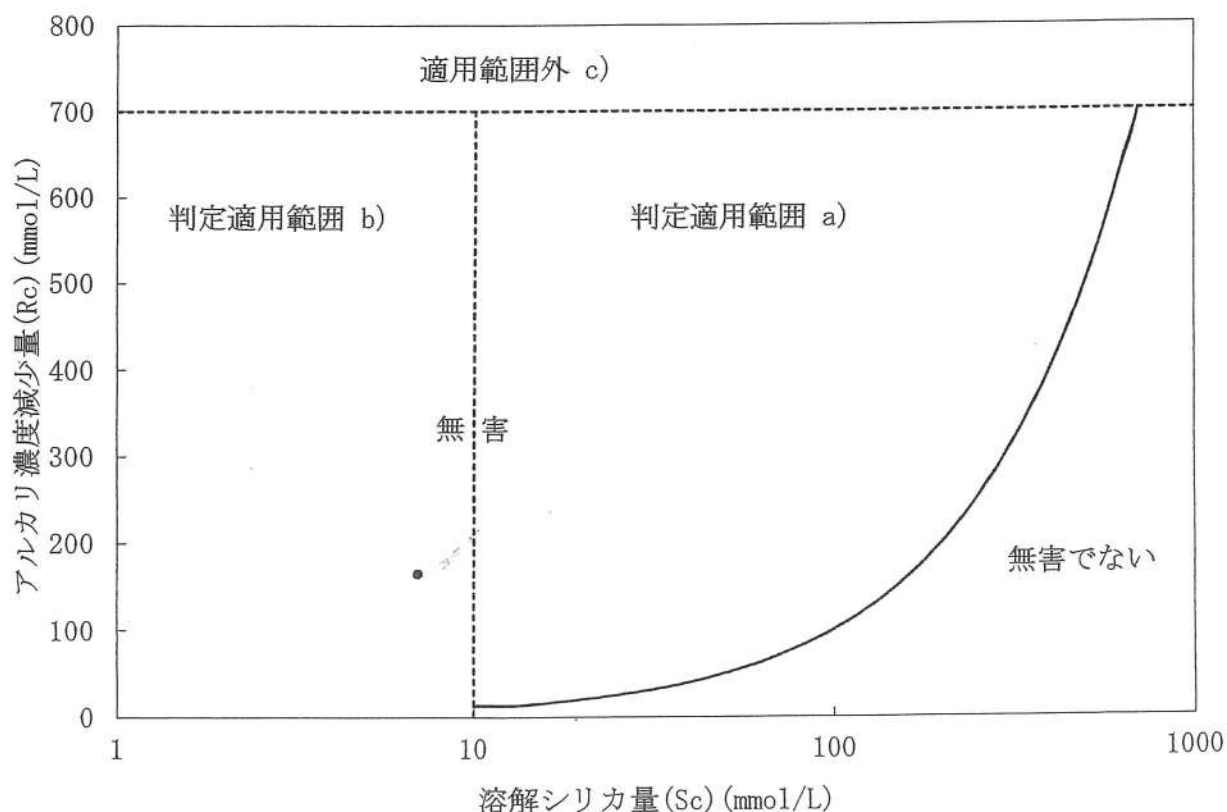
備考

本報告書の試験結果は、依頼された試料についてのみ有効です。
以下余白

調定番号 24-0530	骨材のアルカリシリカ反応性試験(化学法)	2 / 2
依頼者	白川建設株式会社	
試料名	碎石 2005	
試験日	令和6年9月18日	室温 25 °C
試験者	佐藤 愁子	
試験方法	JIS A 1145	

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)	164	164	168	165	無害
溶解シリカ量 (Sc)	7	7	8	7	

判定は、「b)溶解シリカ量(Sc)が10mmol/L未満でアルカリ濃度減少量(Rc)が700mmol/L未満の場合、その骨材を“無害”と判定する。」による。



備考
なし



この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田大館工場

水 質 試 験 結 果 報 告 書

株式会社ホクエツ秋田 大館工場 御中

試験番号 24水4317-1/3頁

発行日 令和6年2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		株式会社ホクエツ秋田 大館工場
顧 客 住 所		大館市二井田字前田野37-1
試 験 品 目	区分・種類※	上水道水以外の水・工業用水
	採 取 場 所 ※	株式会社ホクエツ秋田 大館工場内
	採 取 者 ※	渡部 銀慈
	採 取 月 日 ※	令和 6 年 1 月 2 2 日
	受入時の状態	宅配便・ポリ容器4 L
	受 領 年 月 日	令和 6 年 1 月 2 2 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。

試験方法	J I S A 5 3 0 8 : 2 0 1 9 附属書C
試験項目	試 験 結 果
懸濁物質の量	試験年月日 令和6年1月25日
	試験実施場所 技術研修センター 計量室 0.0 g/L 合
溶解性蒸発残留物の量	試験年月日 令和6年1月25日
	試験実施場所 技術研修センター 計量室 0.1 g/L 合
塩化物イオン (C l ⁻) 量	11.93 mg/L 合 ☆詳細は2頁のとおり
セメントの凝結時間の差	始発時間の差 5分 合
	終結時間の差 0分 合
	☆詳細は3頁のとおり
	☆詳細は3頁のとおり
モルタルの圧縮強さの比	材齢 7日 100% 合
	材齢 28日 101% 合
	☆詳細は3頁のとおり
備考 基準水は精製水を使用した。	
・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、本書中に記載の試験品目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。

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場

24水4317-2/3頁

塩化物イオン (Cl ⁻) 量の試験表			
試験方法		塩化物イオン(Cl ⁻)量の試験(JIS A 5308:2019 附属書C) (フレッシュコンクリート中の水の塩化物イオン濃度の 試験方法(電位差滴定法)(JIS A 1144:2010))	
試験年月日		令和 6 年 1 月 2 5 日	
試験実施場所		技術研修センター 計量室	
試料	No.	水-4317	
	工場名	株式会社ホクエツ秋田 大館工場	
	種類	工業用水	
測定番号		1	2
試料の量: V (mL)		100	100
試験滴定量: a (0.0282 mol/L-AgNO ₃) (mL)		1.1948	1.1881
0.0282 mol/L-AgNO ₃ のファクター: f		1.001	1.001
塩化物イオン (Cl ⁻) 量: C (mg/L)		11.960	11.893
平均値 (mg/L)		11.93	
備考 機種名: 電位差自動滴定装置AT-710 (京都電子工業株式会社)			

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場



2 4 水 4 3 1 7 - 3 / 3 頁

セメントの凝結時間の差の試験及びモルタルの圧縮強さの比の試験表			
試 料	No.	基 準 水	水 - 4 3 1 7
	工 場 名	—————	株式会社ホクエツ秋田 大館工場
	種 類	精 製 水	工 業 用 水
試 験 方 法		セメントの凝結時間の差の試験 (JIS A 5308 : 2019 附属書C)	
試 験 実 施 場 所		技術研修センター 恒温室	
試 験 年 月 日		令和 6 年 1 月 2 4 日	
試 験 値	始発時間	1 3 0 分	1 3 5 分
	終結時間	1 9 5 分	1 9 5 分
	始発時間の差	—————	5 分
	終結時間の差	—————	0 分
試 験 方 法		モルタルの圧縮強さの比の試験 (B法) (JIS A 5308 : 2019 附属書C)	
試 験 実 施 場 所		技術研修センター 恒温室・試験室	
供 試 体 製 作 月 日		令和 6 年 1 月 2 5 日	
材 齢 7 日 圧 縮 強 さ 試 験 日		令和 6 年 2 月 1 日	
材 齢 7 日 圧 縮 強 さ (N/mm ²)		48.4	48.3
材 齢 7 日 圧 縮 強 さ の 比		—————	100 %
材 齢 2 8 日 圧 縮 強 さ 試 験 日		令和 6 年 2 月 2 2 日	
材 齢 2 8 日 圧 縮 強 さ (N/mm ²)		63.2	63.7
材 齢 2 8 日 圧 縮 強 さ の 比		—————	101 %
備考			

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター
以上この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田 大館工場

018-5751

秋田県大館市

二井田字前田野 3 7 - 1

(株) ホクエツ秋田

大館工場

御中

種類 高性能減水剤 I 種

商品 マイテイ 2 1 L V - S - 2



花王株式会社

機能材料事業部

東京：〒131-8501 東京都葛飾区文花 1-3-3

TEL. 03-5630-7111

大阪：〒550-0012 大阪市西区立売堀 1-4-1

TEL. 06-6533-7433

053342 - 576837

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 (合)
	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 +90 以下	+25	+45 (合)
				+30 (合)
	経時変化量	スランプ cm	—	—
硬化 コンクリート	圧縮強度比 %	材齢 1 日	—	—
		材齢 2 日 (5℃)	—	—
		材齢 7 日	115 以上	141 (合)
		材齢 28 日	110 以上	132 (合)
	長さ変化比 %	110 以下	90 (合)	—
	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 1.89 kg/m^3 , 性能確認試験 1.89 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 6 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 %	1.89 kg/m^3	0.00 kg/m^3 (合)
全アルカリ量	0.30 kg/m^3 以下	0.02 kg/m^3	1.1 %	1.89 kg/m^3	0.02 kg/m^3 (合)

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 6 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℃)	1.048 ～ 1.088 g/cm^3	1.063 (合) g/cm^3

注記. 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。

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ秋田大館工場

018-5751

秋田県大館市

二井田字前田野 3 7 - 1

(株) ホクエツ秋田

大館工場

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

東京 : 〒131-8501 東京都葛飾区文花 3-3

TEL. 03-5630-7133

大阪 : 〒550-0012 大阪府西区立花 1-4-1

TEL. 06-6533-7433

053342 - 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 (合)
	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	+15 (合)
				+15 (合)
	経時変化量	スランプ cm	-	-
硬化コン クリート	圧縮強度比 %	材齢 1 日	-	-
		材齢 2 日 (5℃)	-	-
		材齢 7 日	95 以上	106 (合)
		材齢 28 日	90 以上	105 (合)
	長さ変化比 %	120 以下	99 (合)	-
	凍結融解に対する抵抗性 (相対動弾性係数 %)	60 以上	86 (合)	-

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 6 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 (合)
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 (合)

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 6 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 (合) g/cm^3

注記. 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。

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ秋田 大館工場

普通鉄線 (SWM-B) 検査証明書

証明書番号 202409-002

2024 年 9 月 1 日 発行

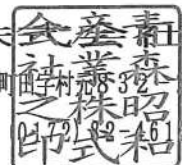
JIS G 3532

納入先 (株)ホクエツ秋田 大館工場 御中

青森昭和産業株式会社

〒036-1325 青森県弘前市大字一町

TEL (0172) 82-4611 (代) FAX (0172) 82-4613



線径 (mm)	測定値 (mm)	最大引張荷重 (N)	引張強さ (N/mm ²)			外観	判定
2.60	2.58	4215	806			G	GOOD
2.60	2.57	4040	779			G	GOOD
3.20	3.18	6505	819			G	GOOD
3.20	3.17	5800	735			G	GOOD
4.00	3.98	8840	711			G	GOOD
4.00	3.97	7775	628			G	GOOD
5.00	4.98	12880	661			G	GOOD
5.00	4.97	12360	637			G	GOOD
6.00	5.98	17650	625			G	GOOD
6.00	5.97	16930	611			G	GOOD

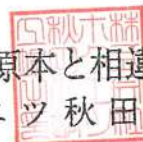
古山

JIS G 3532 普通鉄線 (SWM-B)

線径 (mm)	許容差 (mm)	引張強さ (N/mm ²)
2.30	±0.04	590~1270
2.60・2.90	±0.04	540~1130
3.00・3.20	±0.04	540~1130
3.50・4.00	±0.05	440~1030
4.50	±0.05	440~1030
5.00・5.50・6.00	±0.05	390~930
7.00	±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事を証明致します。

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田 大館工場

検査証明書

発行日 2024年 6月19日
Page: 1/1

認証番号QA0307023

証明番号 : 359-901865
契約 No. : 05-006-20048
出荷依頼書No. : 09218
出荷案内書No. : 060640
契約先 : (株)メタルワン鉄鋼製品販売 東北支店
特約店 : 青森昭和産業(株)
特約受事人 :
特約工事人 :

北越メタル株式会社
本社:長岡工場 〒940-0028 新潟県長岡市山手三丁目4番1号
三条工場 〒955-0852 新潟県三条市南四郎二丁目4番1号

項目	溶融番号	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 _{Mn/B}	Ceq	Pcm	試験片番号	引張強さ N/mm ²	(1) 伸び %	断面積 %
規格				寸法		上側		下側		上側		下側												
D6	41723	2	1.072	16	13	48	26	26									2	356	32	70	600D			
D6	41728	10	5.360	17	11	45	24	28									2	352	27	69	600D			
D6	41730	8	4.288	16	12	49	26	22									2	360	29	70	600D			
D6	41733	16	8.576	16	13	49	27	27									2	372	32	71	600D			
D6	41735	4	2.144	17	13	46	25	21									2	362	30	70	600D			
* サイズ				21.440																				
* 総合計				21.440																				

青森昭和産業株式会社
青森県弘前市大湊二丁目4番11号
TEL (0172) 82-4611 (内)
FAX (0172) 82-4611

受付
06.8.03
大崎工場

秋田工場
大館工場

の写しは原本と相違ありません。

ホクエツ秋田大館工場

検査証明書

特約

発行日 2024年 6月20日
Page:1/1 1

証明番号 : 119-927242
契約 No. : 06-006-00018
出荷依頼書No. : 04360
出荷案内書No. : 063293
契約先 : 伊藤忠丸紅住商テクノスチール㈱東北支社 棒鋼限
特約店 : 青森昭和産業 (株)
特約人 :
特約受 :
特約工 :

品名 : U-CON295

規格 : JIS G3112 SD295

認証番号QA0307023

北越メタル株式会社
本社:長岡工場 〒940-0028 新潟県長岡市南 山手町1番地
三条工場 〒955-0852 新潟県三条市南四郎 町1番地

項目	溶鋼番号	数量 (本)	質量 (kg)	化学成分 (%)													引張試験				備考									
				C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Sn	Ni	Mo	V	B	C _{eq} Mn/6	試験 結果 番号	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	(1) 伸び %		断片比 %								
寸法	規格 値	長さ(m)	上 限 下 限	x 100													x 1000				2	600				16				
				27	55	150	50	50										295	440	440		17								
D10	41977	6,300 6,300 6,300	21,168 21,168 21,168	x 100													x 100				2	372				27	77	600D		
				16	13	48	22	24																						
		* サイズ		計 *																										
		* 総合計		*																										

青森県弘前市大字一町田字二4611(株)
TEL (0172) 8214611
FAX (0172) 8214613

青森昭和産業株式会社

739.03

739.03

739.03

739.03

写しは原本と相違ありません。

ホクエツ秋田大館工場

青森昭和産業株式会社
青森県弘前市大湊一町田舎村元832-2
TEL (0172) 821-4611 (内)
FAX (0172) 821-4613

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場

注(1) JIS G 3112の夏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D32を附することにより14A夏形棒鋼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。

品質管理課
部長
印 豊 保
品質管理課長
西原 浩
R. Sakakura

製品検査証明書

onicon

株式会社 伊藤製鋼所
本社 東京都千代田区神田小川町一丁目4番地
TEL. 03(5623)4650
筑波工場 茨城県つくば市片田4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 246A5001-5

商社 日鉄物産(株)東北支店

特約店 (株)角弘 弘前支店

需要家 青森昭和産業(株)

工事名

製品名 鉄筋コンクリート用棒鋼 異形棒鋼

規格 JIS G 3112

種類 SD295

総質量 14,515 kg

100628-5

証明書番号 51176802

発行日 24.06.11

溶鋼番号	呼び名	長さ m	本数	質量 kg	小計 kg	新入明細				機械的性質				化学成分			
						試験片 (号)	降伏点 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	降伏比 %	面割試験 角度180度 内側半径	C %	Si %	Mn %	P %	S %	
3079	D10	6.000	4,320	14,515	14,515	2	295 以上	440 ~ 600	≥ 16		1.5D	27 %	55 %	160 %	50 %	50 %	
							382	519	28		GOOD	21	18	63	29	30	

青森昭和産業株式会社
青森県弘前市大須町田字村元832-2
TEL (0172) 82-4611 (代)
FAX (0172) 82-4613

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ 秋田 大館工場

上記注文品はご指定の規格又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。

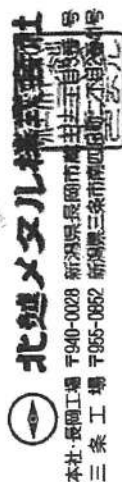
検査証明書

特鋼

発行日 2024年 5月27日
Page: 1/1

証明書番号 : 119-926613
契約 No. : 04-229-00018
出荷依頼書No. : 03038
出荷案内書No. : 061794
契約先 : 伊藤忠丸紅住商テクノスチール㈱東北支社 棒鋼課
特約店 : 青森昭和産業(株)
特約人 : 青森昭和産業(株) / 倉入 岩木工場
特約工事 : 青森昭和産業(株)

認証番号 0A0307023



項目	溶鋼番号	数量 (本)	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} Mn/5	Caq × 100	試験片 番号	引張強さ N/mm ²			(1) 伸び %
規格 寸法				27	55	150	50	50									2	295	600	16		
																	14A	295	440	17		
	D13	1,440	8,597	17	15	50	21	26									2	353	479	28	74	600D
	D13	360	2,149	17	14	51	25	27									2	361	478	27	76	600D
	D13	1,800	10,746	17	14	47	25	27									2	361	469	26	77	600D
* サイズ		3,600	21,492																			
* 総合計		3,600	21,492																			

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋田大館工場

青森県秋

青森昭和産業株式会社
青森県弘前市大字一町田字村元832-2
TEL (0172) 82-4611 (代)
FAX (0172) 82-4611

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田 大館工場

注(1) JIS G 3112の買形は図で寸法が呼び名D32を超えるものについては、呼び名3を増すことに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。



製品検査証明書

onicon

契約番号 245A5008-12

商社 日鉄物産㈱東北支店

特約店

需要家 青森昭和産業(株)

工事名

製品名 鉄筋コンクリート用棒鋼 異形棒鋼

規格 JIS G 3112

種類 SD295

総質量 11,462 kg

100622-11

証明書番号 51173709

発行日 24.05.23



株式会社 伊藤製鋼所

本社 東京都千代田区神田小川町一丁目4番地
TEL. 03(5623)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

溶鋼番号	呼び名	長さ m	本数	質量 kg	小計 kg	機械的性質					化学成分					
						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 %	面付試験 角度180度 内側半径	C	Si	Mn	P	S
2956	D13	6.000	1,920	11,462	11,462	2	355	500	26		GOOD	19	17	63	27	32

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計

試験片(号)

降伏点又は耐力
N/mm²

引張強さ
N/mm²

伸び
%

降伏比
%

面付試験
角度180度
内側半径

C

Si

Mn

P

S

納入明細

機械的性質

化学成分

溶鋼番号

呼び名

長さ

本数

質量

小計



この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場

青森昭和産業株式会社
青森県弘前市大町二丁目4番地
TEL (0172) 82-4611 (代)
FAX (0172) 82-4613

上記注文品はご指定の規格又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。

①

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

x-Rs管理図

令和 6年 9月2日 ~ 令和 6年 9月30日

配合No. 21

大館 工場

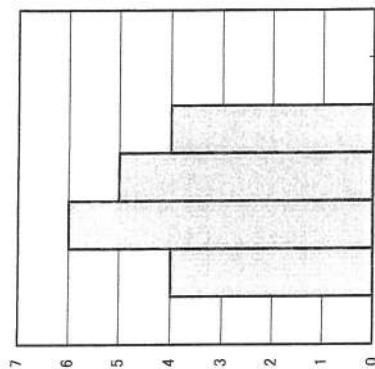


採取月日	n																										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
強度	36.5	40.0	36.0	35.1	37.1	37.1	36.3	39.0	37.9	36.0	35.5	37.9	35.5	38.5	34.5	36.9	39.0	36.8	38.8								
$\bar{x}_1$	36.0	39.0	36.0	36.0	37.9	37.9	36.7	40.1	37.3	35.5	37.9	38.7	34.9	37.9	34.5	35.3	39.5	36.9	38.8								
$\bar{x}_2$	36.0	41.0	36.0	36.0	38.5	37.8	35.9	39.2	37.9	35.0	36.9	37.9	36.7	37.9	34.5	35.9	39.0	36.8	39.0								
$\bar{x}_3$	36.17	40.00	36.00	35.70	37.83	37.60	36.30	39.43	37.70	35.50	36.77	38.17	35.70	38.10	34.50	36.03	39.17	36.83	38.87								
$\bar{x}$	37.46	37.88	37.39	37.23	36.51	37.04	37.24	37.78	37.81	37.54	36.66	36.81	36.88	37.32	36.10	36.21	36.57	37.34	38.29								
R_s	1.3	3.8	4.0	0.3	2.1	0.2	1.3	3.1	1.7	2.2	1.3	1.4	2.5	2.4	3.6	1.5	3.1	2.3	2.0								
合格判定	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G								

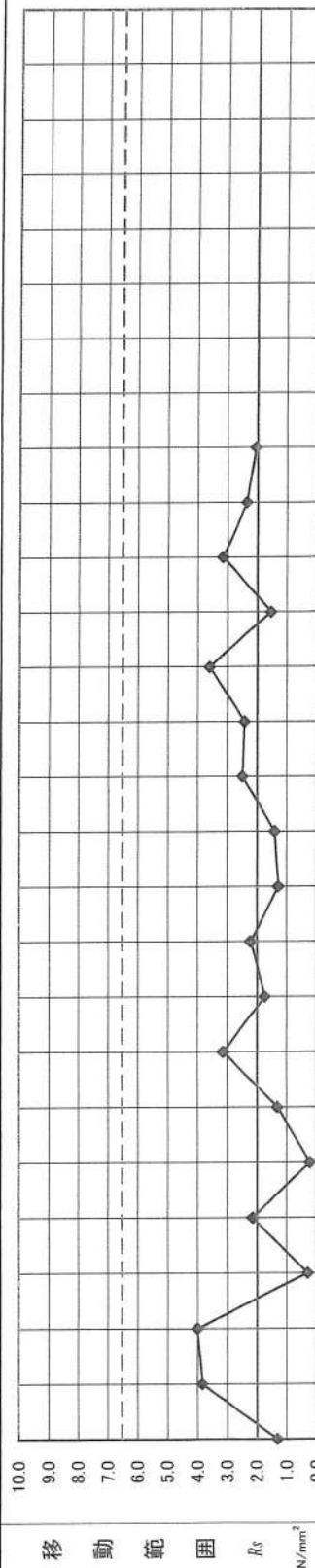
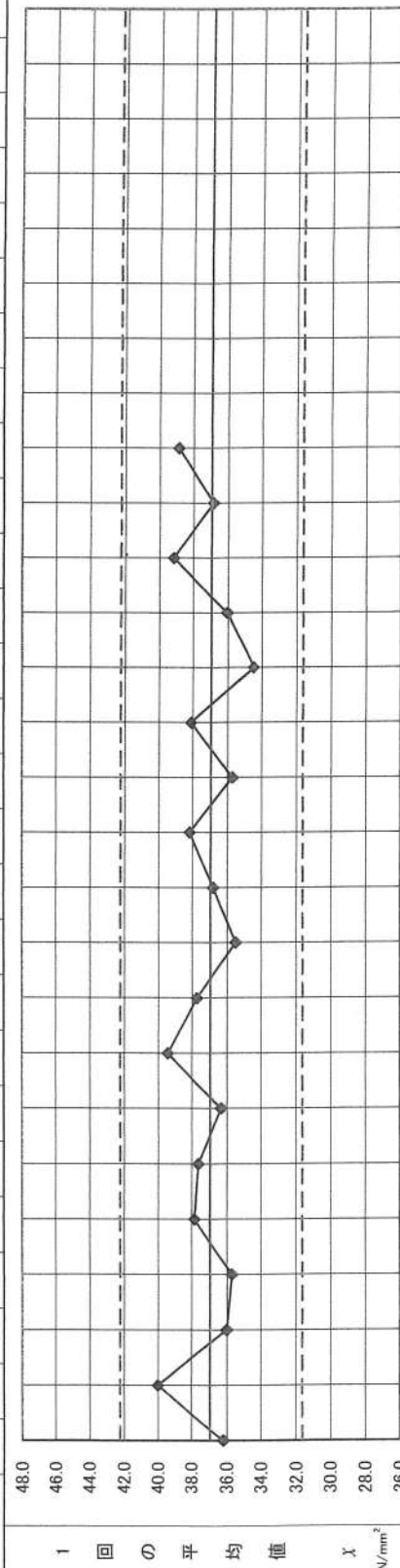
$$C_v = \sigma / \bar{x} \times 100$$

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

ヒストグラム

n= 19
h= 1.4

$$\frac{\bar{x} - f_{ck}}{\sqrt{3} \sigma} = 2.72 \quad \frac{\bar{x} - 0.9 f_{ck}}{3 \sigma} = 2.23$$



x管理図

Rs管理図

可否判定基準

記事

前回データ

$$UCL = \bar{x} + 2.66 R_s = 42.82 \quad UCL = 3.267 R_s = 6.94$$
$$LCL = \bar{x} - 2.66 R_s = 31.53 \quad LCL = \text{考えない}$$

- ① 1回の試験結果 ($X_1 \sim X_n$ の平均値 $\bar{x}$) は、設計基準強度の90%以上。
② 直近3回の平均値 ($\bar{x}_{3\sigma}$) は、設計基準強度以上。

この写しは原本と相違ありません

(株) ホクエツ 秋田大館工場

前回最後 $\bar{x} = 37.47$ 前回最後から2番目 $\bar{x} = 38.73$ $\bar{x} = 36.94 \quad UCL = 42.24 \quad LCL = 31.63$ $R_s = 1.99 \quad UCL = 6.51 \quad LCL = -$



この写しは原本と相違ありません。



スランプ管理図

6 年 9 月 大館 工場

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
	測定日	2	3	4	5	6	9	10	11	12	13	17	18	19	20	24	25	26	27	30								
	測定値	12.0	11.5	12.5	10.5	12.0	11.5	13.0	11.0	12.0	13.5	11.5	12.5	13.0	11.0	12.0	12.5	11.5	12.5	12.0								
	合否判定	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G								

21

目標値 (cm) =	12.0
目標範囲 (cm) =	±2.5
検査数 n =	19
平均値 AVGX =	12.00
標準偏差 =	0.76

記事

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエックス 秋田 大館 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		6年9月2日			資料添付	
測定工場名		大館工場			6-9-02 13:30 No: _____ W 148 Kg/m³ コンクリート C1 かん 1 シクリウム 0.033Kg/m³ スライイー 0.022 % ソクテイシヤ: _____  6-9-02 13:30 No: _____ W 148 Kg/m³ コンクリート C1 かん 2 シクリウム 0.030Kg/m³ スライイー 0.020 % ソクテイシヤ: _____ 6-9-02 13:30 No: _____ W 148 Kg/m³ コンクリート C1 かん 3 シクリウム 0.036Kg/m³ スライイー 0.024 % ソクテイシヤ: _____	
測定者		渡部銀慈				
塩分濃度計		ソルメイト 100				
配合	No.	21				
	適用品種	振動詰製品				
	単位水量	148 (kg/m ³)				
濃度計の目盛		No. 1	No. 2	No. 3		
		0.022%	0.020%	0.024%		
塩化物量	換算値	0.033	0.030	0.036		
	平均値	0.033 (kg/m ³)				
判定基準		0.30 kg/m ³ 以下				
判定		合格 不合格				
備考						

この写しは原本と相違ありません。

(株)ホクエツ秋田大館工場

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

圧縮試験機 耐圧盤検査成績書

No 23 151

依頼者 株式会社ホクエツ秋田 大館工場 殿

〒014-0041秋田県大仙市大曲西町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 1940

適用規格	JIS B 7721	検査年月日	2023年11月13日	測定者	増井
		検査場所	株式会社ホクエツ秋田 大館工場		

	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	2023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	2024年9月30日
	デジタル角度計		0.01～90.0°	(株)ミットヨ	000631	3年	2023年12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	0.008	60	81.5	4.5
	部分判定	合	合		合
				総合判定	合
【下側】	測定値	0.004	60	81.2	
	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。

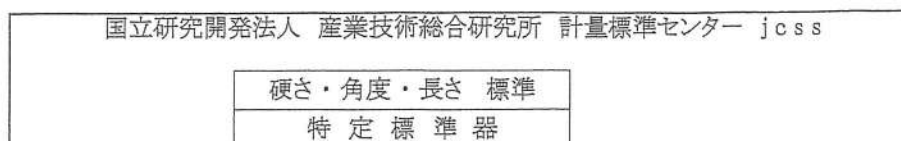
*硬さは、ショアD型(HS)で測定し、ロックウェルCスケール(HRC)に換算して記載している。

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田 大館工場

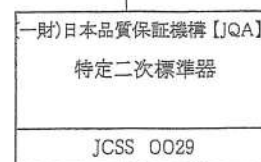
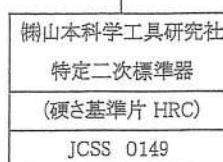
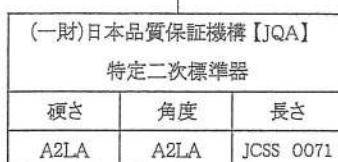
試験機耐圧盤検査のトレーサビリティ体系

200302

標準



二次標準



(株)増井商会 標準



*シヨア硬さ試験機の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 増井商会

代表 増井龍一

2023 年 11 月 13 日

計量士 No13345 増井 耕太

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場

総数 5 頁のうち 1 頁
校正証明書番号 M-23241

校 正 証 明 書

顧 客 名	名	株式会社ホクエツ秋田 大館工場
顧 客 住 所	所	秋田県大館市二井田字前田野37-1
型 名	称	油圧式一軸試験機
能 力	式	曲げ
製 造 番 号	力	圧縮:300 kN
試 験 機 番 号	号	1940 B
製 造 年 月	号	09-C-232
製 造 者 名	月	1990年10月
検 証 報 告 書 番 号	名	株式会社 杉本試験機製作所
力 指 示 計	号	m-23241
セ ン サ ー 種 類	計	アナログ (目盛板と指針)
セ ン サ ー 識 別	類	計測ラム・シリンダー
総 レ ン ジ 数	別	無し
校 正 レ ン ジ	数	3R : 300, 150, 60 kN
校 正 方 法	圧縮	圧縮 : 300, 150, 60 kN
実 施 条 件	方 法	JIS B 7721:2018 (ISO 7500-1:2015) による
トランスファスタンダード	条 件	2頁のとおり
校 正 結 果	トランスファスタンダード	3頁のとおり
受 付 年 月 日	校 正 結 果	4~5頁のとおり
校 正 年 月 日	受 付 年 月 日	2023年10月27日
校 正 実 施 場 所	校 正 年 月 日	2023年11月13日
	校 正 実 施 場 所	秋田県大館市二井田字前田野37-1

校正結果は以上のとおりであることを証明する

2023年11月15日

秋田県大仙市大曲丸子町8-12

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。

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場

総数 5 頁のうち 2 頁
校正証明書番号 M-23241

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 16.2 °C~16.7 °C、湿度は 58.5 %±1.5 %、気圧は 1004 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。

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田大館工場



総数 5 頁のうち 3 頁
校正証明書番号 M-23241

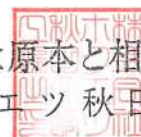
校正に使用したトランスファスタンダード

管 理 番 号	LC-06B
名称 及 び器物番号	ロードセル:No. AHG100003
校 正 証 明 書番号	53-2274196-2
型式 及び 定格容量	CLJ-300KNB: (300 kN)
指示計型式及び番号	SCOUT55:No. 137062001
不確かさ及び 等 級	20 kN～ 300 kN 相対拡張不確かさ($k=2$) 0.061 % 0.5級
校 正 温 度	22.9 °C
校 正 年 月 日	2022年11月21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-05B
名称 及 び器物番号	ロードセル:No. AHE110002
校 正 証 明 書番号	53-2372730
型式 及び 定格容量	CLJ-100KNB: (100 kN)
指示計型式及び番号	SCOUT55:No. 137062001
不確かさ及び 等 級	4 kN～ 100 kN 相対拡張不確かさ($k=2$) 0.05 % 1 級
校 正 温 度	22.9 °C
校 正 年 月 日	2023年9月22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。

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田大館工場



総数 5 頁のうち 4 頁
校正証明書番号 M-23241

校正結果

レンジ容量 : 300 kN 等級 (参考) 0.5

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 $v(\%)$	
60.0	-0.03	0.22	0.05	0.00	0.17	0.02	LC-06B
120.0	0.02	0.22	0.02	0.00	0.08	0.02	LC-06B
180.0	0.06	0.22	0.02	0.00	0.06	0.02	LC-06B
240.0	0.02	0.22	0.04	0.00	0.04	0.09	LC-06B
300.0	-0.25	0.22	0.01	0.00	0.03	-	LC-06B

レンジ容量 : 150 kN 等級 (参考) 0.5

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 $v(\%)$	
30.0	-0.02	0.22	0.03	0.00	0.17	-	LC-06B
60.0	0.15	0.22	0.02	0.00	0.08	-	LC-06B
90.0	0.20	0.22	0.01	0.00	0.06	-	LC-06B
120.0	0.19	0.22	0.02	0.00	0.04	-	LC-06B
150.0	-0.05	0.22	0.00	0.00	0.03	-	LC-06B

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。

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田 大館 工場



総数 5 頁のうち 5 頁
校正証明書番号 M-23241

校正結果

レンジ容量 : 60 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 $v(\%)$	
6.0	-0.33	0.35	0.70	0.03	0.33	0.80	LC-05B
12.0	0.09	0.22	0.23	0.03	0.17	0.34	LC-05B
24.0	0.23	0.22	0.15	0.03	0.08	0.30	LC-05B
36.0	0.36	0.22	0.11	0.03	0.06	0.28	LC-05B
48.0	0.36	0.22	0.08	0.03	0.04	0.29	LC-05B
60.0	0.09	0.22	0.03	0.03	0.03	-	LC-05B

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



この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田 大館工場



総数 5 頁のうち 1 頁
校正証明書番号 M-23242

校 正 証 明 書

顧 客 名 型 能 製 造 試 験 機 製 造 者 検 証 報 告 書 番 号	名 所 称 式 力 号 号 月 名 号	株式会社ホクエツ秋田 大館工場 秋田県大館市二井田字前田野37-1 油圧式一軸試験機 アムスラー 圧縮:1000 kN 1940 09-C-233 1990年10月 株式会社 杉本試験機製作所 m-23242
力 指 示 計 類 別 数	力 号 号 月 名 号	アナログ (目盛板と指針) 計測ラム・シリンダー 無し 4R : 1000, 500, 250, 100 kN
セ ン サ ー 種 類 別 数	力 号 号 月 名 号	計測ラム・シリンダー 無し 4R : 1000, 500, 250, 100 kN
セ ン サ ー 識 別 数	力 号 号 月 名 号	計測ラム・シリンダー 無し 4R : 1000, 500, 250, 100 kN
総 レ ン ジ 数	力 号 号 月 名 号	圧縮 : 1000, 500, 250, 100 kN
校 正 レ ン ジ 数	力 号 号 月 名 号	JIS B 7721:2018 (ISO 7500-1:2015) による
校 正 方 法	力 号 号 月 名 号	2頁のとおり
実 施 条 件	力 号 号 月 名 号	3頁のとおり
トランスファスタンダード	力 号 号 月 名 号	4~5頁のとおり
校 正 結 果	力 号 号 月 名 号	2023年10月27日
受 付 年 月 日	力 号 号 月 名 号	2023年11月13日
校 正 年 月 日	力 号 号 月 名 号	秋田県大館市二井田字前田野37-1
校 正 実 施 場 所	力 号 号 月 名 号	

校正結果は以上のとおりであることを証明する

2023年11月15日

秋田県大館市大曲丸字町18番12

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。

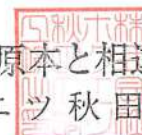
この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田 大館工場

総数 5 頁のうち 2 頁
校正証明書番号 M-23242

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 15.7 °C~16.1 °C、湿度は 61.0 %±1.0 %、気圧は 1004 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。

この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田 大館 工場



総数 5 頁のうち 3 頁
校正証明書番号 M-23242

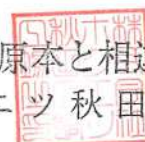
校正に使用したトランスファスタンダード

管 理 番 号	LC-07B
名称 及 び器物番号	ロードセル:No. AHI100005
校 正 証 明 書番号	53-2274196-1
型式 及び 定格容量	CLJ-1MNB: (1000 kN)
指示計型式及び番号	SCOUT55:No. 137062001
不確かさ及び 等 級	40 kN～ 1000 kN 相対拡張不確かさ($k=2$) 0.059 % 1 級
校 正 温 度	23.1 °C
校 正 年 月 日	2022年11月21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-06B
名称 及 び器物番号	ロードセル:No. AHG100003
校 正 証 明 書番号	53-2274196-2
型式 及び 定格容量	CLJ-300KNB: (300 kN)
指示計型式及び番号	SCOUT55:No. 137062001
不確かさ及び 等 級	20 kN～ 300 kN 相対拡張不確かさ($k=2$) 0.061 % 0.5級
校 正 温 度	22.9 °C
校 正 年 月 日	2022年11月21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。

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場



総数 5 頁のうち 4 頁
校正証明書番号 M-23242

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	-0.25	0.33	0.03	0.00	0.20	0.21	LC-07B
400.0	-0.20	0.30	0.02	0.00	0.10	0.17	LC-07B
600.0	-0.11	0.29	0.01	0.00	0.07	0.16	LC-07B
800.0	-0.14	0.29	0.01	0.00	0.05	0.14	LC-07B
1000.0	-0.36	0.29	0.01	0.00	0.04	-	LC-07B

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	-0.18	0.33	0.03	0.00	0.20	-	LC-07B
200.0	-0.07	0.30	0.01	0.00	0.10	-	LC-07B
300.0	0.03	0.29	0.01	0.00	0.07	-	LC-07B
400.0	0.04	0.29	0.01	0.00	0.05	-	LC-07B
500.0	-0.19	0.29	0.01	0.00	0.04	-	LC-07B

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。

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場

総数 5 頁のうち 5 頁
校正証明書番号 M-23242

校正結果

レンジ容量 : 250 kN 等級 (参考) 0.5

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	-0.13	0.22	0.06	0.00	0.20	-	LC-06B
100.0	-0.05	0.22	0.02	0.00	0.10	-	LC-06B
150.0	0.08	0.22	0.04	0.00	0.07	-	LC-06B
200.0	0.11	0.22	0.02	0.00	0.05	-	LC-06B
250.0	-0.13	0.22	0.02	0.00	0.04	-	LC-06B

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	-0.19	0.22	0.50	0.00	0.20	0.95	LC-06B
40.0	0.10	0.22	0.23	0.00	0.10	0.70	LC-06B
60.0	0.31	0.22	0.17	0.00	0.07	0.48	LC-06B
80.0	0.30	0.22	0.18	0.00	0.05	0.43	LC-06B
100.0	-0.08	0.22	0.18	0.00	0.04	-	LC-06B

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

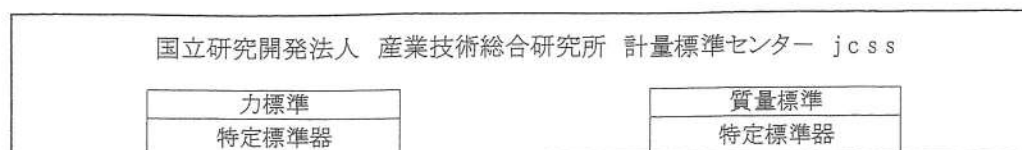


この写しは原本と相違ありません。
(株) ホクエツ 秋田大館工場

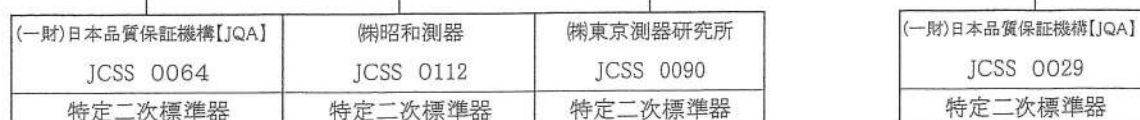


一軸試験機のトレーサビリティ体系

標準



二次標準

標準
増井商会

環状ばね型力計・容積型力計			ロードセル型力計		
能力(kN)	器物番号	管理番号	能力(kN)	器物番号	管理番号
			1	AHM08044	LC-01
			1	AHM08044	LC-01
			3	AHM08045	LC-02
			10	AHQ08004	LC-03
			30	AHS08003	LC-04
			100	AHE08006	LC-05
			100	AHE110002	LC-05B
			300	AHG07007	LC-06
			300	AHG100003	LC-06B
			1000	AHI07008	LC-07
			1000	AHI100005	LC-07B
2000	421	B-01			
			3000	AHK07004	LC-08
			5000	A190057101	LC-09

50～500 N

100～1000 N

ニュートンおもり(1N～20N 27個 計220N)		
能力(N) 数量	器物番号	管理番号
1～5 5	8 (8 ₁ ～8 ₅)	WN1
2～10 5	8 (8 ₁ ～8 ₅)	WN2
5～25 5	8 (8 ₁ ～8 ₅)	WN5
10～60 6	8 (8 ₁ ～8 ₆)	WN10
20～120 6	8 (8 ₁ ～8 ₆)	WN20

・おもりのJCSS校正周期は5年毎
(＊JCT20402 4.3)に準ずる

・力計のJCSS校正周期は2年毎
(JIS B 7728 8.3.2)

・おもりのJCSS校正周期は5年毎
(*JCT20402 4.3)に準ずる

*独立行政法人 製品評価技術基盤機構 認定センター
発行<JCSS技術的要求事項適用指針>

ユーザー

一 軸 試 験 機

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 商会

代表 増井 龍

計量士 No13345 増井 耕太

2023 年 11 月 13 日

* 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。

この写しは原本と相違ありません。
(株)ホクエツ秋田大館工場