

目次

1. 工場認定書
2. JIS 認証書
3. 配合計画書（30-12-20NFA）
配合計画書
アルカリ骨材反応抑制対策
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

③水
④混和材料
⑤混和剤料
⑥鉄筋
5. コンクリート試験管理表
 圧縮強度管理図
 スランプ管理図
 空気量管理図
 生コン中の塩化物量測定記録
6. 試験機公正証明書
 圧縮強度試験機
 外圧強度試験機
 トレーサビリティ体系

1. 工場認定書

工場認定書

昭和コンクリート工業株式会社

代表取締役 村瀬大一郎 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-05

認定工場 昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場

所在地 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

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



上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

同 評価委員会

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

委員長 徳重英信

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(73)2224



2. JIS 認証書



発効日: 2022年6月19日

日本産業規格適合認証書

認証に係る産業標準化法の根拠条項: 産業標準化法第30条第1項

認証番号: MA0213002

認証取得者の氏名又は名称及び住所:

昭和コンクリート工業株式会社
岐阜県岐阜市香蘭一丁目1番地

認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地:

昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場
秋田県大仙市大巻字宅地28の14

鉱工業品の名称: プレキャスト鉄筋コンクリート製品

プレキャストプレストレスコンクリート製品

認証に係るJIS番号: JIS A 5372・JIS A 5373

認証の区分: I類

「認証の範囲」は日本産業規格適合認証書附属書による

認証契約締結日: 2013年6月19日

認証書の有効期限: 2025年6月18日

MSA

東京都港区浜松町二丁目八番五号
株式会社マネジメントシステム評価センター



上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

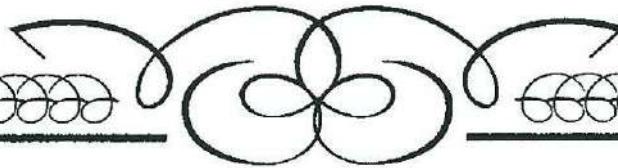
代表取締役社長

藤井信二

藤井信二



株式会社



発効日: 2022年6月19日

日本産業規格適合認証書附属書

認証番号: MA0213002

認証の範囲:

認証の区分	製品の種類	製品(推奨仕様)
JIS A 5372 I類	用排水路類 暗きよ類	フリューム 鉄筋コンクリートボックスカルバート
JIS A 5373 I類	橋りょう類	道路橋用橋げた

JISマーク等の表示

- 1) JISマークは、単色とし、直径30mm以上の大さで表示
- 2) JISマークの近傍に、次の事項を表示
 - ① 株式会社 マネジメントシステム評価センター又はその略称
 - ② 認証番号
 - ③ 日本産業規格の番号
 - ④ 日本産業規格による種類及び呼びの略号

付記事項の表示

- 1) 製造業者名(工場若しくは事業場の名称又は略号)
- 2) 製造年月日(又は略号)

表示の方法

- 1) 表示単位は、1製品ごととし、表示の方法は、ゴム印押印又は刷り込み
- 2) 容易に消えない方法による

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

MSA

東京都港区浜松町二丁目2番22号
株式会社マネジメントシステム評価センター



昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

藤井信二

代表取締役社長

藤井信二



大有

3. 配合計画書 (30-12-20NFA)

- ①配合計画書
- ②アルカリ骨材反応抑制対策

コンクリート の配合表	コンクリートの品質は、出荷材齢時の圧縮強度が 30 N/mm² 以上です。										
	設計基準強度 [N/mm ²]	粗骨材の最大寸法 [mm]	スランプの範囲 [cm]	空気量の範囲 [%]	水セメント比 [%]	細骨材率 [%]	単位量 [kg/m ³]				
	30	20	12.0±2.5	5.0±1.0	41.5	39.0	155	373	66	645	1039
							W	C	FA	S	G
											AD

使用材料品質特性

セメント		JIS R 5210 メーカー:住友大阪セメント株式会社										
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 [min]	終結 [h]		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
普通ポルトランドセメント	2500以上	60以上	10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	
早強ポルトランドセメント	3300以上	45以上	10以下	良	10.0以上	20.0以上	32.5以上	47.5以上	5.0以下	3.5以下	5.0以下	
高炉セメントB種	3000以上	60以上	10以下	良	---	10.0以上	17.5以上	42.5以上	6.0以下	4.0以下	5.0以下	

骨材		产地: 細骨材…秋田県仙北市角館、粗骨材…秋田県仙北市西木									
粒度	寸法(mm) 種類	ふるいを通過するものの質量百分率 [%]									
		40	25	20	15	10	5	2.5	1.2	0.6	0.15
	細骨材	—	—	—	—	100	90~100	80~100	50~90	25~65	10~35
品質	項目 種類	密度	絶乾密度	吸水率	単位容積質量	実績率	砂の有機不純物	粘土塊量	微粒分量		
	細骨材	2.56±0.02	2.50以上	3.5%以下	1500 kg/m ³ 以上	—	標準色より薄い	1.00%以下	3.0%以下		
品質	粗骨材	2.63±0.02	2.50以上	3.0%以下	1550 kg/m ³ 以上	56%以上	—	0.25%以下	3.0%以下		

フライアッシュ メーカー: 東北発電工業株 品質: 平成24年9月 秋田県フライアッシュ混合プレキャストコンクリート製品使用基準に適合していること

鉄線		メーカー: 秋田昭和産業株 その他									
普通鉄線 JIS G 3532	線径 (mm)	2.6	2.9	3.2	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	7.0
	許容差 (mm)	±0.06		±0.08			±0.10		±0.13		
	引張強さ (N/mm ²)	540 以上									

鉄筋コンクリート用棒鋼		メーカー: (株)伊藤製鉄所 東京鐵工株 新日本製鐵株 東北スチール株 北越メタル株																
項目	呼び名 (mm)	許容差 (mm)	降伏点 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)	曲げ試験												
熱間圧延棒鋼 SR 235 JIS G 3112	9	±0.4	235 以上		380~520		20 以上 (2号試験片)											
	13																	
	16	±0.5																
熱間圧延 異形棒鋼 SD 295 SD345 JIS G 3112	6	SD295		440~600		16以上 (2号試験片)	曲げ角度180° 常温で曲げて、外側にキレツを生じてはならない。											
	10																	
	13																	
	16																	
	19																	
	22	SD345				490以上												
	25																	
	29																	

PC鋼材		メーカー: 日鉄SGワイヤー株									
項目	線径 (mm)	許容差 (mm)	引張荷重 (kN)	ヤング係数 (kN/mm ²)							
PC鋼より線 7本より JIS G 3536	9.3	+ 0.40	88.8以上	186							
	12.7		183以上								
	15.2	- 0.20	261以上	206							

混和剤		メーカー: シーカジヤバン株									
項目	種類	塩化物イオン(Cl ⁻)量 (kg/m ³)				全アルカリ量 (kg/m ³)					
高性能減水剤 標準形 (I種)	シーカ ピスコクリート GL8000W	0.02 以下				0.3 以下					
AE剤 シーカ コントロール 101AER											

※コンクリート中の塩化物総量は、0.30kg/m³以下とする。

※相違の無いことを証明するため、秋田工場にて検査を行った。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77) 2321

アルカリ骨材反応抑制対策について

アルカリ骨材反応抑制対策では、次の3つの対策のうち何れか1つについて、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、当工場から報告しなければならない事になっております。

この事により、以下に当工場の抑制対策をご報告いたします。

当工場では、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を実施しております。

尚、第3項については、1回／6ヶ月の頻度で試料を採取し、公的機関の試験成績表を確認後、管理資料として提出させて頂いております。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

4. 原材料品質証明

① セメント

セメント試験成績表

セメント試験成績表
200485

2025年6月度

住友大阪セメント株式会社

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)	
密度 g/cm³	—	3.15	—	—	—	3.13	—	—	—	3.04
比表面積 cm²/g	2500以上	3300	72	—	3300以上	4670	73	—	3000以上	4020
凝結	水量 %	—	26.8	—	—	29.6	—	—	—	28.2
	始発 h-min	60min以上	1-58	—	(1-40)	45min以上	1-42	—	(1-20)	60min以上
	終結 h-min	10h以下	3-13	—	3-40	10h以下	2-51	—	3-35	10h以下
安定性	良	良	—	—	良	良	—	—	良	良
圧縮強さ N/mm²	1d	—	—	—	10.0以上	28.1	1.13	—	—	—
	3d	12.5以上	33.4	1.62	—	20.0以上	49.3	1.38	—	10.0以上
	7d	22.5以上	49.0	1.85	—	32.5以上	60.6	1.51	—	17.5以上
	28d	42.5以上	64.5	1.91	—	47.5以上	71.1	1.91	—	42.5以上
水和熱 J/g	7d	—	334	—	—	—	—	—	—	—
	28d	—	386	—	—	—	—	—	—	—
化学成分 %	酸化マグネシウム	5.0以下	1.27	—	1.51	5.0以下	1.06	—	1.52	6.0以下
	三酸化硫黄	3.5以下	2.20	—	2.34	3.5以下	2.99	—	3.28	4.0以下
	強熱減量	5.0以下	2.48	—	2.70	5.0以下	1.38	—	1.82	5.0以下
	全アルカリ	0.75以下	0.51	—	0.56	0.75以下	0.41	—	0.52	—
	塩化物イオン	0.035以下	0.020	—	0.023	0.02以下	0.009	—	0.014	—

備考:

高炉セメントB種

- ベースセメントの全アルカリ(%) : 0.51 ✓
- 高炉スラグの分量(%) : 40~45

全アルカリの最大値のうち直近6か月の最大の値

普通ポルトランドセメント(%) : 0.63 ✓

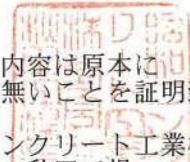
早強ポルトランドセメント(%) : 0.52 ✓

1. 試験方法は、JIS R 5201、JIS R 5202、JIS R 5203 及び JIS R 5204による。なお、JIS R 5202は本体法による。

2. 安定性の試験成績は、パット法による。

3. 28dの圧縮強さ及び水和熱は、前月度の値を示す。

お問い合わせその他ご連絡先:

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

住友大阪セメント株式会社

東北支店

〒980-6003 仙台市青葉区中央4丁目6番1号(SS30ビル3階)

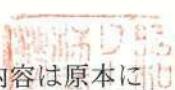
TEL (022)225-5251代

青森営業所 TEL (017)775-2308

福島営業所 TEL (024)933-4400

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

試験規格	細骨材の密度及び吸水率試験表			検印欄		
				Q C M	品質責任者	試験係
	JIS A 1109	佐藤	畠山	橋本		
	試験月日	2025年 6月 6日				
試 料	産地品名 採取月日 採取場所	秋田県仙北市角館地内 川砂 2025年 6月 2日 コルゲート下				
測 定 番 号		1	2			
①試験で用いた水の温度	(°C)	20	20			
②試験温度における水の密度	(g/cm³)	0.99820	0.99820			
③水を満たしたピクノメータの質量	(g)	703.5	684.9			
④密度試験用試料の質量	(g)	500.0	500.0			
⑤(ピクノメータ+水+試料)の質量	(g)	1008.6	989.8			
⑥表乾密度 ④×②÷(③+④-⑤)	(g/cm³)	2.561	2.558			
⑦平均値(g/cm³)	[差≤0.01(g/cm³)]	2.56	[0.002]			
⑧判 定	合 ✓					
規格値	(g/cm³)	2.56±0.02				
⑨吸水率試験用試料の質量	(g)	500.0	500.0			
⑩乾燥後の試料の質量	(g)	489.8	489.7			
⑪吸水率 (⑨-⑩)÷⑩×100	(%)	2.082	2.103			
⑫平均値(%)	[差≤0.05(%)]	2.09	[0.010]			
⑬判 定	合 ✓					
規格値	(%)	3.5以下				
⑭絶乾密度 ⑥÷(1+⑪÷100)	(g/cm³)	2.509	2.505			
⑮平均値(g/cm³)	[差≤0.01(g/cm³)]	2.51	[0.002]			
⑯判 定	合 ✓					
規格値	(g/cm³)	2.50以上				
備考 :						
 上記の内容は原本に 相違の無いことを証明致します。						
昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場 〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14 TEL 0187(77)2321						

試験規格	粗骨材の密度及び吸水率試験表	検印欄		
		Q C M	品質責任者	試験係
		佐藤	畠山	橋本

試験月日	2025年 6月 6日		
試 料	産地品名 採取月日 採取場所		秋田県仙北市西木地内 碎石2005 2025年 6月 2日 コルゲート下
測 定 番 号	1	2	
①試験で用いた水の温度 (°C)	20	20	
②試験温度における水の密度 (g/cm³)	0.99820	0.99820	
③水中のカゴと試料の見掛け質量 (g)	1242.0	1234.7	
④水中のカゴの質量 (g)	400.0	400.0	
⑤水中の試料の質量 ③-④ (g)	842.0	834.7	
⑥表乾状態の試料の質量 (g)	1358.3	1344.4	
⑦乾燥後の試料の質量 (g)	1342.7	1329.0	
⑧表乾密度 ⑥×②÷(⑥-⑤) (g/cm³)	2.626	2.633	
⑨平均値 (g/cm³) [差≤0.01(g/cm³)]	2.63	[0.004]	
⑩判 定 規格値 (g/cm³)	合 2.63±0.02		
⑪絶乾密度 ⑦×②÷(⑥-⑤) (g/cm³)	2.596	2.603	
⑫平均値 (g/cm³) [差≤0.01(g/cm³)]	2.60	[0.004]	
⑬判 定 規格値 (g/cm³)	合 2.50以上		
⑭吸水率 (⑥-⑦)÷⑦×100 (%)	1.1618	1.1588	
⑮平均値 (%) [差≤0.03(%)]	1.160	[0.002]	
⑯判 定 規格値 (%)	合 3.0以下		

備考 :

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場
〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

24S15354-4/4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4日～12月12日					
試験実施場所		技術研修センター 試験室・恒温室					
試 料	No.	S-15354					
	工場名	昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場					
	種類	川砂					
	産地	秋田県仙北市角館地内					
	採取月日	令和6年11月27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	2	—	—	—	—	
0.075	0.15	7	—	—	—	—	
0.15	0.3	11	—	—	—	—	
0.3	0.6	21	100.0	97.9	2.1	0.4	
0.6	1.2	28	100.0	98.0	2.0	0.6	
1.2	2.5	24	100.0	97.6	2.4	0.6	
2.5	5	7	100.0	97.7	2.3	0.2	
5	10						
合計		100				1.8 ✓	

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター
以上

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場
〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

24G15356-3/3頁

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4日～12月12日				
試験実施場所		技術研修センター 試験室・恒温室				
試 料	No.	G-15356				
	工場名	昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場				
	種類	碎石 2005				
	产地	秋田県仙北市西木地内				
	採取月日	令和6年11月27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	30	300	297	1.0	0.3
10	15	59	502	487	3.0	1.8
15	20	11	751	750	0.1	0.0
20	25	0			0.1	0.0
25	40					
合計		100				2.1 ✓

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

以上

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

24G1535.6-2/3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3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-15356	
	工場名	昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場	
	種類	碎石 2005	
	产地	秋田県仙北市西木地内	
	採取月日	令和6年11月27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	0	
15	20	10	
10	15	55	2500
5	10	28	2500
2.5	5	6	
—	2.5	1	
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)			4583
すりへり減量: R (%)			8.3
備考			

上記の内容は原本にて
秋田県生コンクリート工業組合にて複数回確認せまつた。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場
〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

試験規格 JIS A 1102	骨材のふるい分け試験表					検印欄		
						Q C M	品質責任者	試験係
	佐藤	島山	橋本					
試験月日			2025年 6月 5日					
試 料	産地品名 採取月日 採取場所		秋田県仙北市角館地内 川砂 2025年 6月 2日 コルゲート下					
識別記号	試料の質量	501.3 (g)	ふるい分け方法	機械				
試料調整								
ふるい目の寸法 (mm)	各ふるいに とどまる量の累計		各ふるいに とどまる量		通過率 (%)	範囲 上限 下限		
	(g)	(%)	(g)	(%)		(%)	(%)	
10	0.0	0	0.0	0	100	100	- 100	
5	13.1	3	13.1	3	97	100	- 90	
2.5	46.2	9	33.1	6	91	100	- 80	
1.2	152.0	30	105.8	21	70	90	- 50	
0.6	269.8	54	117.8	24	46	65	- 25	
0.3	385.4	77	115.6	23	23	35	- 10	
0.15	474.3	95	88.9	18	5	10	- 2	
受皿	500.3	100	26.0	5	0			
合 計			500.3	100				
粗粒率	2.68		規格値	2.70±0.2	判定	合		
ふるい分け前後の試料質量差	0.2		規格値 (%)	1未満	判定	合		
粒度曲線								
通過率 %								
0 20 40 60 80 100								
0.15 0.3 0.6 1.2 2.5 5 10								
ふるい目の寸法 (mm)								
備考 :	上記の内容は原本に 相違の無いことを証明致します。							
昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場 〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14 TEL 0187(77)2321								

試験規格 JIS A 1102	骨材のふるい分け試験表					検印欄		
						Q C M	品質責任者	試験係
	佐藤	富山	橋本					
試験月日		2025年 6月 5日						
試 料	産地品名	秋田県仙北市西木地内 碎石2005						
	採取月日	2025年 6月 2日						
	採取場所	コルゲート下						
識別記号 試料調整	試料の質量	1993 (g)		ふるい分け方法	機械			
ふるい目の寸法 (mm)	各ふるいにとどまる量の累計 (g) (%)		各ふるいにとどまる量 (g) (%)		通過率 (%)	範囲 上限 (%) 下限 (%)		
	50	0	0	0		0	100	—
40	99	5	99	5	95	100	—	
30	650	33	551	28	67	100	90	
25	1314	66	664	33	34	55	20	
20	1909	96	595	30	4	10	0	
15	1961	99	52	3	1	5	0	
受皿	1989	100	28	1	0			
合 計			1989	100				
粗粒率	6.66		規格値	6.70±0.2		判定	合	
ふるい分け前後の試料質量差	0.2		規格値 (%)	1未満		判定	合	
粒度曲線								
通過率 %								
2.5 5 10 15 20 25 30 40 50								
ふるい目の寸法 (mm)								
備考 :	上記の内容は原本に 相違の無いことを証明致します。							
昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場 〒019-2331 秋田県大仙市大巷字宅地28-14 TEL 0187(77) 2321								

試験規格 JIS A 5005	骨材の粒形判定実積率試験表			検印欄	
	Q C M	品質責任者	試験係	佐藤	富山
試験月日		2025年 6月10日			
試 料	産地品名 採取月日 採取場所	秋田県仙北市西木地内 碎石2005 2025年 6月 2日 コルゲート下			
試 料 の 詰 め 方		棒つき試験			
測 定 番 号		1		2	
①容器の容積 (ℓ)		9.842		9.842	
②容器の質量 (kg)		3.853		3.853	
③(容器+試料)の質量 (kg)		19.461		19.357	
④試料の質量 ③-② (kg)		15.608		15.504	
⑤単位容積質量 ④÷① (kg/ℓ)		1.586		1.575	
⑥平均値 (kg/ℓ) [差≤0.01 (kg/ℓ)]		1.58		[0.006]	
⑦判 定 規格値 (kg/ℓ)		合 1.55以上			
⑧絶乾密度 (g/cm³)		2.60		2.60	
⑨実積率 ⑤÷⑧×100 (%)		61.0		60.6	
⑩平均値 (%)		60.8			
⑪判 定 規格値 (%)		合 56以上			
備考 :					
<p style="text-align: right;">上記の内容は原本に 相違の無いことを証明致します。</p> <p style="text-align: right;">昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場 〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14 TEL 0187(77)2321</p>					

昭和コンクリート工業株式会社秋田工場

試験規格	骨材の微粒分量試験表	検印欄		
		Q C M	品質責任者	試験係
JIS A 1103		佐藤	富山	橋本
試験月日		2025年 6月 3日		
試 料	産地品名 採取月日 採取場所	秋田県仙北市角館地内 川砂 2025年 6月 2日 コルゲート下		
測 定 番 号		1	2	
①洗う前の試料の乾燥質量 (g)		593.3	593.7	
②容器質量 (g)		0	0	
③容器+洗った後の試料の乾燥質量 (g)		584.5	582.9	
④洗った後の試料の乾燥質量 (g)		584.5	582.9	
⑤0.075mmふるいの通過率 (①-④) ÷ ① × 100 (%)		1.48	1.82	
⑥平均値(%) [差≤0.5(%)]		1.6	[0.17]	
⑦判 定 規格値 (%)		◎ ✓ 3.0以下		
備考 :				
<p style="text-align: right;">上記の内容は原本に 相違の無いことを証明致します。</p> <p>昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場 〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14 TEL 0187(77)2321</p>				

試験規格	骨材の微粒分量試験表	検印欄		
		Q C M	品質責任者	試験係
		佐藤	富山	橋本

試験月日		2025年 6月 3日		
試 料	産地品名	秋田県仙北市西木地内 碎石2005		
	採取月日	2025年 6月 2日		
	採取場所	コルゲート下		
測 定 番 号		1	2	
①洗う前の試料の乾燥質量 (g)		4990.2	5036.3	
②容器質量 (g)				
③容器+洗った後の試料の乾燥質量 (g)		4980.4	5025.6	
④洗った後の試料の乾燥質量 (g)		4980.4	5025.6	
⑤0.075mmふるいの通過率 (①-④) ÷ ① × 100 (%)		0.196	0.212	
⑥平均値(%) [差≤0.3(%)]		0.20	[0.01]	
⑦判 定 規格値 (%)			合 1.0+0、-1.0	

備考 :

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

細骨材の試験結果報告書

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場 御中

佐藤 島山 李多



試験番号 24S15354-1 / 4頁
発行日 令和6年12月16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	昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場
顧客住所	秋田県大仙市大巻字宅地28-14
試験品目	種類※ 川砂
	産地※ 秋田県仙北市角館地内
	採取場所※ 産地に同じ
	採取者※ 島山 敬輝
	採取月日※ 令和6年11月27日
	その他※
	受入れ時の状態 持込み・土嚢袋1袋(約25kg)
	受領年月日 令和6年11月28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3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 % ✓
安定性 JIS A 1122:2014	☆詳細は3頁のとおり 1.8 % ✓

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。

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321



110322JP

骨材のアルカリシリカ反応性試験結果報告書

佐藤
畠山
橋本


昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場 御中

試験番号 25C5887-1 / 1頁

発行日 令和7年5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	昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場
顧客住所	秋田県大仙市大巻字宅地28の14
試 験 品 目	川砂
種類※	秋田県仙北市角館地内
産地※	産地と同じ
採取場所※	畠山 敏輝
採取者※	令和7年4月25日
採取月日※	株式会社ミウラ産業
製造業者※	その他※ (採取立会者) ㈱丸茂組 三浦氏、㈱ミウラ産業 佐々木氏、昭和コンクリート工業㈱ 田村
受入れ時の状態	持込み・土嚢袋2袋(約50kg)
受領年月日	令和7年4月25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5月12日～5月13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	
アルカリ濃度減少量 (Rc)	143	145	142	143
溶解シリカ量 (Sc)	55	54	56	55
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。				無害
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、試験報告書の一部分だけを複製しないで下さい。

以上

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321



110322JP

骨材のアルカリシリカ反応性試験結果報告書

佐藤

畠山

橋本



格

昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場 御中

試験番号 25C5888-1 / 1頁

発行日 令和7年5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 敬輝



件 名	
顧客名称	昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場
顧客住所	秋田県大仙市大巻字宅地28の14
試験品目	種類※ 碎石 2005
	産地※ 秋田県仙北市西木地内
	採取場所※ 産地に同じ
	採取者※ 畠山 敬輝
	採取月日※ 令和7年4月25日
	製造業者※ 株式会社ミウラ産業
	その他※ (採取立会者) ㈱丸茂組 三浦氏、㈱ミウラ産業 佐々木氏、昭和コンクリート工業㈱ 田村
	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4月25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5月12日～5月13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)	53	50	48	50	無害 ✓
溶解シリカ量 (Sc)	22	23	22	22	

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。

以上

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

分析結果報告書

No. 202301433

令和 5 年 1 月 31 日

昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場

樣



秋田市川尻御休町1-1番丁4号
秋田環境測定センター株式会社

代表取締役 森



TEL 018-864-1281

貴依頼による分析の結果を次の通り報告します。

1. 検体の名称	フライアッシュ入りコンクリート	
2. 検体採取年月日	令和 5 年 1 月 11 日	採取者 受け取り
3. 検体採取場所		

備 考

上記の内容は原本に

試験方法・JIS K 0058-1(粗砕試料による試験)に相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

分析結果報告書

No. 202301434

令和 5 年 1 月 31 日

昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場

様

秋田市川尻御休町1番1号
秋田環境測定セミナー株式会社

代表取締役 森

TEL 018-864-1281



貴依頼による分析の結果を次の通り報告します。

1. 検体の名称	フライアッシュ入りコンクリート		
2. 検体採取年月日	令和 5 年 1 月 11 日	採取者	受け取り
3. 検体採取場所			

分析の対象	結果	基準値	分析の方法
カドミウム	1 mg/kg 未満	✓ 150mg/L	JIS K0102 55.1
鉛	11 mg/kg	✓ 150mg/kg	JIS K0102 54.1
六価クロム	1 mg/kg 未満	✓ 250mg/kg	JIS K0102 65.2.1
ひ素	3 mg/kg	✓ 150mg/kg	JIS K0102 61.2
総水銀	0.1 mg/kg 未満	✓ 15mg/kg	環告59号付表2(S46.12告示)
セレン	1 mg/kg 未満	✓ 150mg/kg	JIS K0102 67.2
ふつ素	80 mg/kg	✓ 4000mg/kg	JIS K0102 34.1
ほう素	40 mg/kg 未満	✓ 4000mg/kg	JIS K0102 47.3
以下余白			

備考

試験方法: JIS K 0058-2

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187 (77) 2321

③ 水



050198JP

佐藤

富山

橋本



試験報告書

依頼者名 昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場 御中

依頼者住所 秋田県大仙市大巻字宅地 28 の 14

柾-TR-018-06

総数 1 枚の 1

報告書No. 2404743-01

発行年月日 2025 年 5 月 8 日

柾木県認定工場 第 429 号
株式会社昭和セメント サルタント

東セメント開発技術センター

〒327-0022 秋田県大仙市築地町 715

TEL : 0283-84-3661 FAX : 0283-84-3661

報告書承認署名者・副センター長 池富 修
試験者 矢沢 朗

ご依頼の試料の試験結果は次のとおりです。

試験方法：レディーミクストコンクリートの練混ぜに用いる水の試験

試 料	品 名	上水道水以外の水（地下水）		レディーミクストコンクリートの練混ぜに用いる水
	種類・产地	地下水：昭和コンクリート工業株式会社秋田工場内 産		
	採取方法	一	採取日	2025 年 3 月 18 日
	受領方法	宅配便	受領日	2025 年 3 月 19 日
	保存方法	恒温室にて保存	実施場所	20°C 恒温室・分析室 1
使用材料	基準水	上水道水		
	セメント	普通ポルトランドセメント(住友大阪セメント(株)社製)		
	細骨材	セメント強さ試験(JIS R 5201)用標準砂((社)セメント協会製)		
試験項目 及び 試験方法	試験項目		試験方法	
	懸濁物質の量		JIS A 5308 附属書 JC による	
	溶解性蒸発残留物の量			
	塩化物イオン量		JIS A 1144 電位差滴定法による	
	セメントの凝結時間の差		JIS A 5308 附属書 JC による	
	モルタルの圧縮強さの比		JIS A 5308 附属書 JC A 法による	
試験期間	自：2025 年 3 月 21 日 至：2025 年 4 月 21 日			
試験結果	試験項目			基準水 試料 JIS 規格値
	懸濁物質の量 (g/L)			— 0.1 / 2g/L 以下
	溶解性蒸発残留物の量 (g/L)			— 0.1 / 1g/L 以下
	塩化物イオン量 (mg/L)			— 39.5 39.7 / 200mg/L 以下
	セメントの 凝結時間の差 凝 結	水 量 (%)	29.0	29.0 /
		始発時間 (hrs-min)	2-10	2-10 /
		始発時間の差 (min)	0	/
		終結時間 (hrs-min)	3-10	3-20 /
		終結時間の差 (min)	10	/
	モルタルの 圧縮強さの比 7 日	圧縮強さ (N/mm²)	46.1	46.6 /
		強さの比 (%)	100	101 /
		圧縮強さ (N/mm²)	62.3	62.0 /
		強さの比 (%)	100	100 /
	28 日			材齢 7 日及び材齢 28 日で 90% 以上

上記の内容は原本に

相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

許可なく本試験報告書の一部分だけを複製使用することを禁ず。 TEL: 0167 (75) 2221

備考

2025.6
正

④ 混和材料

フライアッシュ試験成績表 (フライアッシュⅡ種)

2025年6月度
能代産

東北発電工業株式会社
火力部



品 質	JIS A 6201による規定値	試験値
二酸化けい素含有量 %	45.0以上	60.4 ✓
湿分 %	1.0以下	0.1 ✓
強熱減量 %	5.0以下	1.8 ✓
密度 g/cm³	1.95以上	2.24 ✓
粉末度 網ふるい方法 (45 μmふるい残分) %	40以下	11 ✓
ブレーン方法 (比表面積) cm²/g	2,500以上	3,790 ✓
フロー値比 %	95以上	110 ✓
活性度指数 %	材齡 7日	76 ✓
	材齡28日	83 ✓
	材齡91日	101 ✓
ポゾラン活性評価指数 %	60以上	---
メチレンブルー吸着量 mg/g	-	0.42 ✓

備考

試験方法は、最新のJIS A 6201による。

QC	CM	責任者	担当者

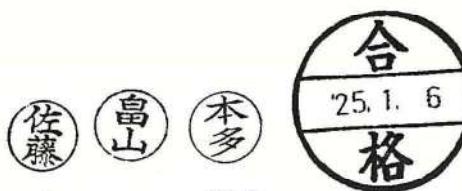
連絡先 社名・担当部門
所 在 地
電 話 番 号

東北発電工業株式会社 火力部 環境技術室
宮城県仙台市青葉区大町二丁目15番29号
022-261-5431(代表)
022-214-8542(直通)
022-264-4138(FAX)

ただし、材齡28日の活性度指数は2025年5月度試料、材齡91日の活性度指数は2025年3月度試料の試験結果とする。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場
〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

⑤ 混和剤料



シーカ・ジャパン株式会社
秋田工場

昭和コンクリート工業(株) 秋田工場 御中

2025年01月度～2025年06月度 コンクリート用化学混和剤(JIS A 6204)試験結果報告書

品名 シーカ ピスコクリート GL 8000 W (旧)マスタークリム 8000W
種類 高性能減水剤 (I 種)

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	12 ✓	12 ✓
	ブリーディング量の比 %	— 以下	—	—
	ブリーディング量の差 cm³/cm³	— 以下	—	—
	凝結時間の差分	始発 +90 以下	-20 ✓	-30 ✓
		終結 +90 以下	-40 ✓	-20 ✓
	経時変化量	スランプ cm — 以下	—	—
		空気量 % — 以内	—	—
硬化コンクリート	圧縮強度比 %	材齢1日 — 以上	—	—
		材齢2日 (5°C) — 以上	—	—
		材齢7日 115 以上	142 ✓	120 ✓
		材齢28日 110 以上	130 ✓	121 ✓
	長さ変化比 %	110 以下	97 ✓	—
	凍結融解に対する抵抗性 (相対動弾性係数 %)	— 以上	—	—

注記 1. 1m³当たりの化学混和剤の使用量 形式評価試験 2.63 kg/m³ 性能確認試験 2.63 kg/m³

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11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05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12月にポリスリューションズ㈱技術開発センター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	1m³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/m³以下	0.00 kg/m³	0.02 %	2.63 kg/m³	0.00 kg/m³ ✓
全アルカリ量	0.30 kg/m³以下	0.01 kg/m³	0.3 %	2.63 kg/m³	0.01 kg/m³ ✓

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11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12月にポリスリューションズ㈱技術開発センター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/cm³, 20°C)	1.01 ~ 1.11	1.03 ✓

注記. この表に表示している試験値は、2024年11月の試験結果である。内容は原本と異なる場合は原本を基準とする。

注)セメント質量に対する化学混和剤使用量 CX0.75% 相違の無いことを証明致します。

佐藤
富山
本多



シーカ・ジャパン株式会社
セメント工場

昭和コンクリート工業(株) 秋田工場 御中

2025年01月度～2025年06月度 コンクリート用化学混和剤(JIS A 6204)試験結果報告書

品名 シーカコントロール 101 AER (旧)マスターイエ 101
種類 AE剤 (I種)

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	8 ✓	8 ✓
	ブリーディング量の比 %	— 以下	—	—
	ブリーディング量の差 cm³/cm³	— 以下	—	—
	凝結時間の差分	始発 -60 ~ +60 終結 -60 ~ +60	-25 ✓ -20 ✓	-5 ✓ +5 ✓
	経時変化量	スランプ cm 空気量 %	— 以下 — 以内	— —
	圧縮強度比 %	材齢1日 材齢2日 (5°C) 材齢7日 材齢28日	— 以上 — 以上 95 以上 90 以上	— — 102 ✓ 101 ✓
	長さ変化比 %	120 以下	106 ✓	—
硬化コンクリート	凍結融解に対する抵抗性 (相対動弾性係数 %)	60 以上	98 ✓	—

注記1. 1m³当たりの化学混和剤の使用量 形式評価試験 0.01 kg/m³ 性能確認試験 0.01 kg/m³

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06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12月にポリスリューションズ(株)技術開発センター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	1m³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/m³以下	0.00 kg/m³	0.00 %	0.01 kg/m³	0.00 kg/m³
全アルカリ量	0.30 kg/m³以下	0.00 kg/m³	3.7 %	0.01 kg/m³	0.00 kg/m³

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12月にポリスリューションズ(株)技術開発センター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/cm³, 20°C)	1.04 ~ 1.08	1.06 ✓

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。注記の内容は原本に記載する。

注)セメント質量に対する化学混和剤使用量 4ml/C=100kg 相違の無いことを証明致します。

⑥ 鉄筋

コンクリート用鉄線(SWM-P)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


〒036-1325

青森県弘前市大字一町田字松原3-24

TEL 0172(82)4611

FAX 0172(82)4613



発行日 2025年5月30日

証明書番号 0425050008

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)	絞り 30%以上	曲げ性 160° ~180°	外観	数量 (kg)	判定
		仕様	最大値	最小値							
0425051421	3.20	3.20	3.18	3.17	5940	750	56	GOOD	GOOD	1102	GOOD
0425052621	4.00	4.00	3.98	3.97	7930	639	64	GOOD	GOOD	4561	GOOD
0425040231	5.00	5.00	4.98	4.97	12360	636	59	GOOD	GOOD	4253	GOOD
0425052031	6.00	6.00	5.99	5.98	16670	593	60	GOOD	GOOD	1134	GOOD

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

規格 〒010-0341 秋田県男鹿市船越字一向207-88

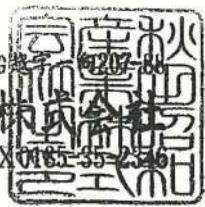
現場 〒0185-35-2345 FAX 0185-35-2540

TEL 0187(77) 2321

線径	許容差	引張強さ
2.00を超えるもの	±0.06	540以上
2.90を超えるもの	±0.08	
3.20を超えるもの	±0.08	
4.00を超えるもの	±0.10	
6.00を超えるもの	±0.13	



〒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 0185-35-2540



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。

証明書番号 359-902190
 契約No. 03-004-20048
 出荷依頼書No. 09494
 出荷案内書No. 061139

品名: バインコイル
 規格: JIS G3112 SD295

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

認証番号 QA0307023

 北越メタル株式会社

本社・長岡工場 〒940-0028 新潟県長岡市萬士王自番号
 三条工場 〒955-0852 新潟県三条市南四日町不目第1号
 メタル

規格 寸法	項目 規格 値	溶鋼番号	数量	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	Ceq	Pcm	試験片番号	降伏点 N/mm²	引張強さ N/mm²	(1)伸び %	降伏比		
					× 100			× 1000			× 100			× 1000			× 100								
D6	上限				27	55	150	50	50										2	600					
D6	下限																		295	440	16				
	上限																								
	下限																								
D6	558	50417	32	16,976	16	15	50	22	30										2	346	507	32	68	GOOD	
D6	558	50913	8	4,244	16	15	48	22	20										2	353	509	30	69	GOOD	
* サイズ * 総合計	計		40	21,220																					
	*		40	21,220																					

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
 秋田工場
 〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
 TEL 0187(77)2321

佐藤
島山
橋本

合
25.6.3
格

〒010-0341 秋田県男鹿市船越字向007-40
 秋田昭和産業株式会社
 TEL 0185-35-2345 FAX 0185-35-2346

品質管理責任者
西原浩
印鑑保
R.Matohara

注(1) JIS G3112の裏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。

発行日付 2025/04/25

シート番号 00160282	出荷番号 00144200	商社No. GK250407-008
		出荷日付 2025/04/24

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：
需要家：秋田昭和産業㈱ 殿
工事名：

納入先：秋田昭和産業㈱ 殿

TOUGH-CON

東京製鋼株式会社

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

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	販数	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/mm²)	引張強さ (N/mm²)	降伏比 (%)	伸び率 (%)	曲げ角度 内側半径	×100	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mn	V	Ca
				295以上	440~600	—	16以上	180°	1.5D	27以下	55以下	150以下	50以下	50以下	—	—	—	—
SD295 D10 4,000m	39363	600	1,344	367	491	75	31	GOOD	15	15	76	28	34	10	20	13	5	38
SD295 D10 4,000m	39931	600	1,344	383	512	75	24	GOOD	20	13	67	29	30	9	22	15	5	37
SD295 D10 6,000m	39938	5,400	18,144	361	496	73	31	GOOD	17	13	61	31	38	9	26	13	4	34
SD295 D10 6,000m	39939	600	2,016	397	527	75	25	GOOD	20	18	63	30	37	11	28	18	5	38
小計		7,200	22,848															
合計		7200	22,848															

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

TEL 0185-35-2345

秋田県大仙市大谷字宅地28

TEL 0187(77)2321

合計



〒010-0341 秋田県男鹿市船越字一舟207-1

秋田昭和産業株式会社

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

鋼材検査証明書

規格 JIS G 3112

シート番号	出荷番号	商社No.
00159819	0014377/L	GK250407-001
		出荷日付
		2025/04/18

得意先：合鐵産業株式会社 御中

特約店 殿
需要家：秋田昭和産業株
工事名：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。



上記の内容は原本にて
相違の無いことを証

昭和コンクリート工業
秋田工場

019-2331 秋田県
TEL

1200

合計

1200 8,95%

合
卷

010-0341 綏寧縣男鹿市船底字一向207 號

秋田昭和産業株式会社
TEL 0185-35-2345 FAX 0185-35-2346

検査証明書

鉄鋼

証明書番号: 129-91745
 契約番号: 01-090-00115
 出荷依頼番号: 08933
 出荷案内番号: 056662
 契約先: エムエム建材(株) 新潟支店 鉄鋼建材課
 特約店: 秋田昭和産業(株)
 工事名:

品名: U-CON 345
 規格: JIS G3112 SD345

認証番号 QA0307023

発行日: 2024年2月5日
 Page 1/1

北越メタル精工社

本社・長岡工場 T940-0028 新潟県長岡市東上ノ庄1丁目1号
 三条工場 T955-0862 新潟県三条市南四日町1-1 不良品1号

規格 寸法 項目	溶鋼番号	数量 (本)	質量 (kg)	化 学 成 分 (%)													引張試験						
				C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Sn	Ni	Mo	V	B	Ceq	Pnm	試験片番号	屈服点 N/mm	引張強さ N/mm	当強度 % %	(1)伸び %	断続比
				× 100			× 1000			× 100			× 1000			× 100							
上限				27	55	160	40	40								60	2	440		80			
下限																		345	490	18			
上限																		14A	440		80		
下限																		345	490	19			
D19	6.0	40461	160	2,160	23	22	76	28	22		10	14	4	8		40		2	390	547	23	71	600D
D19	6.0	40466	160	2,160	23	19	79	28	26		8	14	4	10		40		2	386	544	21	71	600D
D19	7.0	40457	280	4,424	23	17	78	25	25		7	14	4	8		40		2	381	537	22	71	600D
* サイズ 計 *			600	8,744																			
* 総合計 *			600	8,744																			

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(7) 2321

佐藤

富山

本多

合
25.1.6
格

〒019-2341 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0185-35-2345 FAX 0185-35-2346

秋田昭和産業株式会社

文部省
認定
機関
認定
登録
機関

注(1) JIS G3112の異形複雑試験が呼び名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。
上記ご満足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 249A5001-15

商 社 日鉄物産㈱東北支店

特約店 _____

需要家 秋田昭和産業(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

100649-19

総質量 12,771 kg

証明書番号 51191849

発行日 24.09.17

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	曲げ試験 角度180度 内側半径	C X100	Si X100	Mn X100	P X1000	S X1000		
3348	D10	7.000	360	1,411	1,411	2	372	506	30	GOOD	20	15	60	27	25			
3415	D16	5.000	400	3,120	3,120	2	350	500	26	GOOD	20	17	62	30	29			
3410	D16	6.500	600	6,060	6,060	2	352	499	24	GOOD	20	17	61	31	28			
3409	D16	7.000	200	2,180	11,360	2	356	502	25	GOOD	19	15	62	28	28			

佐藤 富山 本多

合 格
25.1.6の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321上記文書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。

平成10.1.6 秋田県東市船越字一向207-38

秋田昭和産業株式会社
TEL 0185-35-2345 FAX 0185-35-2346

5. コンクリート試験管理表

圧縮強度管理図

スランプ管理図

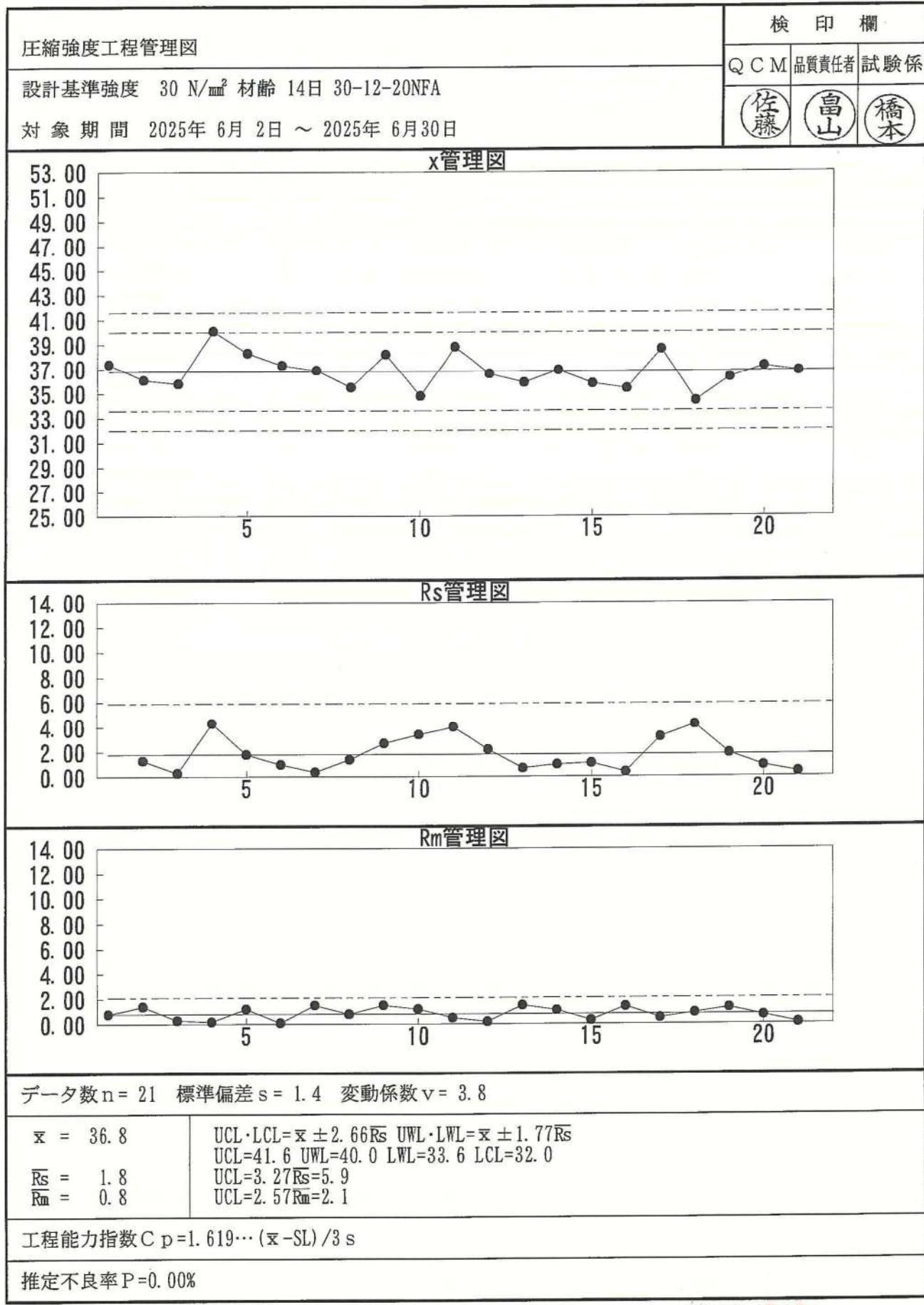
空気量管理図

生コン中の塩化物量測定記録

								検印欄														
								QC M	品質責任者	試験係												
圧縮強度工程管理図																						
設計基準強度 30 N/mm ² 材齢 14日 30-12-20NFA																						
対象期間 2025年6月2日～2025年6月30日																						
No.	日付	測定値			合計	平均	Rs	Rm	x̄ - x̄	(x̄ - x̄) ²												
1	6/2	36.9	37.7	37.6	112.2	37.4	—	0.8	0.6	0.36												
2	6/3	35.5	36.9	35.8	108.2	36.1	1.3	1.4	-0.7	0.49												
3	6/4	35.8	35.7	36.0	107.5	35.8	0.3	0.3	-1.0	1.00												
4	6/5	40.0	40.2	40.1	120.3	40.1	4.3	0.2	3.3	10.89												
5	6/6	37.8	38.1	39.0	114.9	38.3	1.8	1.2	1.5	2.25												
6	6/9	37.3	37.4	37.3	112.0	37.3	1.0	0.1	0.5	0.25												
7	6/10	36.3	37.8	36.5	110.6	36.9	0.4	1.5	0.1	0.01												
8	6/11	35.7	35.8	35.0	106.5	35.5	1.4	0.8	-1.3	1.69												
9	6/12	37.7	39.2	37.8	114.7	38.2	2.7	1.5	1.4	1.96												
10	6/13	34.1	35.0	35.3	104.4	34.8	3.4	1.2	-2.0	4.00												
11	6/16	38.6	38.8	39.1	116.5	38.8	4.0	0.5	2.0	4.00												
12	6/17	36.5	36.7	36.7	109.9	36.6	2.2	0.2	-0.2	0.04												
13	6/18	36.2	35.0	36.5	107.7	35.9	0.7	1.5	-0.9	0.81												
14	6/19	36.9	36.3	37.4	110.6	36.9	1.0	1.1	0.1	0.01												
15	6/20	35.7	35.8	36.0	107.5	35.8	1.1	0.3	-1.0	1.00												
16	6/23	34.5	35.7	35.9	106.1	35.4	0.4	1.4	-1.4	1.96												
17	6/24	38.8	38.3	38.8	115.9	38.6	3.2	0.5	1.8	3.24												
18	6/25	34.0	34.9	34.4	103.3	34.4	4.2	0.9	-2.4	5.76												
19	6/26	35.5	36.7	36.8	109.0	36.3	1.9	1.3	-0.5	0.25												
20	6/27	36.7	37.4	37.4	111.5	37.2	0.9	0.7	0.4	0.16												
21	6/30	36.8	36.7	36.8	110.3	36.8	0.4	0.1	0.0	0.00												
合計					773.1	36.6	17.5	40.13														
データ数 n = 21 標準偏差 s = 1.4 変動係数 v = 3.8																						
x̄ = 36.8		UCL・LCL=x̄ ± 2.66Rs UWL・LWL=x̄ ± 1.77Rs UCL=41.6 UWL=40.0 LWL=33.6 LCL=32.0																				
Rs = 1.8		UCL=3.27Rs=5.9 UCL=2.57Rm=2.1																				
工程能力指数 C p = 1.619…(x̄ - SL) / 3s																						
推定不良率 P = 0.00%																						
摘要欄																						

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場
〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

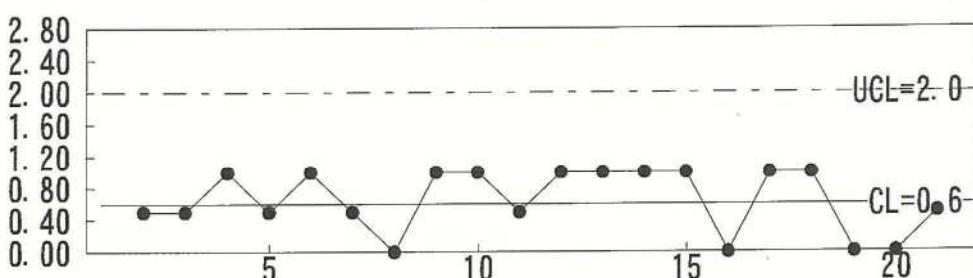
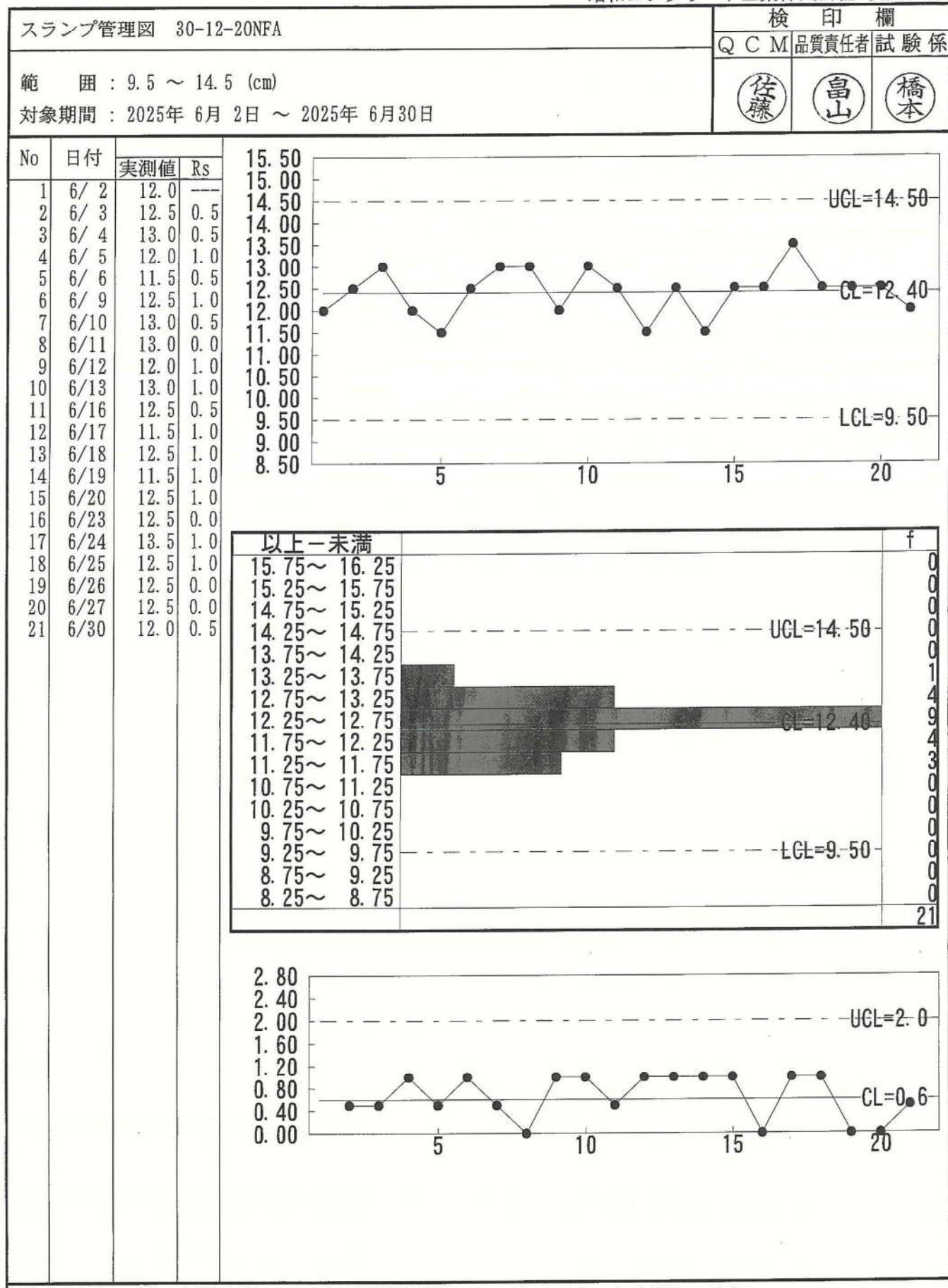


圧縮強度工程管理図		検印欄			
設計基準強度 30 N/mm ² 材齢 14日 30-12-20NFA		Q C M	品質責任者	試験係	
対象期間 2025年6月2日～2025年6月30日		佐藤	富山	橋本	
xヒストグラム					
以上-未満		f	u	fu	fu ²
55.00～57.00		0	10	0	0
53.00～55.00		0	9	0	0
51.00～53.00		0	8	0	0
49.00～51.00		0	7	0	0
47.00～49.00		0	6	0	0
45.00～47.00		0	5	0	0
43.00～45.00		0	4	0	0
41.00～43.00		0	3	0	0
39.00～41.00		1	2	2	4
37.00～39.00		7	1	7	7
35.00～37.00		11	0	0	0
33.00～35.00		2	-1	-2	2
31.00～33.00		0	-2	0	0
29.00～31.00		0	-3	0	0
27.00～29.00		0	-4	0	0
25.00～27.00		0	-5	0	0
		21	7	13	
データ数 n = 21 標準偏差 s = 1.4 変動係数 v = 3.8					
$\bar{x} = 36.8$ $\bar{R}_s = 1.8$ $\bar{R}_m = 0.8$	$UCL \cdot LCL = \bar{x} \pm 2.66\bar{R}_s$ $UWL \cdot LWL = \bar{x} \pm 1.77\bar{R}_s$ $UCL = 41.6$ $UWL = 40.0$ $LWL = 33.6$ $LCL = 32.0$ $UCL = 3.27\bar{R}_s = 5.9$ $UCL = 2.57\bar{R}_m = 2.1$				
工程能力指数 C p = 1.619 … ($\bar{x} - SL$) / 3 s					
推定不良率 P = 0.00%					
摘要欄					

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
 秋田工場
 〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
 TEL 0187(77)2321

昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場



データ数 n = 21 標準偏差 s = 0.5 実測値平均 \bar{x} = 12.4 \bar{Rs} = 0.6 UCL = 2.0

工程能力指数 $C_p = 1.667 \cdots (SU - SL) / 6s$

推定不良率 PU = 0.00% PL = 0.00%

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

摘要欄

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

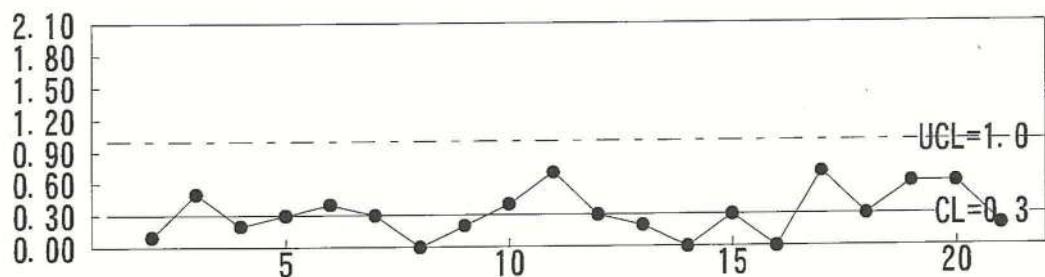
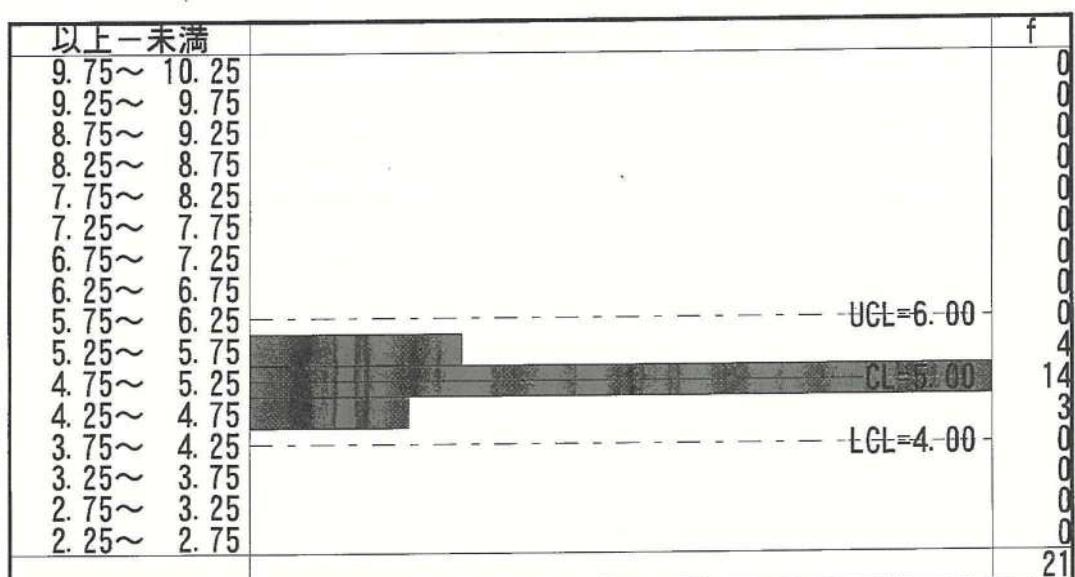
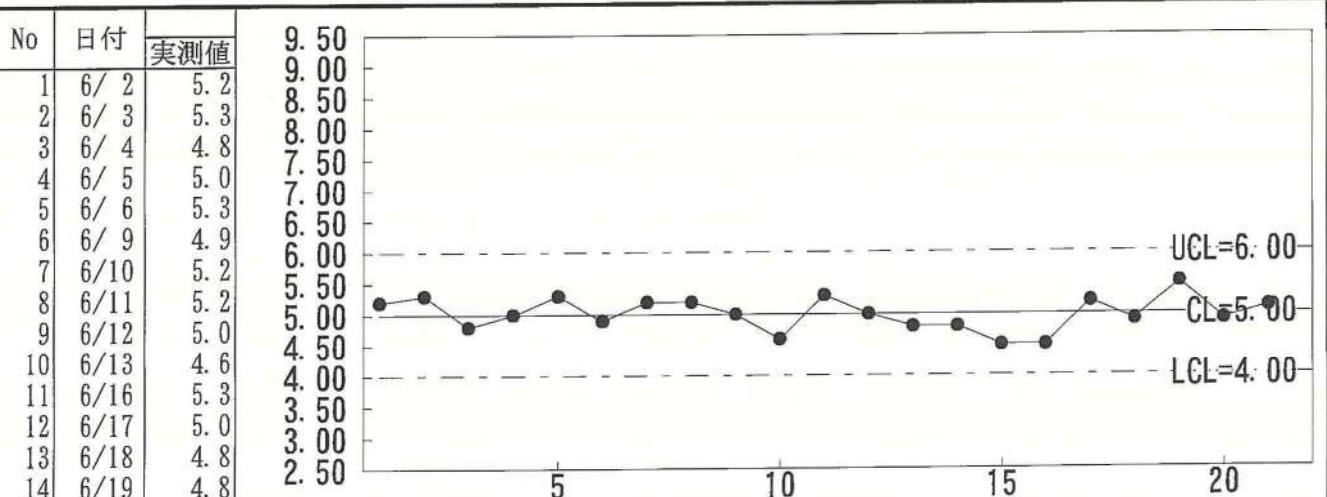
昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場

空気量管理図 30-12-20NFA

検印欄		
Q	C	M
品質責任者 佐藤	試験係 富山	橋本

範 囲 : 3.0 ~ 6.0 (%)

対象期間 : 2025年 6月 2日 ~ 2025年 6月 30日

データ数 n = 21 標準偏差 s = 0.3 実測値平均 \bar{x} = 5.0上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

摘要欄

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

フレッシュコンクリート塩化物試験

QCM	担当者
(佐藤)	(富山)

月 日	配合種別 σ CK	単位水量 (kg)	塩化物量 (kg/m³)			平均値 (kg/m³)
			1	2	3	
2025年6月2日	30	155	0.065	0.057	0.055	0.059

30-12-20NFA

規格値： 塩化物量 0.3kg/m³ 以下

頻度： 1回／月

注) 測定器 (ソルメイト100)

$$\text{塩化物量} = \frac{\text{測定値}(\%)}{100} \times \text{単位水量}(kg)$$

昭和コンクリート工業(株) 秋田工場

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

6. 試験機校正証明書

圧縮強度試験機

外圧強度試験機

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-24170

校 正 証 明 書

顧客名	昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場
顧客住所	秋田県大仙市大巻字宅地28-14
機器名称	油圧式一軸試験機
機器形式	曲げ
機器能力	圧縮:250 kN
機器製造番号	2205
機器試験機番号	09-C-183
機器製造年月	1995年12月
機器製造者名	株式会社 杉本試験機製作所
検証報告書番号	m-24170
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
トランスマスファースタンダード	3頁のとおり
校正結果	4~5頁のとおり
受付年月日	2024年7月19日
校正年月日	2024年8月1日
校正実施場所	秋田県大仙市大巻字宅地28-14

校正結果は以上のとおりであることを証明する

2024年8月2日

秋田県大仙市大曲大曲

株式会社 増井

代表 増井龍

計量士登録番号第13345号 増井耕

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。

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187 (77) 2321



総数 5 頁のうち 2 頁
校正証明書番号 M-24170

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実施した。
- 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 22.7 °C～23.2 °C、湿度は 71.5 %±1.5 %、気圧は 999 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。

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

総数 5 頁のうち 3 頁
校正証明書番号 M-24170

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。
上記の内容は原本にて
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場
〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

総数 5 頁のうち 4 頁
校正証明書番号 M-24170

校正結果

レンジ容量 : 250 kN 等級 (参考) 1 ✓

試験力 (kN)	(参考)						
	相対 指示 誤差 q (%)	相対 拡張 $U_{\text{cal_utm}}$ (%)	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 (%)	トランスファ スタンダード 管理番号
50.0	-0.05	0.22	0.06	0.00	0.20	0.28	LC-06
100.0	0.08	0.22	0.03	0.00	0.10	0.27	LC-06
150.0	0.22	0.22	0.01	0.00	0.07	0.21	LC-06
200.0	0.21	0.22	0.02	0.00	0.05	0.16	LC-06
250.0	-0.04	0.22	0.01	0.00	0.04	-	LC-06

レンジ容量 : 100 kN 等級 (参考) 1 ✓

試験力 (kN)	(参考)						
	相対 指示 誤差 q (%)	相対 拡張 $U_{\text{cal_utm}}$ (%)	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 (%)	トランスファ スタンダード 管理番号
20.0	-0.36	0.22	0.14	0.00	0.20	-	LC-05
40.0	-0.14	0.22	0.09	0.00	0.10	-	LC-05
60.0	0.10	0.22	0.06	0.00	0.07	-	LC-05
80.0	0.14	0.22	0.04	0.00	0.05	-	LC-05
100.0	-0.11	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。

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

総数 5 頁のうち 5 頁
校正証明書番号 M-24170

校正結果

レンジ容量 : 50 kN 等級 (参考) 1 ✓

試験力 (kN)	(参考)						
	相対 指示 誤差 q (%)	相対 拡張 不確かさ $U_{\text{cal_utm}}$ (%)	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 (%)	トランスファ スタンダード 管理番号
5.0	-0.72	0.34	0.62	0.00	0.40	1.11	LC-05
10.0	-0.24	0.22	0.62	0.00	0.20	0.58	LC-05
20.0	0.10	0.22	0.36	0.00	0.10	0.52	LC-05
30.0	0.48	0.22	0.17	0.00	0.07	0.25	LC-05
40.0	0.52	0.22	0.14	0.00	0.05	0.27	LC-05
50.0	0.29	0.22	0.12	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

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

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：曲げ油圧式一軸試験機

能力：圧縮：250kN

製造番号：2205

製造者：株式会社試験機製作所

検証番号：23188

顧客名：昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場

検証日：2023年8月17日

レンジ: 1			相対誤差(%)			トランシーファ 標準器 管理番号	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定①	指示 q	ゼロ f_0		
			[0°]	許容値	許容値		
			增加	±1.0	±0.1		
250	50	49.98	50.00	-0.05	①	LC-06	1
	100	99.97	99.90	0.07		LC-06	
	150	149.97	149.73	0.16		LC-06	
	200	199.99	199.65	0.17		LC-06	
	250	250.01	250.17	-0.07		LC-06	
	分解能 (kN)						
0.1	指示計のゼロ戻り(kN)		0.0	25.8	試験温度 (°C)		

レンジ: 2			相対誤差(%)			トランシーファ 標準器 管理番号	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定①	指示 q	ゼロ f_0		
			[0°]	許容値	許容値		
			増加	±1.0	±0.1		
100	20	19.987	20.036	-0.24	①	LC-05	1
	40	39.985	39.990	-0.01		LC-05	
	60	59.990	59.889	0.17		LC-05	
	80	80.000	79.858	0.18		LC-05	
	100	100.010	100.047	-0.04		LC-05	
	0.04	指示計のゼロ戻り(kN)	0.00	26.2	試験温度 (°C)		

レンジ: 4			相対誤差(%)			トランシーファ 標準器 管理番号	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定①	指示 q	ゼロ f_0		
			[0°]	許容値	許容値		
			増加	±1.0	±0.1		
50	5	4.997	5.045	-0.95	①	LC-05	1
	10	9.993	10.042	-0.49		LC-05	
	20	19.987	19.953	0.17		LC-05	
	30	29.985	29.840	0.49		LC-05	
	40	39.985	39.762	0.56		LC-05	
	50	49.987	49.847	0.28		LC-05	
0.02	指示計のゼロ戻り(kN)		0.00	26.6	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。

上記の内容は原本に 相違の無いことを 認証致します。 増井	増井	増井航平
昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場 〒019-2331 秋田県大仙市大森字安地28-1 増井商会 TEL 0187(77)2321		

総数 5 頁のうち 1 頁
校正証明書番号 M-24171

校 正 証 明 書

顧客名	名	昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場
顧客住所	所	秋田県大仙市大巻字宅地28-14
機器型式	称	油圧式一軸試験機
機器能力	式	A-200-B1
	力	圧縮:2000 kN
機器製造番号	号	8334
機器試験機番号	号	15-C-005
機器製造年月	月	1993年12月
機器製造者名	名	株式会社 前川試験機製作所
検証報告書番号	号	m-24171
力指示計	計	デジタル
センサー種類	類	圧力セル
センサー型式	式	HVS-752-400
センサー器物番号	号	236312
センサー容量	量	400 kgf/cm ²
総レンジ数	数	4R : 2000, 1000, 500, 200 kN
校正レンジ	数	圧縮: 2000, 1000, 500, 200 kN
校正方法	法	JIS B 7721:2018(ISO 7500-1:2015)による
実施条件	件	2頁のとおり
トランスマスファースタンダード	数	3頁のとおり
校正結果	果	4~5頁のとおり
受付年月日	日	2024年7月19日
校正年月日	日	2024年8月1日
校正実施場所	所	秋田県大仙市大巻字宅地28-14

校正結果は以上のとおりであることを証明する

2024年8月2日

秋田県大仙市大曲

株式会社 増井精機

代表 増井龍一

計量士登録番号第13345号 増井耕一

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。

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321



総数 5 頁のうち 2 頁
校正証明書番号 M-24171

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実施した。
- 6) 力計の位置変更をせず実施した。
- 7) 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。
- 8) 校正実施場所の温度は 22.4 °C～22.9 °C、湿度は 72.0 %±3.0 %、気圧は 999 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。
- 9) 一般検査において異常は認められなかった。

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

総数 5 頁のうち 3 頁
校正証明書番号 M-24171

校正に使用したトランスファスタンダード

管 理 番 号	LC-08
名称 及び器物番号	ロードセル:No. AHK07004
校 正 証 明 書 番 号	53-2373454-3
型式 及び 定格容量	CLJ-3MNB: (3000 kN)
指示計型式及び番号	SCOUT55:No. 095080008
不確かさ及び等級	200 kN～3000 kN 相対拡張不確かさ ($k=2$) 0.05 % 0.5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-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

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約95%に相当する。
上記内容は原本にて
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場
〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

総数 5 頁のうち 4 頁
校正証明書番号 M-24171

校正結果

レンジ容量 : 2000 kN 等級 (参考) 0.5 ✓

試験力 (kN)	(参考)						
	相対 指示 誤差 q (%)	相対 拡張 不確かさ $U_{\text{cal_utm}}$ (%)	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 (%)	トランスファ スタンダード 管理番号
400.0	0.26	0.25	0.20	0.00	0.25	0.13	LC-08
800.0	0.09	0.22	0.16	0.00	0.13	0.04	LC-08
1200.0	0.06	0.22	0.03	0.00	0.08	0.04	LC-08
1600.0	-0.03	0.22	0.01	0.00	0.06	0.05	LC-08
2000.0	-0.08	0.22	0.03	0.00	0.05	-	LC-08

レンジ容量 : 1000 kN 等級 (参考) 1 ✓

試験力 (kN)	(参考)						
	相対 指示 誤差 q (%)	相対 拡張 不確かさ $U_{\text{cal_utm}}$ (%)	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 (%)	トランスファ スタンダード 管理番号
200.0	0.08	0.22	0.03	0.00	0.25	-	LC-07
400.0	0.07	0.22	0.04	0.00	0.13	-	LC-07
600.0	0.05	0.22	0.00	0.00	0.08	-	LC-07
800.0	0.02	0.22	0.00	0.00	0.06	-	LC-07
1000.0	-0.05	0.22	0.01	0.00	0.05	-	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6.4.7項及び7項による。

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

総数 5 頁のうち 5 頁
校正証明書番号 M-24171

校正結果

レンジ容量 : 500 kN 等級 (参考) 1 ✓

試験力 (kN)	(参考)						
	相対 指示 誤差 q (%)	相対 拡張 不確かさ $U_{\text{cal_utm}}$ (%)	相対 繰返し 誤差 b (%)	相対 ゼロ 誤差 f_0 (%)	相対 分解能 誤差 a (%)	相対 往復 誤差 v (%)	トランスファ スタンダード 管理番号
100.0	0.37	0.22	0.16	0.00	0.20	-	LC-07
200.0	0.31	0.22	0.06	0.00	0.10	-	LC-07
300.0	0.32	0.22	0.05	0.00	0.07	-	LC-07
400.0	0.29	0.22	0.01	0.00	0.05	-	LC-07
500.0	0.24	0.22	0.01	0.00	0.04	-	LC-07

レンジ容量 : 200 kN 等級 (参考) 1 ✓

試験力 (kN)	(参考)						
	相対 指示 誤差 q (%)	相対 拡張 不確かさ $U_{\text{cal_utm}}$ (%)	相対 繰返し 誤差 b (%)	相対 ゼロ 誤差 f_0 (%)	相対 分解能 誤差 a (%)	相対 往復 誤差 v (%)	トランスファ スタンダード 管理番号
40.0	-0.25	0.24	0.17	0.00	0.25	0.15	LC-07
80.0	-0.19	0.22	0.09	0.00	0.13	0.07	LC-07
120.0	-0.22	0.22	0.03	0.00	0.08	0.08	LC-07
160.0	-0.24	0.22	0.06	0.00	0.06	0.04	LC-07
200.0	-0.25	0.22	0.01	0.00	0.05	-	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6.4.7項及び7項による。

以下余白

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

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: A-200-B1 油圧式一輪試験機
能力: 圧縮: 2000kN
製造番号: 8334
製造者: (株)前川試験機製作所

検証番号: 23189

顧客名: 昭和コンクリート工業株式会社 秋田工場
検証日: 2023年8月17日

レンジ: 1				相対誤差(%)		トランシーフ 標準器 管理番号	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定①	指示 q	ゼロ f_0		
			[0°]	許容値	許容値		
			増加	±1.0	±0.1		
2000	400	400.6	399.4	0.31	①	LC-08	0.5
	800	800.7	798.8	0.23	0.00	LC-08	
	1200	1200.6	1199.8	0.07		LC-08	
	1600	1600.3	1600.6	-0.02		LC-08	
	2000	1999.9	2001.2	-0.07		LC-08	
分解能 (kN)							
1	指示計のゼロ戻り(kN)	0	24.9	試験温度 (°C)			

レンジ: 2				相対誤差(%)		トランシーフ 標準器 管理番号	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定①	指示 q	ゼロ f_0		
			[0°]	許容値	許容値		
			増加	±1.0	±0.1		
1000	200	200.28	200.09	0.09	①	LC-07	1
	400	400.53	399.52	0.25	0.00	LC-07	
	600	600.74	599.94	0.13		LC-07	
	800	800.92	800.26	0.08		LC-07	
	1000	1000.06	1000.78	0.03		LC-07	
分解能 (kN)							
0.5	指示計のゼロ戻り(kN)	0.0	24.6	試験温度 (°C)			

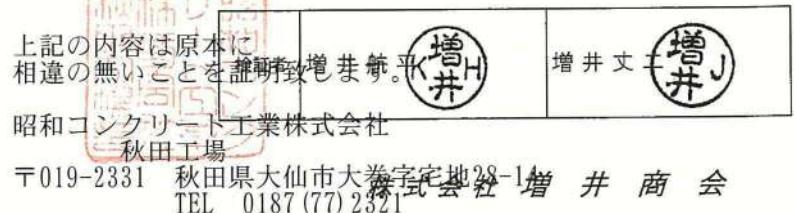
レンジ: 3				相対誤差(%)		トランシーフ 標準器 管理番号	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定①	指示 q	ゼロ f_0		
			[0°]	許容値	許容値		
			増加	±1.0	±0.1		
500	100	100.14	99.94	0.20	①	LC-07	1
	200	200.28	199.64	0.32	0.00	LC-07	
	300	300.41	299.38	0.34		LC-07	
	400	400.53	399.35	0.29		LC-07	
	500	500.64	499.41	0.25		LC-07	
分解能 (kN)							
0.2	指示計のゼロ戻り(kN)	0.0	24.5	試験温度 (°C)			

レンジ: 4				相対誤差(%)		トランシーフ 標準器 管理番号	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定①	指示 q	ゼロ f_0		
			[0°]	許容値	許容値		
			増加	±1.0	±0.1		
200	40	40.05	39.99	0.16	①	LC-07	1
	80	80.11	79.85	0.32	0.00	LC-07	
	120	120.17	119.77	0.33		LC-07	
	160	160.23	159.66	0.36		LC-07	
	200	200.28	199.66	0.31		LC-07	
分解能 (kN)							
0.1	指示計のゼロ戻り(kN)	0.0	24.5	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。

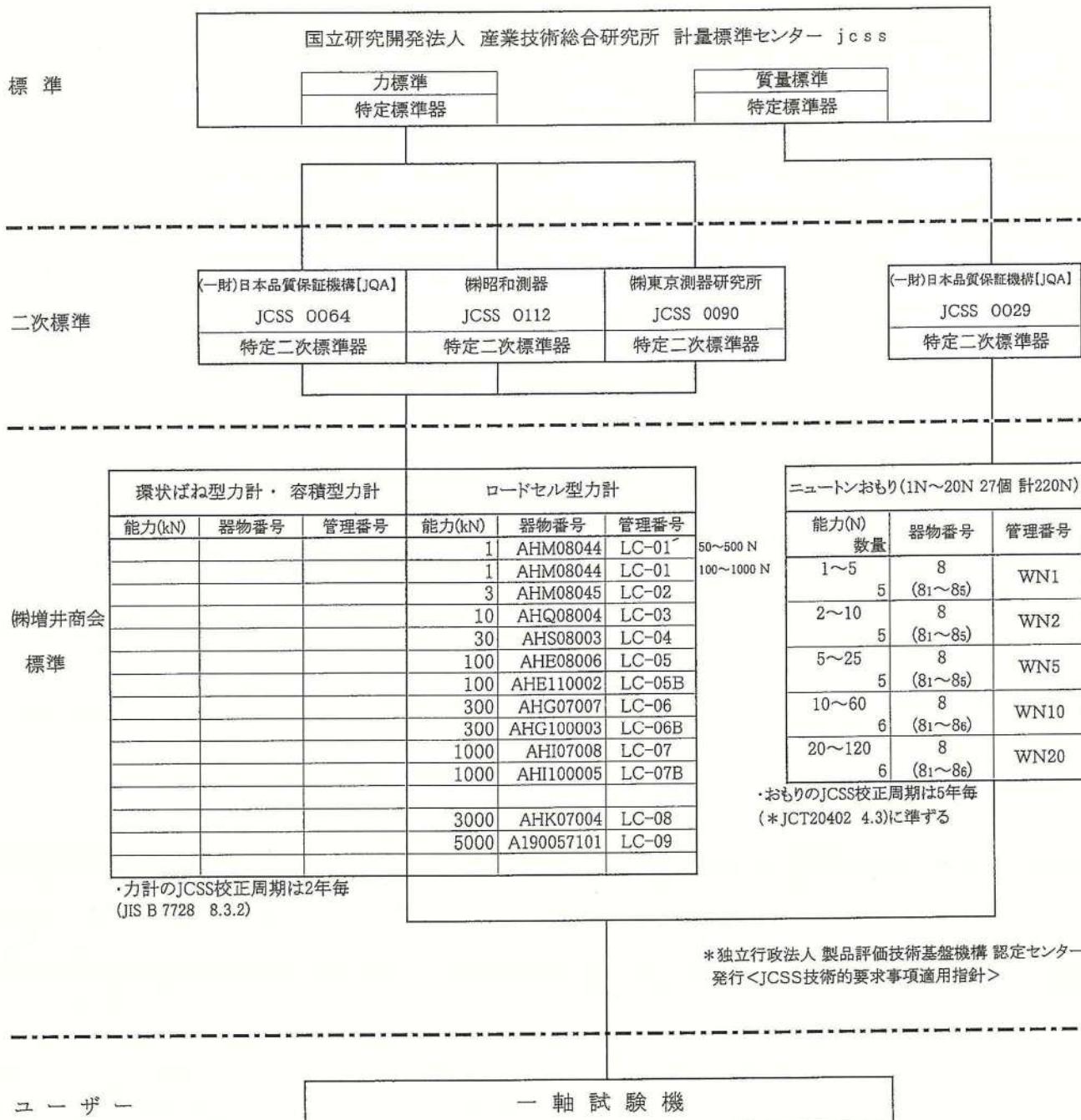
*相対誤差の許容値は1等級のものを記載しています。

*測定値には、温度補正を施しています。



一軸試験機のトレーサビリティ体系

240209



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

2024年8月1日

代表 増井 龍一
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。

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

管理番号:LC-05

JQA

JCSS
JCSS 0064総数4頁の1頁
証明書番号 53-2361001-1

校正証明書



依頼者名	株式会社 増井商会
依頼者住所	秋田県大仙市大曲丸子町8-12
計量器の名称	ロードセル(ひずみゲージ式ロードセル)
型式及び器物番号	CLJ-100KNB (圧縮 100 kN) No.AHE08006
管理番号	LC-05
製造者名	株式会社 東京測器研究所
指示装置及び器物番号	デジタル指示計 SCOUT55 No.102489011
管理番号	一
製造者名	HOTTINGER BALDWIN MESSTECHNIK
校正方法	JQA校正要領書による(文書番号 E534603) - JIS B 7728 : 2013(ISO 376:2011)
校正実施条件	2頁のとおり
校正結果	3頁のとおり
校正実施年月日	2024年3月29日
校正実施場所	愛知県北名古屋市沖村五反22番地 一般財団法人 日本品質保証機構 中部試験センター 計量計測課校正室

力計の不確かさ

力の範囲	相対拡張不確かさの最大値	等級(参考)
4 kN ~ 100 kN	0.060 %	1級

上記の相対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。

校正結果は以上のとおりであることを証明します。

2024年4月1日

愛知県北名古屋市沖村五反22番地

一般財団法人 日本品質保証機構

中部試験センター

所長 中嶋 大介



この証明書は、計量法第144条第1項に基づくものであり、特定標準器(国家標準)にトレーサブルな標準器により校正した結果を示すものです。

書面による承認なしに、この証明書のカラーコピー及び一部分のみを複製して使用することを禁じます。当センターは、ISO/IEC 17025:2017に基づく校正機関として認定されています。

相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

総数4頁の2頁
証明書番号 53-2361001-1

校正実施条件

- 1) 力計の校正是、下記の特定二次標準器を用いて実施した。

名 称	力基準機
校正証明書番号	第215353号
型式及び能力	油圧式； 300 kN
器 物 番 号	AKN-01202-1
力 の 方 向	圧縮力

力基準機が発生する校正力の相対拡張不確かさ

力の範囲	相対拡張不確かさ
3 kN ~ 300 kN	0.023 %
5 kN ~ 300 kN	0.020 %

上記の相対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。

- 2) 予備負荷の回数は、力変換器の第一の設置方向では3回、第二及び第三の設置方向では1回である。
- 3) 負荷は 0°、120°及び 240°に設置を変えた3方向について実施した。
- 4) 予備負荷及び各負荷サイクル間の待機時間は3分である。
- 5) 力計の指示値の測定は、当該負荷ステップに達してから30秒後に行った。
- 6) 設置方向 0°では、力の増加方向についてのみ2回実施した。
- 7) 設置方向 120°及び 240°では力の増加及び減少について1回実施した。
- 8) 指示装置の分解能は、0.002 kNである。
- 9) 指示装置の設定は、パラセット番号5,NOM.VALUEを+100000, RANGEを2.15224で行った。
- 10) 力変換器への励起電圧は、AC 2.5 V, 4.8 kHzである。
- 11) 力変換器と指示装置の接続ケーブルは、5 mの長さである。
- 12) 力計及び指示装置は、校正を始める 12時間前からすべての測定が終了するまで連続した通電が行われた。
- 13) 校正を実施したときの校正室の温度、気圧、湿度は以下のとおりである。

温度 : 22.8 °C±1 °C、気圧 : 1006 hPa、湿度 : 57 %

校正器物の温度は以下のとおりである。

温度 : 22.9 °C±1 °C

以下余白

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

総数4頁の 3頁
証明書番号 53-2361001-1

校正結果

力 (kN)	力計の出力値 (内挿校正式による値) (kN)	相対拡張不確かさ (%)
4	3.998	0.060
10	9.992	0.050
20	19.983	0.038
30	29.978	0.033
40	39.975	0.033
60	59.974	0.033
80	79.977	0.033
100	99.979	0.029

上記の相対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。

上記の校正結果は、増加及び減少する力の測定に適用できる。

ただし、減少する力の測定に適用する場合は、ヒステリシスの不確かさを加える必要がある。

上記の校正結果は、校正範囲において下記の内挿校正式から内挿推定されるすべての力に適用できる。

内挿校正式

力F(kN)から出力値X(kN)を算出：

$$X = A_0 + A_1 \cdot F + A_2 \cdot F^2 + A_3 \cdot F^3$$

$$A_0 = 3.744890 \times 10^{-3}$$

$$A_1 = 9.985973 \times 10^{-1}$$

$$A_2 = 2.045641 \times 10^{-5}$$

$$A_3 = -8.866196 \times 10^{-8}$$

出力値X(kN)から力F(kN)を算出：

$$F = B_0 + B_1 \cdot X + B_2 \cdot X^2 + B_3 \cdot X^3$$

$$B_0 = -3.744029 \times 10^{-3}$$

$$B_1 = 1.001404$$

$$B_2 = -2.048060 \times 10^{-5}$$

$$B_3 = 8.881713 \times 10^{-8}$$

以下余白

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

総数4頁の4頁
証明書番号 53-2361001-1

諸 特 性 (参 考)

力 <i>F</i> (kN)	力 計 の 相 対 誤 差 (%)					相対分解能 (%) <i>r/F</i>	等級
	繰返し性		零 <i>f₀</i>	内 握 <i>f_c</i>	往 復 <i>v</i>		
<i>b</i>	<i>b'</i>						
4	0.025	0.025	-0.005	-0.009	0.038	0.050	1
10	0.020	0.000	-0.005	0.015	0.045	0.020	1
20	0.015	0.010	-0.005	-0.010	0.055	0.010	1
30	0.010	0.003	-0.005	0.001	0.047	0.007	1
40	0.013	0.005	-0.005	0.001	0.039	0.005	1
60	0.008	0.010	-0.005	0.001	0.023	0.003	
80	0.014	0.008	-0.005	-0.001	0.008	0.003	
100	0.007	0.001	-0.005	0.000	—	0.002	

注1) *b*, *b'*, *f₀*, *f_c*, *v*, *r* の意味はJIS B 7728 : 2013の4項による。

注2) 相対誤差の決定は同7.5項、分解能の決定は同7.2項、等級分類の判定基準は同7.3項及び8.2項による。

注3) 等級分類の判定には、相対往復誤差を含めてある。

特記事項：校正品の受理後、ゼロ調整を除き修理及び調整を行わず校正を実施した。

以上

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

管理番号:LC-06

JQA

JCSS
JCSS 0064総数4頁の 1頁
証明書番号 53-2373454-1

校 正 証 明 書



依頼者名	株式会社 増井商会
依頼者住所	秋田県大仙市大曲丸子町8-12
計量器の名称	ロードセル(ひずみゲージ式ロードセル)
型式及び器物番号	CLJ-300KNB (圧縮 300 kN) No.AHG07007
管理番号	LC-06
製造者名	株式会社 東京測器研究所
指示装置及び器物番号	デジタル指示計 SCOUT55 No.095080008
管理番号	一
製造者名	HOTTINGER BALDWIN MESSTECHNIK
校正方法	JQA校正要領書による(文書番号 E534603) - JIS B 7728 : 2013(ISO 376:2011)
校正実施条件	2 頁のとおり
校正結果	3 頁のとおり
校正実施年月日	2023年11月16日
校正実施場所	愛知県北名古屋市沖村五反22番地 一般財団法人 日本品質保証機構 中部試験センター 計量計測課校正室

力計の不確かさ

力の範囲	相対拡張不確かさの最大値	等級 (参考)
20 kN ~ 300 kN	0.050 %	1 級
60 kN ~ 300 kN	0.038 %	0.5 級

上記の相対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。

校正結果は以上のとおりであることを証明します。

2023年11月17日

愛知県北名古屋市沖村五反22番地

一般財団法人 日本品質保証機構

中部試験センター

所長 田中好



この証明書は、計量法第144条第1項に基づくものであり、特定標準器(国家標準)にトレーサブルな標準器により校正した結果を示すものです。

書面による承認なしに、この証明書のカラーコピー及び一部分のみを複製して使用することを禁じます。

当センターは、ISO/IEC 17025:2017に基づく校正機関として認定されています。

上記の内容は原本と
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

総数4頁の2頁
証明書番号 53-2373454-1

校正実施条件

- 1) 力計の校正是、下記の特定二次標準器を用いて実施した。

名 称	力基準機
校正証明書番号	第215353号
型式及び能力	油圧式 ; 300 kN
器 物 番 号	AKN-01202-1
力 の 方 向	圧縮力

力基準機が発生する校正力の相対拡張不確かさ

力の範囲	相対拡張不確かさ
3 kN ~ 300 kN	0.023 %
5 kN ~ 300 kN	0.020 %

上記の相対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。

- 2) 予備負荷の回数は、力変換器の第一の設置方向では3回、第二及び第三の設置方向では1回である。

- 3) 負荷は0°、120°及び240°に設置を変えた3方向について実施した。
 4) 予備負荷及び各負荷サイクル間の待機時間は3分である。
 5) 力計の指示値の測定は、当該負荷ステップに達してから30秒後に行った。
 6) 設置方向0°では、力の増加方向についてのみ2回実施した。
 7) 設置方向120°及び240°では力の増加及び減少について1回実施した。
 8) 指示装置の分解能は、0.01 kNである。
 9) 指示装置の設定は以下のようにして行った。

PARASET 6 (NOM.VALUE : +030000 kN, DEC.POINT : .00, RANGE : +2.13420 mV/V)

- 1 0) 力変換器への励起電圧は、AC 2.5 Vである。
 1 1) 力変換器と指示装置の接続ケーブルは、5 mの長さである。
 1 2) 力計及び指示装置は、校正を始める12時間前からすべての測定が終了するまで連続した通電が行われた。
 1 3) 校正を実施したときの校正室の温度、気圧、湿度は以下のとおりである。

温度 : 22.8 °C±1 °C、気圧 : 1024 hPa、湿度 : 55 %

校正器物の温度は以下のとおりである。

温度 : 23.0 °C±1 °C

以下余白

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場
〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

総数4頁の3頁
証明書番号 53-2373454-1

校正結果

力 (kN)	力計の出力値 (内挿校正式による値) (kN)	相対拡張不確かさ (%)
20	19.99	0.050
60	59.98	0.038
100	99.98	0.034
140	140.00	0.034
180	180.02	0.034
200	200.03	0.034
240	240.06	0.034
300	300.10	0.026

上記の相対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。

上記の校正結果は、増加及び減少する力の測定に適用できる。

ただし、減少する力の測定に適用する場合は、ヒステリシスの不確かさを加える必要がある。

上記の校正結果は、校正範囲において下記の内挿校正式から内挿推定されるすべての力に適用できる。

内挿校正式

力F(kN)から出力値X(kN)を算出：

$$X = A_0 + A_1 \cdot F + A_2 \cdot F^2 + A_3 \cdot F^3$$

$$A_0 = -4.528240 \times 10^{-3}$$

$$A_1 = 9.994966 \times 10^{-1}$$

$$A_2 = 4.482393 \times 10^{-6}$$

$$A_3 = -5.499527 \times 10^{-9}$$

出力値X(kN)から力F(kN)を算出：

$$F = B_0 + B_1 \cdot X + B_2 \cdot X^2 + B_3 \cdot X^3$$

$$B_0 = 4.541837 \times 10^{-3}$$

$$B_1 = 1.000503$$

$$B_2 = -4.479731 \times 10^{-6}$$

$$B_3 = 5.497424 \times 10^{-9}$$

以下余白

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

総数4頁の4頁
証明書番号 53-2373454-1

諸 特 性 (参 考)

力 <i>F</i> (kN)	力 計 の 相 対 誤 差 (%)					相対分解能 (%)	等級
	<i>b</i>	<i>b'</i>	<i>f₀</i>	<i>f_c</i>	<i>v</i>		
20	0.000	0.000	-0.004	0.010	0.050	0.050	1
60	0.017	0.000	-0.004	-0.007	0.050	0.017	0.5
100	0.010	0.000	-0.004	-0.002	0.045	0.010	0.5
140	0.014	0.021	-0.004	0.005	0.036	0.007	0.5
180	0.022	0.022	-0.004	-0.002	0.028	0.006	
200	0.015	0.015	-0.004	0.001	0.020	0.005	
240	0.008	0.004	-0.004	-0.001	0.012	0.004	
300	0.003	0.003	-0.004	0.000	—	0.003	

注1) *b, b', f₀, f_c, v, r*の意味はJIS B 7728:2013の4項による。

注2) 相対誤差の決定は同7.5項、分解能の決定は同7.2項、等級分類の判定基準は同7.3項及び8.2項による。

注3) 等級分類の判定には、相対往復誤差を含めてある。

特記事項：校正品の受理後、ゼロ調整を除き修理及び調整を行わず校正を実施した。

以上

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

管理番号:LC-07

JQA

JCSS
JCSS 0064総数4頁の 1頁
証明書番号 53-2373454-2

校 正 証 明 書

写

依頼者名	株式会社 増井商会
依頼者住所	秋田県大仙市大曲丸子町8-12
計量器の名称	ロードセル(ひずみゲージ式ロードセル)
型式及び器物番号	CLJ-1MNB (圧縮 1000 kN) No.AHI07008
管理番号	LC-07
製造者名	株式会社 東京測器研究所
指示装置及び器物番号	デジタル指示計 SCOUT55 No.095080008
管理番号	—
製造者名	HOTTINGER BALDWIN MESSTECHNIK
校正方法	JQA校正要領書による(文書番号 E534603) - JIS B 7728 : 2013(ISO 376:2011)
校正実施条件	2 頁のとおり
校正結果	3 頁のとおり
校正実施年月日	2023年11月16日
校正実施場所	愛知県北名古屋市沖村五反22番地 一般財団法人 日本品質保証機構 中部試験センター 計量計測課校正室

力計の不確かさ

力の範囲	相対拡張不確かさの最大値	等級(参考)
40 kN ~ 1000 kN	0.057 %	1 級

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約95 %に相当し、包含係数nは2である。

校正結果は以上のとおりであることを証明します。

2023年11月17日

愛知県北名古屋市沖村五反22番地

一般財団法人 日本品質保証機構

中部試験センター

所長 田中好



この証明書は、計量法第144条第1項に基づくものであり、特定標準器(国家標準)にトレーサブルな標準器により校正した結果を示すものです。

書面による承認なしに、この証明書のカラーコピー及び一部分のみを複製して使用することを禁じます。

当センターは、ISO/IEC 17025:2017に基づく校正機関として認定されています。

相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

校正実施条件

1) 力計の校正是、下記の特定二次標準器を用いて実施した。

名 称	力基準機
校正証明書番号	第215354号
型式及び能力	油圧式 : 3 MN
器 物 番 号	AKN-01202-2
力 の 方 向	圧縮力

力基準機が発生する校正力の相対拡張不確かさ

力の範囲	相対拡張不確かさ
30 kN ~ 3000 kN	0.034 %
100 kN ~ 3000 kN	0.017 %

上記の相対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。

2) 予備負荷の回数は、力変換器の第一の設置方向では3回、第二及び第三の設置方向では1回である。

3) 負荷は0°、120°及び240°に設置を変えた3方向について実施した。

4) 予備負荷及び各負荷サイクル間の待機時間は3分である。

5) 力計の指示値の測定は、当該負荷ステップに達してから30秒後に行った。

6) 設置方向0°では、力の増加方向についてのみ2回実施した。

7) 設置方向120°及び240°では力の増加及び減少について1回実施した。

8) 指示装置の分解能は、0.01 kNである。

9) 指示装置の設定は以下のようにして行った。

PARASET 7(NOM.VALUE : +100000 kN, DEC.POINT : .00, RANGE : +2.11560 mV/V)

10) 力変換器への励起電圧は、AC 2.5 Vである。

11) 力変換器と指示装置の接続ケーブルは、5 mの長さである。

12) 力計及び指示装置は、校正を始める12時間前からすべての測定が終了するまで連続した通電が行われた。

13) 校正を実施したときの校正室の温度、気圧、湿度は以下のとおりである。

温度 : 23.1 °C±1 °C、気圧 : 1022 hPa、湿度 : 55 %

校正器物の温度は以下のとおりである。

温度 : 23.1 °C±1 °C

以下余白

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

総数4頁の3頁
証明書番号 53-2373454-2

校正結果

力 (kN)	力計の出力値 (内挿校正式による値) (kN)	相対拡張不確かさ (%)
40	40.07	0.057
100	100.17	0.046
200	200.34	0.043
300	300.48	0.042
400	400.61	0.041
600	600.83	0.040
800	801.00	0.040
1000	1001.12	0.040

上記の相対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。

上記の校正結果は、増加及び減少する力の測定に適用できる。

ただし、減少する力の測定に適用する場合は、ヒステリシスの不確かさを加える必要がある。

上記の校正結果は、校正範囲において下記の内挿校正式から内挿推定されるすべての力に適用できる。

内挿校正式

力F(kN)から出力値X(kN)を算出：

$$X = A_0 + A_1 \cdot F + A_2 \cdot F^2 + A_3 \cdot F^3$$

$$A_0 = -3.8812000 \times 10^{-4}$$

$$A_1 = 1.0018286$$

$$A_2 = -7.5453328 \times 10^{-7}$$

$$A_3 = 4.2767090 \times 10^{-11}$$

出力値X(kN)から力F(kN)を算出：

$$F = B_0 + B_1 \cdot X + B_2 \cdot X^2 + B_3 \cdot X^3$$

$$B_0 = 3.8895219 \times 10^{-4}$$

$$B_1 = 9.9817469 \times 10^{-1}$$

$$B_2 = 7.5057186 \times 10^{-7}$$

$$B_3 = -4.1613918 \times 10^{-11}$$

以下余白

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

諸 特 性 (参 考)

力 <i>F</i> (kN)	力 計 の 相 対 誤 差 (%)					相対分解能 (%)	等級
	繰返し性 <i>b</i>	零 <i>b'</i>	内 握 <i>f_o</i>	往 復 <i>f_c</i>	往 復 <i>v</i>		
40	0.025	0.000	-0.005	-0.016	0.112	0.025	1
100	0.000	0.010	-0.005	0.010	0.095	0.010	1
200	0.010	0.005	-0.005	0.002	0.047	0.005	1
300	0.007	0.000	-0.005	-0.003	0.028	0.003	1
400	0.002	0.002	-0.005	-0.002	0.020	0.002	1
600	0.003	0.000	-0.005	0.004	0.013	0.002	
800	0.004	0.000	-0.005	-0.002	0.004	0.001	
1000	0.000	0.002	-0.005	0.000	—	0.001	

注1) *b, b', f_o, f_c, v, r* の意味はJIS B 7728 : 2013の4項による。

注2) 相対誤差の決定は同7.5項、分解能の決定は同7.2項、等級分類の判定基準は同7.3項及び8.2項による。

注3) 等級分類の判定には、相対往復誤差を含めてある。

特記事項：校正品の受理後、ゼロ調整を除き修理及び調整を行わず校正を実施した。

以上

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

管理番号:LC-08

JQA

JCSS
JCSS 0064総数4頁の1頁
証明書番号 53-2373454-3

校 正 証 明 書



依頼者名	株式会社 増井商会
依頼者住所	秋田県大仙市大曲丸子町8-12
計量器の名称	ロードセル(ひずみゲージ式ロードセル)
型式及び器物番号	CLJ-3MNB (圧縮 3000 kN) No.AHK07004
管理番号	LC-08
製造者名	株式会社 東京測器研究所
指示装置及び器物番号	デジタル指示計 SCOUT55 No.095080008
管理番号	—
製造者名	HOTTINGER BALDWIN MESSTECHNIK
校正方法	JQA校正要領書による(文書番号 E534603) - JIS B 7728 : 2013(ISO 376:2011)
校正実施条件	2頁のとおり
校正結果	3頁のとおり
校正実施年月日	2023年11月16日
校正実施場所	愛知県北名古屋市沖村五反22番地 一般財団法人 日本品質保証機構 中部試験センター 計量計測課校正室

力計の不確かさ

力の範囲	相対拡張不確かさの最大値	等級(参考)
200 kN ~ 3000 kN	0.050 %	0.5 級

上記の相対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。

校正結果は以上のとおりであることを証明します。

2023年11月17日

愛知県北名古屋市沖村五反22番地

一般財団法人 日本品質保証機構

中部試験センター

所長 田中 姫



この証明書は、計量法第144条第1項に基づくものであり、特定標準器(国家標準)にトレーサブルな標準器により校正した結果を示すものです。

書面による承認なしに、この証明書のカラーコピー及び一部分のみを複製して使用することを禁じます。

当センターは、ISO/IEC 17025:2017に基づく校正機関として認定されています。

上記の内容は正確無誤であることを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社
秋田工場〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14
TEL 0187(77)2321

総数4頁の2頁
証明書番号 53-2373454-3

校正実施条件

- 1) 力計の校正は、下記の特定二次標準器を用いて実施した。

名 称	力基準機
校正証明書番号	第215354号
型式及び能力	油圧式 ; 3 MN
器 物 番 号	AKN-01202-2
力 の 方 向	圧縮力

力基準機が発生する校正力の相対拡張不確かさ

力の範囲	相対拡張不確かさ
30 kN ~ 3000 kN	0.034 %
100 kN ~ 3000 kN	0.017 %

上記の相対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。

- 2) 予備負荷の回数は、力変換器の第一の設置方向では3回、第二及び第三の設置方向では1回である。
- 3) 負荷は0°、120°及び240°に設置を変えた3方向について実施した。
- 4) 予備負荷及び各負荷サイクル間の待機時間は3分である。
- 5) 力計の指示値の測定は、当該負荷ステップに達してから30秒後に行った。
- 6) 設置方向0°では、力の増加方向についてのみ2回実施した。
- 7) 設置方向120°及び240°では力の増加及び減少について1回実施した。
- 8) 指示装置の分解能は、0.1 kNである。
- 9) 指示装置の設定は以下のようにして行った。

PARASET 8 (NOM.VALUE : +030000 kN, DEC.POINT : .0, RANGE : +2.10870 mV/V)

- 1 0) 力変換器への励起電圧は、AC 2.5 Vである。
- 1 1) 力変換器と指示装置の接続ケーブルは、5 mの長さである。
- 1 2) 力計及び指示装置は、校正を始める12時間前からすべての測定が終了するまで連続した通電が行われた。
- 1 3) 校正を実施したときの校正室の温度、気圧、湿度は以下のとおりである。

温度 : 23.1 °C±1 °C、気圧 : 1022 hPa、湿度 : 55 %

校正器物の温度は以下のとおりである。

温度 : 23.1 °C±1 °C

以下余白

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

総数4頁の3頁
証明書番号 53-2373454-3

校正結果

力 (kN)	力計の出力値 (内挿校正式による値) (kN)	相対拡張不確かさ (%)
200	200.4	0.050
600	600.7	0.039
1000	1000.7	0.032
1400	1400.5	0.030
1800	1800.2	0.030
2000	2000.0	0.030
2400	2399.4	0.030
3000	2998.3	0.029

上記の相対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。

上記の校正結果は、増加及び減少する力の測定に適用できる。

ただし、減少する力の測定に適用する場合は、ヒステリシスの不確かさを加える必要がある。

上記の校正結果は、校正範囲において下記の内挿校正式から内挿推定されるすべての力に適用できる。

内挿校正式

力F(kN)から出力値X(kN)を算出：

$$X = A_0 + A_1 \cdot F + A_2 \cdot F^2 + A_3 \cdot F^3$$

$$A_0 = 1.766889 \times 10^{-1}$$

$$A_1 = 1.001349$$

$$A_2 = -8.880196 \times 10^{-7}$$

$$A_3 = 7.842407 \times 10^{-11}$$

出力値X(kN)から力F(kN)を算出：

$$F = B_0 + B_1 \cdot X + B_2 \cdot X^2 + B_3 \cdot X^3$$

$$B_0 = -1.760753 \times 10^{-1}$$

$$B_1 = 9.986502 \times 10^{-1}$$

$$B_2 = 8.875890 \times 10^{-7}$$

$$B_3 = -7.811649 \times 10^{-11}$$

以下余白

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

総数4頁の4頁
証明書番号 53-2373454-3

諸 特 性 (参 考)

力 <i>F</i> (kN)	力 計 の 相 対 誤 差 (%)					相対分解能 (%)	等級
	繰返し性		零	内 揿	往 復		
	<i>b</i>	<i>b'</i>	<i>f₀</i>	<i>f_c</i>	<i>v</i>	<i>r/F</i>	
200	0.000	0.000	-0.011	-0.001	0.050	0.050	0.5
600	0.017	0.017	-0.011	0.002	0.025	0.017	0.5
1000	0.010	0.000	-0.011	-0.003	0.025	0.010	0.5
1400	0.000	0.007	-0.011	0.002	0.021	0.007	0.5
1800	0.000	0.006	-0.011	0.000	0.019	0.006	
2000	0.005	0.005	-0.011	-0.001	0.018	0.005	
2400	0.004	0.000	-0.011	0.000	0.013	0.004	
3000	0.000	0.003	-0.011	0.000	—	0.003	

注1) *b*, *b'*, *f₀*, *f_c*, *v*, *r* の意味はJIS B 7728:2013の4項による。

注2) 相対誤差の決定は同7.5項、分解能の決定は同7.2項、等級分類の判定基準は同7.3項及び8.2項による。

注3) 等級分類の判定には、相対往復誤差を含めてある。

特記事項：校正品の受理後、ゼロ調整を除き修理及び調整を行わず校正を実施した。

以上

上記の内容は原本に
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321

圧縮試験機 耐圧盤検査報告書

No 24 112

依頼者 昭和コンクリート工業株式会社 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 2000kN 製造番号 8334

適用規格	JIS B 7721	検査年月日	2024年8月1日	測定者	 J
		検査場所	昭和コンクリート工業株式会社 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		0.001~1mm	株ミツトヨ	FAP204	3年	2026年12月31日
	硬さ試験機(ショア式D型)		0~95HS	㈱仲井精機	20691	5年	2024年9月30日
	デジタル角度計		0.01~90.0°	株ミツトヨ	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	0.007	58	77.6	3.5
	合 ✓	合 ✓			合 ✓
					合 ✓
【下側】	測定値	0.012	52	69.0	

*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。

上記の内容は原本と
相違の無いことを証明致します。

昭和コンクリート工業株式会社

秋田工場

〒019-2331 秋田県大仙市大巻字宅地28-14

TEL 0187(77)2321