

目 次

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

1. 工場認定書

工場認定書

ホクエツ工業株式会社

代表取締役 細井佐一郎 殿

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

認定番号 ACA-03

認定工場 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

所在地 秋田県秋田市河辺戸島字野田158

有効期間 令和8年4月1日 ~ 令和9年3月31日

認定日 令和8年4月1日

秋田県コンクリート製品協会

会長 小山雄二

同 評価委員会

原本と相違ないことを証明します

ホクエツ工業株式会社 秋田工場

委員長

徳重英信

2. JIS 認証書

発効日：2024 年 9 月 11 日



Certification for Japanese Industrial Standards

日本産業規格適合性認証書

ホクエツ工業株式会社 殿

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

記

認 証 番 号：TC0206008

認証取得者の氏名及び名称：ホクエツ工業株式会社

住 所：宮城県仙台市青葉区五橋一丁目 5 番 3 号

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

認証に係る JIS 番号：JIS A 5371, JIS A 5372

認 証 の 区 分：I 類

工場及び事業所の名称：ホクエツ工業株式会社 秋田工場

所 在 地：秋田県秋田市河辺戸島字野田 158

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

認 証 契 約 日：2006 年 9 月 11 日

有 効 期 限：2027 年 9 月 10 日



一般財団法人 建材試験センター

Japan Testing Center for Construction Materials

東京都中央区日本橋堀留町1丁目10番15号

理事長 渡辺 宏



原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場





Annex to Certification for Japanese Industrial Standards

日本産業規格適合性認証書附属書

(認証番号:TC0206008)

認証の範囲(種類又は等級) :

1 プレキャスト無筋コンクリート製品 I 類

製品の種類	製品
舗装・境界ブロック類	境界ブロック

2 プレキャスト鉄筋コンクリート製品 I 類

製品の種類	製品
路面排水溝類	落ちふた式U形側溝

認証マーク等の表示 :

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

付記事項の表示 : 鉱工業品等には次の事項を表示する。

適合する JIS で定める表示事項

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

表示の方法 :

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

一般財団法人 建材試験センター
上級経営管理者

丸山 慶一郎



原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



3.配合計画書

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

振動流込み製品

配合計画書

示方配合表

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

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

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

使用材料品質特性

(セメント)

メーカー: UBE三菱セメント株

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

(混和材) 使用なし

(骨材)

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

(混和剤)

メーカー: 花王株

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

(鉄線・棒鋼)

メーカー: 秋田昭和産業株・北東金属株

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

ホクエツ工業株 秋田工場

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場





アルカリ骨材反応抑制対策について

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

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

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

このことにより、以下に当工場での対策をご報告致します。

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

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

ホクエツ工業株式会社
秋田工場

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場





コンクリート中のアルカリ総量計算

8年 7月分

工場長	品質管理責任者	品質管理係

ホクエツ工業(株) 秋田工場

1. 配合 (示方配合表による) (kg/m³)

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

2. 材料中の全アルカリ量 (Na₂O換算値：試験成績表による) (%)

試験月	2月分	3月分	4月分	5月分	6月分	7月分	6ヶ月間の最大値
普通セメント	0.53	0.53	0.52	0.54	0.59	0.59	0.59
早強セメント	0.62	0.53	0.52	0.56	0.56	0.55	0.62

(%)

材料名	セメント	混和材	減水剤	AE剤
全アルカリ量	0.62		0.8	0.7

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

3. 骨材 (細骨材) 中の塩化物量 (試験成績表による) (%)

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

配合 No	21	21NH	21NHスラグ	
C×Na ₂ O換算値/100	2.23	2.23	2.23	0.00
R _a	0.00	0.00	0.00	0.00
R _s	0.01	0.01	0.01	0.00
R _m	0.02	0.02	0.02	0.00
アルカリ総量 R _t	2.3	2.3	2.3	0.0
判定 (R _t =3.0kg/m ³ 以下で合格)	合格 不合格	合格 不合格	合格 不合格	合格 不合格

※計算における数値の丸め方は、JIS A 5308:2019 附属書JB 表B.1 注a) による。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

4.原材料品質証明

①セメント

②骨材

絶乾密度及び吸水率試験

安定性試験

すりへり試験

粒度試験

粒形判定実積率試験

微粒分量試験

有機不純物試験

アルカリシリカ反応性試験

化学分析試験

膨張率試験

③水

④混和材料

⑤鉄筋

セメント試験成績表

No. 2201111

2026 年 7 月度

UBE三菱セメント株式会社

種 類 品 質	普通ポルトランドセメント JIS R 5210				早強ポルトランドセメント JIS R 5210				高炉セメント B 種 JIS R 5211			
	J I S 規定値	試 験 成 績			J I S 規定値	試 験 成 績			J I S 規定値	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	3230	77	—	3300以上	4610	80	—	3000以上	4030	87	—
凝 結	水 量 %	—	28.5	—	—	30.3	—	—	—	30.5	—	—
	始 発 h-min	60min以上	2-24	— (1-35)	45min以上	1-41	— (1-15)	—	60min以上	2-52	— (2-30)	—
	終 結 h-min	10h以下	3-30	— 4-15	10h以下	2-32	— 3-00	—	10h以下	4-06	— 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	27.2	1.54	—	—	—	—	—
	3 d	12.5以上	30.7	1.53	—	20.0以上	48.3	1.70	—	10.0以上	22.2	1.47
	7 d	22.5以上	46.1	1.76	—	32.5以上	60.0	1.82	—	17.5以上	34.8	1.74
	28 d	42.5以上	63.3	1.88	—	47.5以上	68.6	1.95	—	42.5以上	62.3	1.89
水和熱 J/g	7 d	—	327	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	28 d	—	383	—	—	—	—	—	—	—	—	—
化学成分 %	酸化マグ ネシウム	5.0以下	1.27	— 2.26	5.0以下	1.01	— 1.13	—	6.0以下	3.23	— 3.49	—
	三酸化 硫黄	3.5以下	2.40	— 2.60	3.5以下	2.89	— 3.02	—	4.0以下	2.01	— 2.20	—
	全 アルカリ	0.75以下	0.47	— 0.59	0.75以下	0.46	— 0.55	—	—	—	—	—
	塩化物 イオン	0.035以下	0.021	— 0.030	0.02以下	0.011	— 0.020	—	—	0.012	—	—

備 考 ○ 全アルカリの最大値のうち直近 6 ヶ月の最大の値 ○ 高炉セメント B 種
 ・ 普通ポルトランドセメント…………… 0.59%
 ・ 早強ポルトランドセメント…………… 0.62%
 ・ ベースセメントの全アルカリ……… 0.47%
 ・ 高炉スラグの分量…………… 40~45%

○ 強熱減量(参考値)

- ・ 普通ポルトランドセメント…………… 平均値 2.57% (最大値 2.88%)
- ・ 早強ポルトランドセメント…………… 平均値 1.15% (最大値 1.51%)
- ・ 高炉セメント B 種 ……………… 平均値 1.58% (最大値 1.80%)

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。

確 認	
8年6月29日	金

◎ お問い合わせその他のご連絡先

〒980-0811 仙台市青葉区一番町4-1-25

JRE東二番丁スクエア12F

UBE三菱セメント株式会社

東北支店

TEL 022-711-5714

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

細骨材の密度および吸水率試験				JIS A 1109	
試験日	令和8年 7月 16日 木曜日			測定者	金 啓一
試料	種類及び記号		産 地		
	砕砂	S1	西木町小山田産		
測定項目			測定値		
			1回目	2回目	
①	メスフラスコに水(500ml)を満たした質量 m_1	(g)	665.4	665.4	
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)	558.5	538.9	
③	試料と水で500mlの目盛まで満たしたメスフラスコの質量 m_3	(g)	1012.8	1000.9	
④	試験温度における水の密度 ρ_w	(g/cm ³)	0.9980	0.9980	
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		2.62±0.02	Ⓐ 否		
⑧	表面乾燥飽水状態における吸水率試験用試料の質量 m_4	(g)	565.7	549.7	
⑨	乾燥後の吸水率試験用試料の質量 m_5	(g)	558.4	542.3	
⑩	絶乾密度 $d_d = \frac{⑤ \times ⑨}{⑧}$	(g/cm ³)	2.61	2.60	
⑪	絶乾密度の平均値	(g/cm ³)	2.61		
⑫	絶乾密度の平均値との差	(g/cm ³)	0.01		
規格値		2.5以上	Ⓐ 否		
⑬	吸水率 $Q = \frac{⑧ - ⑨}{⑨} \times 100$	(%)	1.31	1.36	
⑭	吸水率の平均値	(%)	1.34		
⑮	吸水率の平均値との差	(%)	0.03		
規格値		3.0以下	Ⓐ 否		
精度	平均値との差は密度試験の場合は0.01g/cm ³ 以下、吸水率試験の場合は0.05%以下でなければならない。		判定	Ⓐ 否	

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

品質管理責任者	品質管理係	測定者
佐藤	金	金

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

細骨材の密度および吸水率試験				JIS A 1109	
試験日	令和8年 7月 23日 木曜日			測定者	金 啓一
試料	種類及び記号			産 地	
	山砂 S2			由利本荘市浜三川産	
測定項目				測定値	
				1回目	2回目
①	メスフラスコに水(500ml)を満たした質量 m_1 (g)			665.4	665.4
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)			530.3	527.7
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)			992.4	990.4
④	試験温度における水の密度 ρ_w (g/cm ³)			0.9980	0.9980
⑤	表乾密度 $d_s = \frac{② \times \rho_w}{① + ② - ③}$ (g/cm ³)			2.60	2.60
⑥	表乾密度の平均値 (g/cm ³)			2.60	
⑦	表乾密度の平均値との差 (g/cm ³)			0.00	
規格値			2.60±0.02	Ⓐ 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)			524.8	539.9
⑨	乾燥後の吸水率試験用試料の質量 m_5 (g)			518.8	534.1
⑩	絶乾密度 $d_d = \frac{⑤ \times ⑨}{⑧}$ (g/cm ³)			2.57	2.57
⑪	絶乾密度の平均値 (g/cm ³)			2.57	
⑫	絶乾密度の平均値との差 (g/cm ³)			0.00	
規格値			2.5以上	Ⓐ 否	
⑬	吸水率 $Q = \frac{⑧ - ⑨}{⑨} \times 100$ (%)			1.16	1.09
⑭	吸水率の平均値 (%)			1.13	
⑮	吸水率の平均値との差 (%)			0.04	
規格値			3.5以下	Ⓐ 否	
精度	平均値との差は密度試験の場合は0.01g/cm ³ 以下、吸水率試験の場合は0.05%以下でなければならない。			判定	Ⓐ 否

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

品質管理責任者	品質管理係	測定者
佐藤	金	金

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

細骨材の密度および吸水率試験					JIS A 1109	
試験日	令和8年 7月 30日 木曜日			測定者	金 啓一	
試料	種類及び記号			産 地		
	溶融スラグ		S3	秋田市総合環境センター産		
測定項目				測定値		
				1回目	2回目	
①	メスフラスコに水(500ml)を満たした質量 m_1 (g)			665.3	665.3	
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)			556.4	564.8	
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)			1025.3	1030.5	
④	試験温度における水の密度 ρ_w (g/cm ³)			0.9980	0.9980	
⑤	表乾密度 $d_s = \frac{② \times \rho_w}{① + ② - ③}$ (g/cm ³)			2.83	2.82	
⑥	表乾密度の平均値 (g/cm ³)			2.83		
⑦	表乾密度の平均値との差 (g/cm ³)			0.01		
規格値			2.84±0.10	合・否		
⑧	表面乾燥飽水状態における吸水率試験用試料の質量 m_4 (g)			576.1	560.0	
⑨	乾燥後の吸水率試験用試料の質量 m_5 (g)			574.2	558.3	
⑩	絶乾密度 $d_d = \frac{⑤ \times ⑨}{⑧}$ (g/cm ³)			2.82	2.81	
⑪	絶乾密度の平均値 (g/cm ³)			2.82		
⑫	絶乾密度の平均値との差 (g/cm ³)			0.01		
規格値			2.5以上	合・否		
⑬	吸水率 $Q = \frac{⑧ - ⑨}{⑨} \times 100$ (%)			0.33	0.30	
⑭	吸水率の平均値 (%)			0.32		
⑮	吸水率の平均値との差 (%)			0.02		
規格値			3.0以下	合・否		
精度	平均値との差は密度試験の場合は0.01g/cm ³ 以下、吸水率試験の場合は0.05%以下でなければならない。			判定	合・否	

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

品質管理責任者	品質管理係	測定者
佐藤	金	金

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

粗骨材の密度および吸水率試験					JIS A 1110	
試験日	令和8年 7月 9日 木曜日			測定者	金 啓一	
試料	種類及び記号		大きさ	産 地		
	碎石		G1	西木町小山田産		
測定項目				測定値		
				1回目	2回目	
①	表面乾燥飽水状態における密度試験用試料の質量 m_1		(g)	1784.0	1780.5	
②	試料とかごの水中の見掛けの質量 m_2		(g)	1443.7	1439.5	
③	水中のかごの質量 m_3		(g)	320.9	320.9	
④	水中の試料の見掛けの質量 ②-③		(g/cm ³)	1122.8	1118.6	
⑤	試験温度における水の密度 ρ_w		(g/cm ³)	0.9978	0.9978	
⑥	表乾密度 $D_s = \frac{① \times \rho_w}{① - ④}$		(g/cm ³)	2.69	2.68	
⑦	表乾密度の平均値		(g/cm ³)	2.69		
⑧	表乾密度の平均値との差		(g/cm ³)	0.01		
規格値			2.67±0.02	Ⓐ / 否		
⑨	絶対乾燥状態の質量 m_4		(g)	1765.7	1762.7	
⑩	絶乾密度 $D_d = \frac{⑨ \times \rho_w}{① - ④}$		(g/cm ³)	2.66	2.66	
⑪	絶乾密度の平均値		(g/cm ³)	2.66		
⑫	絶乾密度の平均値との差		(g/cm ³)	0.00		
規格値			2.5以上	Ⓐ / 否		
⑬	吸水率 $Q = \frac{(① - ⑨)}{⑨} \times 100$		(%)	1.04	1.01	
⑭	吸水率の平均値		(%)	1.03		
⑮	吸水率の平均値平均値との差		(%)	0.02		
規格値			3.0以下	Ⓐ / 否		
精度	平均値との差は密度試験の場合は0.01g/cm ³ 以下、吸水率試験の場合は0.03%以下でなければならない。			判定	Ⓐ / 否	

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

品質管理責任者	品質管理係	測定者
(印)	(印)	(印)

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

細骨材の試験結果報告書

試験番号 26S15749-2/9頁
発行日 令和8年1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 018-823-8399
承認署名者・所長 木村 敏

臨海砕石株式会社 御中

件名	
顧客名称	臨海砕石株式会社
顧客住所	大仙市大曲西根字西道地野502番地2
種類※	砕砂
産地※	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内
採取場所※	産地に同じ
採取者※	伊藤 和也
採取年月日※	令和7年12月4日
その他※	
受入れ時の状態	持込み・土嚢袋3袋(約60kg)
受領年月日	令和7年12月4日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験項目及び試験方法	試験結果
有機不純物 JIS A 1105:2015	試験年月日：令和7年12月11日 試験実施場所：技術研修センター 計量室 標準色より淡い
塩化物量 JIS A 5308:2024 附属書JA JA.10p)	0.003 %
安定性 JIS A 1122:2014	0.8 %
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に有効です。

2) ※印の記載は、顧客の申告による。

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

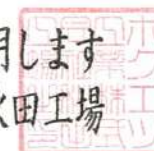


試験規格		硫酸ナトリウムによる細骨材の安定性試験表				
JIS A 1122:2014						
試験年月日		令和 7 年 12 月 22 日 ～ 12 月 27 日				
試験実施場所		技術研修センター 試験室				
試 料	No.	S-15749				
	工場名	臨海砕石株式会社				
	種類	砕 砂				
	産 地	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内				
	採取月日	令和 7 年 12 月 4 日				
とどまる ふるい	通るふるい	各群の 質量分率	試験前の各 群の質量	試験後の各 群の質量	各群の損失 質量分率	骨材の損失 質量分率
(mm)	(mm)	(%)	(g)	(g)	(%)	(%)
—	0.075	0	—	—	—	—
0.075	0.15	4	—	—	—	—
0.15	0.3	12	—	—	—	—
0.3	0.6	21	100.0	98.9	1.1	0.2
0.6	1.2	29	100.0	99.2	0.8	0.2
1.2	2.5	25	100.0	99.0	1.0	0.3
2.5	5	9	100.0	98.9	1.1	0.1
5	10					
合 計		100				0.8

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

以上

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



細骨材の試験結果報告書

ホクエツ工業株式会社 秋田工場 御中

試験番号 26S15947-1/3頁
発行日 令和8年6月23日
〒011-0904 秋田市寺内蛭根1-15-18
秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター
TEL 018-824-5540, FAX 018-823-8339
承認署名者・所長 木村 敏彦

件名	
顧客名称	ホクエツ工業株式会社 秋田工場
顧客住所	秋田市河辺戸島字野田158
種類※	山砂
産地※	由利本荘市浜三川産
採取場所※	ホクエツ工業株式会社 秋田工場 骨材ストック
採取者※	金 啓一
採取月日※	令和8年6月4日
その他※	
受入れ時の状態	持込み・土嚢袋1袋(約20 kg)
受領年月日	令和8年6月4日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験項目及び試験方法	試験結果
有機不純物 JIS A 1105:2015	試験年月日：令和8年6月9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 5308:2026 附属書JA JA.10p)	0.000 % ☆詳細は2頁のとおり
安定性 JIS A 1122:2014	0.2 % ☆詳細は3頁のとおり
備考	

・上記試験項目は、全国生コンクリート工業組合連合会認定試験項目である。

- 注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみ有効です。
注2) ※印の記載は、顧客の申告による。
注3) 本報告書は、秋田県生コンクリート工業組合技術研修センターの文書による承認なしでは、完全な複製を除き、試験報告書の一部分だけを複製しないで下さい。



試験規格		硫酸ナトリウムによる細骨材の安定性試験表					
JIS A 1122:2014							
試験年月日		令和8年6月15日～6月20日					
試験実施場所		技術研修センター 試験室・恒温室					
試験材料	No.	S-15947					
	工場名	ホクエツ工業株式会社 秋田工場					
	種類	山砂					
	産地	由利本荘市浜三川産					
	採取月日	令和8年6月4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	1	—	—	—	—	
0.15	0.3	36	—	—	—	—	
0.3	0.6	61	100.0	99.6	0.4	0.2	
0.6	1.2	2			0.4	0.0	
1.2	2.5	0			0.4	0.0	
2.5	5						
5	10						
合計		100				0.2	

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

以上

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



試験分析報告書

日鉄環境エネルギーサービス株式会社

様

発行日 : 2026年4月27日
報告書番号 : 26-1010-2-1

件名 スラグの分析・測定業務

試料名 熔融スラグ 外観・粒度・物理的性質

受付日 2026年4月7日

受付方法 宅配便

採取日 2026年4月3日

採取者 日鉄環境エネルギーサービス株式会社

採取場所 秋田市総合環境センター

日鉄環境株式会社

分析ソリューション事業

東日本センター 釜石工場

〒026-8567 岩手県釜石市

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

ご依頼の試料について分析した結果を、次の通り報告します。

No	分析の対象		分析の結果	規格値		単位	分析の方法
				コンクリート骨材	道路用材		
1	絶乾密度		2.82 /	2.5以上	-	g/cm ³	JIS A 1109
2	表乾密度		2.83	-	2.45以上	g/cm ³	JIS A 1109
3	吸水率		0.29 /	3.0以下	-	%	JIS A 1109
4	粒形判定実績率		54.8 /	53以上	-	%	JIS A 5005
5	微粒分量		2.5 /	7.0以下	-	%	JIS A 1103
6	安定性		1.4 /	10以下	-	%	JIS A 1122
7	有機不純物		淡い	-	-	-	JIS A 1105
8	アルカリシカ反応性		無害	-	-	-	JIS A 1145
9	粗粒率		2.67	-	-	%	JIS A 1102
10	ふるい分け試験 通過質量百分率	10 mm	100	100	-	%	JIS A 1102
11		5.0 mm	100	90~100	100	%	
12		2.5 mm	99	80~100	85~100	%	
13		1.2 mm	80	50~90	-	%	
14		0.6 mm	36	25~65	-	%	
15		0.3 mm	12	10~35	-	%	
16		0.15 mm	6	2~15	-	%	
17		0.075mm	2	-	0~10	%	
18		0.075mm以下	0	-	-	%	
19	— 以下余白 —						
20							
備考	※規格値は「令和5年4月付秋田県熔融スラグ使用基準」に基づく						

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

粗骨材の試験結果報告書

試験番号 26G15753-2/9頁
発行日 令和8年1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 018-823-8839
承認署名者・所長 木村 敏彦

臨海碎石株式会社 御中

件名	
顧客名称	臨海碎石株式会社
顧客住所	大仙市大曲西根字西道地野502番地2
種類※	碎石 1505
産地※	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内
採取場所※	産地に同じ
採取者※	伊藤 和也
採取月日※	令和7年12月4日
その他※	
受入れ時の状態	持込み・土嚢袋4袋(約80kg)
受領年月日	令和7年12月4日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

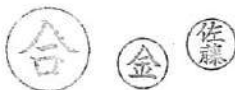
試験項目及び試験方法	試験結果
すりへり減量 JIS A 1121:2022	すりへり減量 10.2% ☆詳細は8頁のとおり
安定性 JIS A 1122:2014	1.0% ☆詳細は9頁のとおり
備考	

・上記試験項目は、全国生コンクリート工業組合連合会認定試験項目である。

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみに有効です。

2) ※印の記載は、顧客の申告による。

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



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7年12月22日～12月27日					
試験実施場所		技術研修センター 試験室					
試料	No.	G-15753					
	工場名	臨海碎石株式会社					
	種類	碎石 1505					
	産地	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内					
採取月日		令和7年12月4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	54	302	300	0.7	0.4	
10	15	46	501	494	1.4	0.6	
15	20						
20	25						
25	40						
合計		100				1.0	

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

以上

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



粗 骨 材 の 試 験 結 果 報 告 書

試験番号 26G15753-2/9頁
発行日 令和8年1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

臨海碎石株式会社 御中

件 名	
顧 客 名 称	臨海碎石株式会社
顧 客 住 所	大仙市大曲西根字西道地野502番地2
種 類 ※	碎石 1505
産 地 ※	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内
採取場所※	産地に同じ
採取者※	伊藤 和也
採取月日※	令和7年12月4日
その他※	
受入れ時の状態	持込み・土嚢袋4袋(約80 kg)
受領年月日	令和7年12月4日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験項目及び試験方法	試 験 結 果
すりへり減量 JIS A 1121:2022	すりへり減量 10.2 % ☆詳細は8頁のとおり
安 定 性 JIS A 1122:2014	1.0 % ☆詳細は9頁のとおり
備 考	

・上記試験項目は、全国生コンクリート工業組合連合会認定試験項目である。

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてののみ有効です。

注2) ※印の記載は、顧客の申告による。

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

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

26G15753-8/9頁

試験規格		ロサンゼルス試験機による粗骨材のすりへり試験表	
JIS A 1121:2022			
試験年月日		令和7年12月18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-15753	
	工場名	臨海碎石株式会社	
	種類	碎石 1505	
	産地	秋田県仙北市西木町小山田字鎌足地内	
採取月日		令和7年12月4日	
とどまるふるい	通るふるい	各群の質量分率	試験前の各群の質量
(mm)	(mm)	(%)	(g)
60	80		
50	60		
40	50		
25	40		
20	25		
15	20		
10	15	45	2499
5	10	54	2500
2.5	5	1	
—	2.5	0	
合 計		100	4999
試験前の試料の質量: m ₁		(g)	4999
粒度区分			C
球の数		(個)	8
球の全質量		(g)	3330
試験後1.7 mmふるいに残った質量: m ₂		(g)	4491
すりへり減量: R		(%)	10.2
備 考			

秋田県生コンクリート工業組合 技術研修センター

R8.7

骨材のふるい分け試験(細骨材) JIS A 1102

試験・算定日 令和8年 7月 29日 水曜日 測定・算定者 金 啓一 ふるい方法 手動

試験試料の質量差 ふるい分け前全質量とふるい分け後全質量の差は、1%以上異なってはならない。

試験試料の 質量差	S1						S2						S3					
	試験前質量(g)		試験後質量(g)		誤差		試験前質量(g)		試験後質量(g)		誤差		試験前質量(g)		試験後質量(g)		誤差	
	565.2		564.1		0.19		555.8		555.1		0.13		543.6		542.7		0.17	

試料	種類及び記号		産地		種類及び記号		産地		種類及び記号		産地	
	砕砂	S1	西木町小山田産		山砂	S2	由利本荘市浜三川産		スラグ	S3	秋田市総合環境センター	

混合内容 砕砂 : 山砂 : スラグ = 4 : 4 : 2

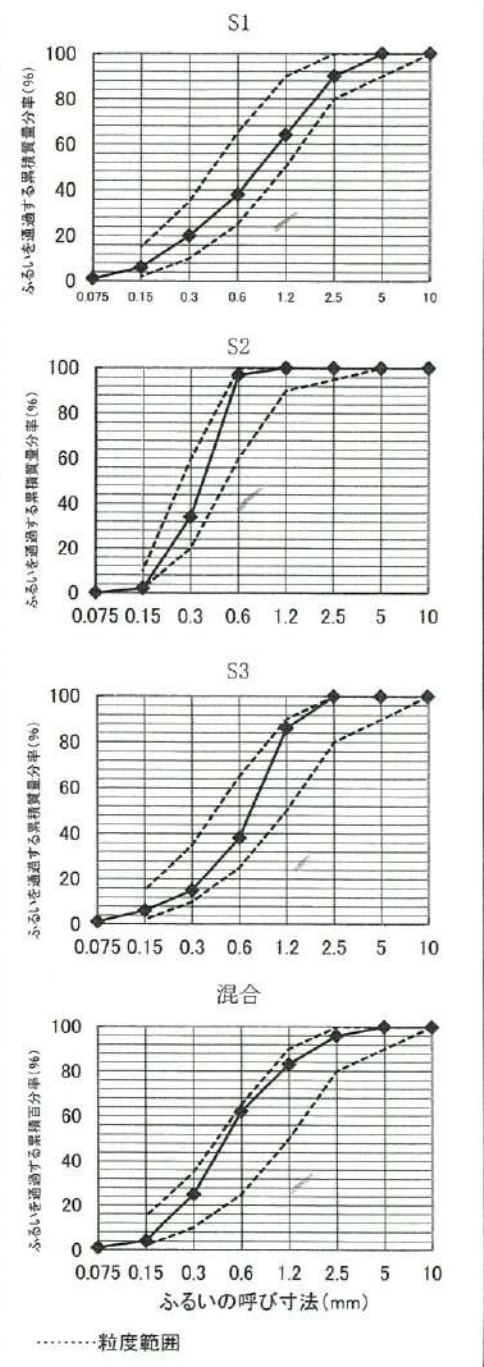
ふるいの 呼び寸法	mm	S1					S2					S3					混合累積 質量分率
		各ふるいに留まる質量と質量分率				通過累積 質量分率	各ふるいに留まる質量と質量分率				通過累積 質量分率	各ふるいに留まる質量と質量分率				通過累積 質量分率	
		(g)	(%)	調整 (g)	累計 (%)		(g)	(%)	調整 (g)	累計 (%)		(g)	(%)	調整 (g)	累計 (%)		
(mm)	(g)	(g)	(%)	調整 (g)	累計 (%)	(%)	(g)	(%)	調整 (g)	累計 (%)	(%)	(g)	(%)	調整 (g)	累計 (%)	(%)	(%)
9.5(10)	—	0.0	0	0	0	100	0.0	0	0	0	100	0.0	0	0	0	100	100
4.75(5)	228.2	0.0	0	0	0	100	0.0	0	0	0	100	0.0	0	0	0	100	100
2.36(2.5)	160.9	56.3	10	10	10	90	0.0	0	0	0	100	0.0	0	0	0	100	96
1.18(1.2)	113.8	147.2	26	26	36	64	0.4	0	0	0	100	78.4	14	14	14	86	83
0.6	81.1	148.3	26	26	62	38	14.5	3	3	3	97	257.8	48	48	62	38	62
0.3	57.4	102.0	18	18	80	20	350.7	63	63	66	34	125.1	23	23	85	15	25
0.15	40.6	77.4	14	14	94	6	179.9	32	32	98	2	49.1	9	9	94	6	4
0.075	28.7	28.3	5	5	99	1	8.9	2	2	100	0	26.1	5	5	99	1	1
受皿	—	4.6	1	1	100	0	0.7	0	0	100	0	6.2	1	1	100	0	0
計	—	564.1	100	100	—	—	555.1	100	100	—	—	542.7	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。

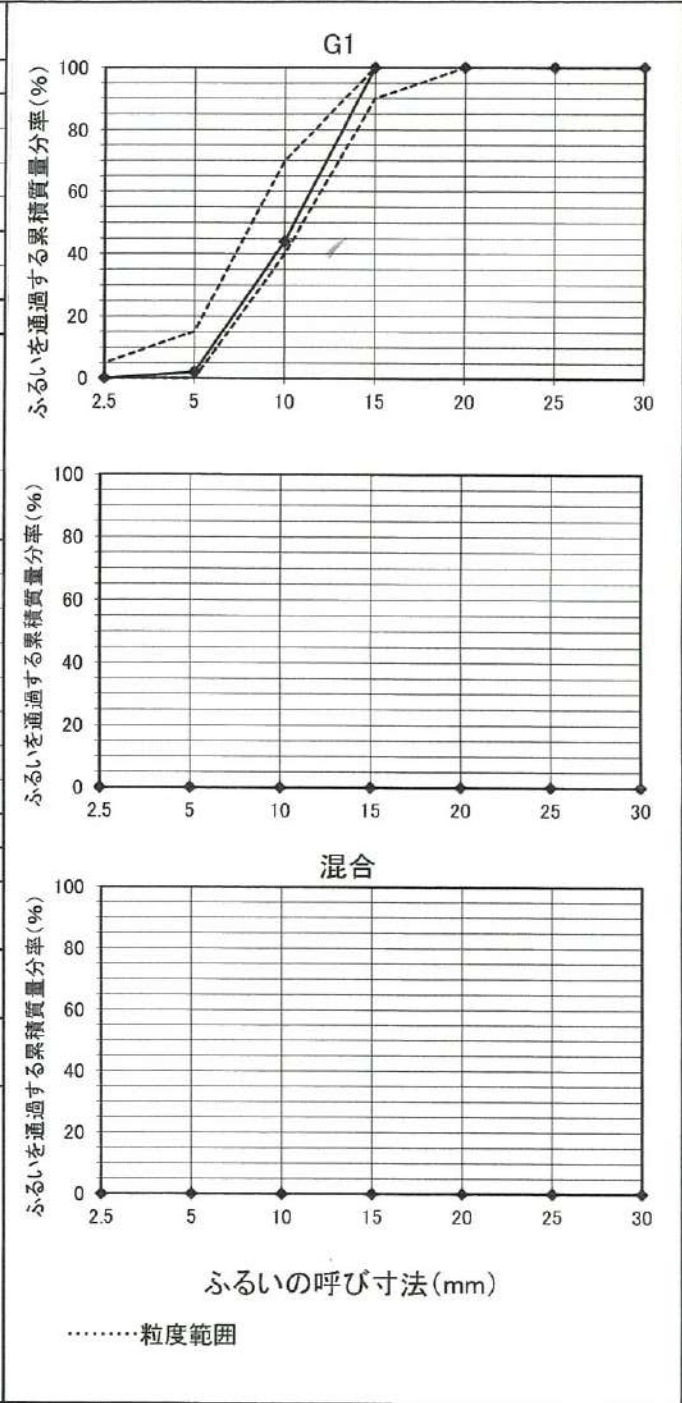
S1	粗粒率	2.82	規格範囲	2.80	～	3.10	判定	合・否
S2	粗粒率	1.67	規格範囲	1.46	～	1.84	判定	合・否
S3	粗粒率	2.55	規格範囲	2.41	～	2.79	判定	合・否
混合	粗粒率	2.30	規格範囲	2.17	～	2.55	判定	合・否

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

品質管理責任者	品質管理係	測定者
佐藤	金	金



骨材のふるい分け試験(粗骨材)										JIS A 1102																	
試験・算定日		令和8年 7月 8日 水曜日				測定・算定者		金 啓一																			
試験試料の 質量差		ふるい分け前全質量とふるい分け後全質量の差は、1%以上異なってはならない。																									
		G1																									
		試験前質量(g)		試験後質量(g)		誤差(%)		試験前質量(g)		試験後質量(g)		誤差(%)															
		3413		3413		0.00																					
試料		種類及び記号		大きさ		産 地		種類及び記号		大きさ		産 地															
		碎石 G1		15mm		西木町小山田産																					
混合内容		G1 : 0 = 10 : 0				ふるい分け方法		手動																			
ふるいの 呼び寸法		mr		G1								混合累積 質量分率															
				各ふるいにとどまる質量と 質量分率		通過累積 質量分率		各ふるいにとどまる質量と 質量分率		通過累積 質量分率																	
(mm)		(g)		(g)		(%)		調整 (%)		累計 (%)		(%)		(g)		(%)		調整 (%)		累計 (%)		(%)		(%)			
31.5(30)		—		0		0		0		0		100															
26.5(25)		—		0		0		0		0		100															
19(20)		—		0		0		0		0		100															
16(15)		—		17		0		0		0		100															
9.5(10)		—		1869		55		56		56		44															
4.75(5)		228.2		1432		42		42		98		2															
2.36(2.5)		160.9		85		2		2		100		0															
受皿		—		10		0		0		100		0															
計		—		3413		99		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		6.54		規格範囲		6.06 ~ 6.64		判定		(合)・否															
原本と相違ないことを証明します ホクエツ工業株式会社 秋田工場														品質管理責任者		品質管理係		測定者									
														佐藤		金		金									



粒 形 判 定 実 積 率 試 験					JIS A 5005	
試験日	令和8年 7月 10日			金曜日	測定者	金 啓一
試料	種類及び記号			大きさ	産 地	
	砕砂			S1	西木町小山田産	

測定項目				測定値	
				1回目	2回目
①	容器の容積	V	(l)	1.999	1.999
②	試料と容器の質量		(kg)	5.6398	5.6348
③	容器質量		(kg)	2.7754	2.7754
④	容器中の試料の質量	m_1	$m_1 = ② - ③$	(kg)	2.864
⑤	単位容積質量	T	$T = ④ / ①$	(kg/l)	1.43
⑥	単位容積質量の平均値			(kg/l)	1.43
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)	2.61
⑨	粒形判定実積率	G	$G = ⑥ / ⑧ \times 100$	(%)	54.8
規格値			54以上	(合)・否	
精度	単位容積質量の平均値からの差は、0.01kg/l以下でなければならない。			判定	(合)・否

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

2) 単位容積質量は、JISA1104に規定する方法で求める。

3) 絶乾密度は、JISA1109、JISA1110で求めた数値を用いる。

品質管理責任者	品質管理係	測 定 者
		

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場



粒 形 判 定 実 積 率 試 験					JIS A 5005	
試験日	令和8年 7月 31日		金曜日	測定者	金 啓一	
試料	種類及び記号		大きさ	産 地		
	スラグ	S3		秋田市総合環境センター産		
測定項目				測定値		
				1回目	2回目	
① 容器の容積	V	(l)	1.999	1.999		
② 試料と容器の質量		(kg)	5.8604	5.8644		
③ 容器質量		(kg)	2.7754	2.7754		
④ 容器中の試料の質量	m_1	$m_1 = ② - ③$ (kg)	3.085	3.089		
⑤ 単位容積質量	T	$T = ④ / ①$ (kg/l)	1.54	1.55		
⑥ 単位容積質量の平均値		(kg/l)	1.55			
⑦ 単位容積質量の平均値との差		(kg/l)	0.01			
⑧ 絶乾密度	d_D	(g/cm ³)	2.82			
⑨ 粒形判定実積率	G	$G = ⑥ / ⑧ \times 100$ (%)	55.0			
規格値		53以上	合 / 否			
精度	単位容積質量の平均値からの差は、0.01kg/l以下でなければならない。		判定	合 / 否		
1) 碎石の試料は、碎石2005を用い、絶乾状態になるまでよく乾燥して、20～10mmの粒を24kg、10～5mmの粒を16kgにそれぞれふるい分け、これを合わせてよく混合したものとする。 砕砂の試料は、十分に水洗いを行ないながらふるい分け、呼び寸法2.5mmふるいを通し、呼び寸法1.2mmのふるいに留まるものを採り、絶乾状態としたものとする。 2) 単位容積質量は、JISA1104に規定する方法で求める。 3) 絶乾密度は、JISA1109、JISA1110で求めた数値を用いる。						
			品質管理責任者	品質管理係	測定者	
			佐藤	金	金	

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

骨 材 の 微 粒 分 量 試 験						JIS A 1103	
試験日	令和8年 7月 24日			火曜日	測定者		金 啓一
試料	種類及び記号		大きさ	産 地			
	A: 砕砂	S1		西木町小山田産			
	B: 山砂	S2		由利本荘市浜三川産			
測定項目				測定値			
				A: 砕砂 S1		B: 山砂 S2	
				1回目	2回目	1回目	2回目
①	洗う前の試料の乾燥質量	m_1	(g)	593.4	628.0	557.8	601.6
②	洗った後の試料の乾燥質量	m_2	(g)	573.9	606.4	555.8	599.5
③	骨材中の微粒分量 $A = \frac{\text{①} - \text{②}}{\text{①}} \times 100$ (%)			3.3	3.4	0.4	0.3
④	微粒分量の平均値 (%)			3.4		0.4	
⑤	測定値の差 (%)			0.1		0.1	
規格値	S1	3.5±2.0	S2	3.0以下	(合)・否		(合)・否
精度	測定値からの差は細骨材の場合は0.3%以下、粗骨材の場合は0.2%以下でなければならない。ただし、測定値のいずれか一方でも10%以上の場合はこの限りではない。			判定	(合)・否	判定	(合)・否

※ ③、④は四捨五入によって小数点以下1けたに丸める。

品質管理責任者	品質管理係	測定者
佐藤	金	金

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

骨 材 の 微 粒 分 量 試 験						JIS A 1103							
試験日	令和8年 7月 28日 火曜日			測定者		金 啓一							
試料	種類及び記号		大きさ	産 地									
	A: スラグ	S3		秋田市総合環境センター産									
	B:												
測定項目				測定値									
				A: スラグ S3		B:							
				1回目	2回目	1回目	2回目						
①	洗う前の試料の乾燥質量	m_1	(g)	577.1	566.9								
②	洗った後の試料の乾燥質量	m_2	(g)	558.8	549.8								
③	骨材中の微粒分量 $A = \frac{\text{①} - \text{②}}{\text{①}} \times 100$		(%)	3.2	3.0								
④	微粒分量の平均値		(%)	3.1									
⑤	測定値の差		(%)	0.2									
規格値	S3	7.0以下		(合)・否		合・否							
精度	測定値からの差は細骨材の場合は0.3%以下、粗骨材の場合は0.2%以下でなければならない。ただし、測定値のいずれか一方でも10%以上の場合はこの限りではない。			判定	(合)・否	判定	合・否						
※ ③、④は四捨五入によって小数点以下1けたに丸める。													
				<table border="1"> <tr> <td>品質管理責任者</td> <td>品質管理係</td> <td>測定者</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				品質管理責任者	品質管理係	測定者			
品質管理責任者	品質管理係	測定者											
													

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

骨 材 の 微 粒 分 量 試 験					JIS A 1103		
試験日	令和8年 7月 7日 火曜日			測定者		金 啓一	
試料	種類及び記号		大きさ	産 地			
	A: 碎石	G1	15mm	西木町小山田産			
	B:						
測定項目				測定値			
				A: 碎石 G1			
				1回目	2回目		
①	洗う前の試料の乾燥質量	m_1	(g)	2214.4	2126.7		
②	洗った後の試料の乾燥質量	m_2	(g)	2203.8	2112.9		
③	骨材中の微粒分量 $A = \frac{\text{①} - \text{②}}{\text{①}} \times 100$			(%)	0.5	0.6	
④	微粒分量の平均値			(%)	0.6		
⑤	測定値の差			(%)	0.1		
規格値		0.5±0.5		合・否			
精度	測定値からの差は細骨材の場合は0.3%以下、粗骨材の場合は0.2%以下でなければならない。ただし、測定値のいずれか一方でも10%以上の場合はこの限りではない。			判定	合・否		
※ ③、④は四捨五入によって小数点以下1けたに丸める。							
				品質管理責任者	品質管理係	測定者	
				佐藤	金	金	

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

細 骨 材 の 試 験 結 果 報 告 書

ホクエツ工業株式会社 秋田工場 御中

試験番号 26S15947-1/3頁

発行日 令和8年6月23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 018-823-8389

承認署名者・所長 木村 敏彦

試験品目	件 名	
	顧 客 名 称	ホクエツ工業株式会社 秋田工場
	顧 客 住 所	秋田市河辺戸島字野田158
	種 類 ※	山 砂
	産 地 ※	由利本荘市浜三川産
	採取場所※	ホクエツ工業株式会社 秋田工場 骨材ストック
	採 取 者 ※	金 啓一
	採取月日※	令和8年6月4日
	そ の 他 ※	
	受入れ時の状態	持込み・土嚢袋1袋(約20 kg)
	受領年月日	令和8年6月4日

上記試験品目の試験結果は、下記の通りであることを証明いたします。

試験項目及び試験方法	試 験 結 果
有機不純物 JIS A 1105:2015	試験年月日：令和8年6月9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 5308:2026 附属書JA JA.10p)	0.000 % ☆詳細は2頁のとおり
安 定 性 JIS A 1122:2014	0.2 % ☆詳細は3頁のとおり
備 考 ・上記試験項目は、全国生コンクリート工業組合連合会認定試験項目である。	

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみ有効です。

2) ※印の記載は、顧客の申告による。

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

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

試験分析報告書

日鉄環境エネルギーサービス株式会社

様

発行日 : 2026年4月27日
報告書番号 : 26-1010-2-1

件名 スラグの分析・測定業務

試料名 溶融スラグ 外観・粒度・物理的性質

受付日 2026年4月7日

受付方法 宅配便

採取日 2026年4月3日

採取者 日鉄環境エネルギーサービス株式会社

採取場所 秋田市総合環境センター

日鉄環境株式会社

分析ソリューション事業部

東日本センター 釜石工場

〒026-8567 岩手県釜石市

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

ご依頼の試料について分析した結果を、次の通り報告します。

No	分析の対象		分析の結果	規格値		単位	分析の方法
				コンクリート骨材	道路用材		
1	絶乾密度		2.82 /	2.5以上	-	g/cm ³	JIS A 1109
2	表乾密度		2.83		2.45以上	g/cm ³	JIS A 1109
3	吸水率		0.29 /	3.0以下	-	%	JIS A 1109
4	粒形判定実績率		54.8 /	53以上	-	%	JIS A 5005
5	微粒分量		2.5 /	7.0以下	-	%	JIS A 1103
6	安定性		1.4 /	10以下	-	%	JIS A 1122
7	有機不純物		淡い	-	-	-	JIS A 1105
8	アルカリ反応性		無害	-	-	-	JIS A 1145
9	粗粒率		2.67	-	-	%	JIS A 1102
10	ふるい分け試験 通過質量百分率	10 mm	100	100	-	%	JIS A 1102
11		5.0 mm	100	90~100	100	%	
12		2.5 mm	99	80~100	85~100	%	
13		1.2 mm	80	50~90	-	%	
14		0.6 mm	36	25~65	-	%	
15		0.3 mm	12	10~35	-	%	
16		0.15 mm	6	2~15	-	%	
17		0.075 mm	2	-	0~10	%	
18		0.075 mm以下	0	-	-	%	
19	- 以下余白 -						
20							
備考	※規格値は「令和5年4月付秋田県溶融スラグ使用基準」に基づく						

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



110322JP

臨海碎石株式会社 御中

骨材のアルカリシリカ反応性試験結果報告書

試験番号 26C6006-1/1頁

発行日 令和8年7月17日

〒011-0904 秋田市寺内蛭根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



試験品目	件名	
	顧客名称	臨海碎石株式会社
	顧客住所	大仙市大曲西根字西道地野502番地2
	種類※	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8年7月10日
	製造業者※	臨海碎石株式会社
	その他※ (採取立会者)	(関ホクエツ秋田 大曲工場)中嶋 昌志, (ホクエツ工業㈱ 秋田工場)金 啓一, (共和コンクリート工業㈱ 大曲工場)菅 道郎, (盛岡ハイテック生コンクリート㈱ 大曲工場)加登野 貴之, (関ホクエツ秋田 大館工場)柴田 貴幸, (関ホクエツ秋田 能代工場)長谷川 牧也, (万六建設㈱)小松 義人
目	受入れ時の状態	持込み・土嚢袋2袋(約50 kg)
	受領年月日	令和8年7月10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8年7月15日～7月16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)	63	63	64	63	無害
溶解シリカ量 (Sc)	27	27	26	27	

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

この判定には、試験における測定の不確かさを考慮していません。

注1) 本書の試験結果は、本書中に記載の試料についてのみに有効です。

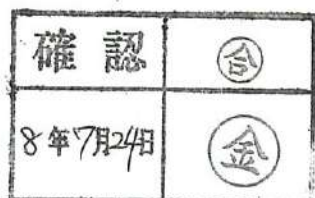
2) ※印の記載は、顧客の申告による。

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

原本と相違ないことを証明します

ホクエツ工業株式会社 秋田工場

以上



原本と相違ないことを証明します。

令和8年7月17日

秋田市寺内蛭根1-15-18

秋田県生コンクリート工業組合

技術研修センター





110322JP

有限会社岩城産業 御中

骨材のアルカリシリカ反応性試験結果報告書

試験番号 26C5980-1/1頁

発行日 令和 8 年 3 月 25 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 木村敬彦

件 名		
顧 客 名 称		有限会社岩城産業
顧 客 住 所		由利本荘市岩城二古字狐森54
試 験 品 目	種 類 ※	砂
	産 地 ※	由利本荘市浜三川字西大台地内
	採 取 場 所 ※	産地に同じ
	採 取 者 ※	田口 久士
	採 取 月 日 ※	令和 8 年 3 月 6 日
	製 造 業 者 ※	有限会社岩城産業
	その他※ (採取立会者)	㈱ホクエツ秋田大曲工場 加藤 潮, ホクエツ工業㈱秋田工場 金 啓一, 伊藤工業㈱ 伊藤 悠, 秋田太平洋生コン㈱角館工場 草薙 一紀
	受入れ時の状態	持込み・土嚢袋1袋(約25 kg)
	受領年月日	令和 8 年 3 月 6 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 8 年 3 月 23 日 ~ 3 月 24 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)	77	73	74	75	無 害 ✓
溶 解 シ リ カ 量 (Sc)	34	33	33	33	

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。
- 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 8 年 3 月 25 日

秋田市寺内蛭根1-15-18

秋田県生コンクリート工業組合

技術研修センター

以上

試験分析報告書

日鉄環境エネルギーサービス株式会社

様

発行日：2026年4月27日

報告書番号：26-1010-2-1

件名 スラグの分析・測定業務

試料名 熔融スラグ 外観・粒度・物理的性質

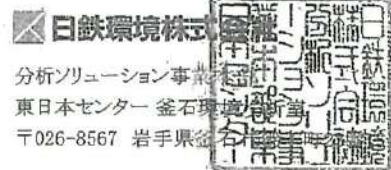
受付日 2026年4月7日

受付方法 宅配便

採取日 2026年4月3日

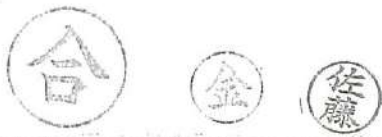
採取者 日鉄環境エネルギーサービス株式会社

採取場所 秋田市総合環境センター



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

ご依頼の試料について分析した結果を、次の通り報告します。

No	分析の対象		分析の結果	規格値		単位	分析の方法
				コンクリート骨材	道路用材		
1	絶乾密度		2.82 /	2.5以上	-	g/cm ³	JIS A 1109
2	表乾密度		2.83	-	2.45以上	g/cm ³	JIS A 1109
3	吸水率		0.29 /	3.0以下	-	%	JIS A 1109
4	粒形判定実績率		54.8 /	53以上	-	%	JIS A 5005
5	微粒分量		2.5 /	7.0以下	-	%	JIS A 1103
6	安定性		1.4 /	10以下	-	%	JIS A 1122
7	有機不純物		薄い	-	-	-	JIS A 1105
8	アルカリ反応性		無害	-	-	-	JIS A 1145
9	粗粒率		2.67	-	-	%	JIS A 1102
10	ふるい分け試験 通過質量百分率	10 mm	100	100	-	%	JIS A 1102
11		5.0 mm	100	90~100	100	%	
12		2.5 mm	99	80~100	85~100	%	
13		1.2 mm	80	50~90	-	%	
14		0.6 mm	36	25~65	-	%	
15		0.3 mm	12	10~35	-	%	
16		0.15 mm	6	2~15	-	%	
17		0.075mm	2	-	0~10	%	
18		0.075mm以下	0	-	-	%	
19	— 以下余白 —						
20							
備考	※規格値は「令和5年4月付秋田県熔融スラグ使用基準」に基づく 						

 原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場



110322JP

臨海碎石株式会社 御中

骨材のアルカリシリカ反応性試験結果報告書

試験番号 26C6007-1/1頁

発行日 令和8年7月17日

〒011-0904 秋田市寺内蛭根1-15-18

秋田県生コンクリート工業組合技術研修センター

TEL 018-824-5540, FAX 018-823-8389

承認署名者・所長 本間 敏彦

件名	
顧客名称	臨海碎石株式会社
顧客住所	大仙市大曲西根字西道地野502番地2
試験品目	種類 ※ 砕石 2005
	産地 ※ 仙北市西木町小山田字鎌足地内
	採取場所 ※ 産地に同じ
	採取者 ※ 伊藤 和也
	採取月日 ※ 令和8年7月10日
	製造業者 ※ 臨海碎石株式会社
目	その他 ※ (採取立会者) (㈱ホクエツ秋田 大曲工場)中嶋 昌志, (ホクエツ工業㈱ 秋田工場)金 啓一, (共和コンクリート工業㈱ 大曲工場)菅 道郎, (東北太平洋生コン㈱ 協和工場)佐々木 清明, (盛岡カイハツ生コンクリート㈱ 大曲工場)加登野 貴之, (秋田太平洋生コン㈱ 角館工場)草薙 一紀, (秋田県南生コン㈱ 大曲工場)草薙 正紀, (秋田県南生コン㈱ 横手工場)菊地 尚寿, (秋田生コンクリート㈱)熊谷 孝, (㈱男鹿萬年)戸島 勝彦, (㈱ホクエツ秋田 大館工場)柴田 貴幸, (㈱ホクエツ秋田 能代工場)長谷川 牧也, (㈱湯沢生コン)三春 嘉哉, (㈱湯沢生コン 増田工場)藤原 啓, (ティージー生コン㈱)米川 和久, (万六建設㈱)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8年7月10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8年7月15日～7月16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)	63	62	61	62
溶解シリカ量 (Sc)	29	30	31	30

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。



原本と相違ないことを証明します。

令和8年7月17日

秋田市寺内蛭根1-15-18

秋田県生コンクリート工業組合

技術研修センター

以上

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

試験分析報告書

日鉄環境エネルギーサービス株式会社

様

発行日：2026年4月27日

報告書番号：26-1010-1-1

件名 スラグの分析・測定業務

試料名 溶融スラグ 化学成分

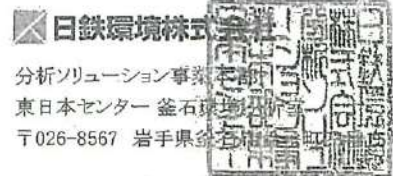
受付日 2026年4月7日

受付方法 宅配便

採取日 2026年4月3日

採取者 日鉄環境エネルギーサービス株式会社

採取場所 秋田市総合環境センター



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

ご依頼の試料について分析した結果を、次の通り報告します。

No	分析の対象	分析の結果	規格値		単位	分析の方法
			コンクリート骨材	道路用材		
1	酸化カルシウム (CaO として)	34.7	45.0以下	-	%	JIS A 5011-3 附属書A
2	全硫黄 (S として)	0.37	2.0以下	-	%	JIS A 5011-3 附属書A
3	三酸化硫黄 (SO3 として)	0.1未満	0.5以下	-	%	JIS A 5011-3 附属書A
4	金属鉄 (Fe として)	0.34	1.0以下	1.0以下	%	JIS A 5011-2 附属書A
5	塩化物 (NaCl として)	0.001未満	0.04以下	-	%	JIS A 5011-3 附属書A
6	- 以下余白 -					
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
16						
17						
18						
19						
20						
備考	※規格値は「令和5年4月付秋田県溶融スラグ使用基準」に基づく					

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

試 験 成 績 書

日鉄環境エネルギーサービス株式会社 殿

試験品内容： [種 別] 細骨材 熔融スラグ
[採 取 日] 2026年4月3日
[産 地] 秋田市総合環境センター
[採 取 場 所] 秋田市総合環境センター

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

受領日(試料持込日)： 2026年 4月 6日

試 験 日： 2026年 4月 14日 ～ 2026年 4月 17日

試 験 結 果： 次頁以降のとおり

特 記 事 項： —

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

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

試験の結果は、上記のとおりであることを報告します。

2026年 4月 20日

愛知県北名古屋市沖村沖浦39
一般財団法人 日本品質保証機構
名古屋マテリアルテクノ試験所
所 長 宮崎 貴雄



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

一般財団法人 日本品質保証機構

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

1. 熔融スラグ骨材を用いたモルタルの膨張率試験

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

(2)試験結果

試験No.	4時間後の膨張率(%)	24時間後の膨張率(%)
1	0.7	-2
2	0.5	-2
3	0	-1
平均	0.4	-2

2. 熔融スラグ骨材のモルタルによるポップアウト確認試験

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

(2)試験結果

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

以上

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



生コンクリートに使用する練り混ぜ水について

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

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

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

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



019-2611

秋田県秋田市

河辺戸島字野田 1 5 8

ホクエツ工業株式会社

秋田工場

御中

種類 高性能減水剤 I 種

商品 マイテイ 2 1 L V

花王株式会社

機能材料事業部 エコインフラ

東京：〒131-8501 東京都葛飾区文花 2-1-3

TEL. 03-5630-7888

大阪：〒550-0012 大阪市西区立売堀 1-4-1

TEL. 06-6533-7433

022594 - 440124

1. コンクリートの試験結果

項 目		JIS A 6204 による規定値	形式評価試験値	性能確認試験値
フレッシュ コンクリート	減水率 %	12 以上	14	14
	ブリーディング量の比 %	—	—	—
	ブリーディング量の差 cm^3/cm^2	—	—	—
	凝結時間の差 分	始発	+90 以下	-10
		終結	+90 以下	0
	経時変化量	スランプ cm	—	—
		空気量 %	—	—
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	152
		材齢 28 日	110 以上	144
	長さ変化比 %	110 以下	94	—
	凍結融解に対する抵抗性 (相対動弾性係数 %)	—	—	—

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

注記 2. 性能確認試験は 6 か月ごとに 1 回実施し、この表に表示している試験値は、2026 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、2026 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、2025 年 6 月に 花王株式会社 で実施した試験結果である。

2. 塩化物イオン (Cl⁻) 量及び全アルカリ量

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

注記 1. 性能確認試験は 6 か月ごとに 1 回実施し、この表に表示している試験値は、2026 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、2025 年 6 月に 花王株式会社 で実施した試験結果である。

3. その他の項目

項 目	規 格 値	試 験 値
密度 (g/cm^3 20℃)	1.030 ～ 1.070 g/cm^3	1.048 g/cm^3

注記. この表に表示している試験値は、2026 年 6 月の試験結果である。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

019-2611

秋田県秋田市

河辺戸島字野田 1 5 8

ホクエツ工業株式会社

秋田工場

御中

種類 AE 剤 I 種

商品 マイテイ AE-03

花王株式会社

機能材料事業部 エコインフラ

東京：〒131-8501 東京都葛飾区文花 2-1-3

TEL. 03-5633-7883

大阪：〒550-0012 大阪市西区立売堀 1-4-1

TEL. 06-6533-7433

022594 - 142943

1. コンクリートの試験結果

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

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

注記 2. 性能確認試験は 6 か月ごとに 1 回実施し、この表に表示している試験値は、2026 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、2026 年 6 月の試験結果である。

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

2. 塩化物イオン (Cl^-) 量及び全アルカリ量

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

注記 1. 性能確認試験は 6 か月ごとに 1 回実施し、この表に表示している試験値は、2026 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	1.015 g/cm^3

注記. この表に表示している試験値は、2026 年 6 月の試験結果である。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

普通鉄線 (S W M - B) 検査証明書

〒 010-0341

秋田県男鹿市船越字一向207-88

秋田昭和産業株式会社

様



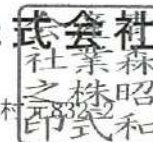
青森昭和産業株式会社

〒 036-1325

青森県弘前市大字一町田字村元83-2

TEL 0172(82)4611

FAX 0172(82)4613



検査



発行日 2026 年 6 月 30 日

証明書番号 0526060001

J I S G 3 5 3 2

ロット番号	製品名	線 径			最大引張荷重 (N)	引張強さ (N/mm ²)	外 観 数	量 判 定
		仕様	最大値	最小値				
0526051221	3.20	3.20	3.18	3.17	6180	781	GOOD	1246 GOOD
0526040821	4.00	4.00	3.97	3.96	8145	660	GOOD	1038 GOOD
0526012331	5.00	5.00	4.97	4.96	12810	662	GOOD	1052 GOOD
0526052731	6.00	6.00	5.98	5.97	17850	637	GOOD	1048 GOOD

規 格		許 容 差	引 張 強 さ
線 径			
2.3		±0.04	590~1270
2.60~3.20		±0.04	540~1130
3.50~4.50		±0.05	440~1030
5.00~6.00		±0.05	390~930
6.00を超えるもの		±0.06	390~930

出荷日 2026 年 6 月 11 日
現場名

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



〒010-0341 秋田県男鹿市船越字一向207番地

秋田昭和産業株式会社

TEL 0185-35-2345 FAX 0185-33-2346

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。

注文者店部課コード

注文者照合番号 5821 -048142

注文者 NITTETU BUSSAN

契約番号 6-210-E2-1-4-B462-01

商 品 名 BAR IN COIL

規 格 JIS G 3112 SD295 RN

需 要 家 AKITA SHOWA SANGYO

需要家管理番号

鋼材検査証明書



日本製鉄株式会社
NIPPON STEEL CORPORATION



本社 社：〒100-8071 東京都千代田区丸の内二丁目6番1号
北日本製鉄所釜石地区：〒026-8567 岩手県釜石市鈴子町23番15号

証明書番号 2605C0250
発行年月日 2026 年 05 月 28 日

頁 1E

寸 法 MM	員 数	質 量 KG	製鋼番号	管理番号	引 張 試 験 (G. L= DX8)				BT	化 学 成 分 %					
					降伏点耐力 (N/MM2)	引張強さ (%)	伸 び (%)	絞 り (%)		C X100	Si X100	Mn X100	P X1000	S X1000	
D6	1	1030	M69570		347	529	28		GOOD	22	20	74	12	13	
	2	1996	M69633		346	534	28		GOOD	21	20	75	17	10	
	15	15060	M69634		337	542	28		GOOD	22	20	74	19	12	
TOTAL	18	18086													

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



〒011-8341 秋田県男鹿市佐野字一ツ木27番地88
秋田昭和産業株式会社
TEL 0185-35-2345 FAX 0185-35-2346

備考：

MELTED,POURED AND PROCESSED IN JAPAN

注釈：

G.L：標点距離、BT：曲げ試験、AGS：オーステナイト結晶粒度、DEC：脱炭層深さ試験、P：製品分析
NMI：清浄度

上記注文品は御指定の規格または仕様に従って製造され、その要求事項を満足していることを証明します。

品質保証部 北日本品質保証室長
齋藤 圭佑



<注意とお願い>本証明書の改変や不正使用は、固く禁じられております。本証明書の真偽についてご質問がある場合は、次の当社窓口までお問い合わせ下さい (E-mail, bar-wire-rod@jp.nipponsteel.com)。

R8,7

棒鋼

検査証明書

発行日 2026年 6月 9日

Page: 1/1 1

証明書番号 : 129-930586

契約 No. : 06-006-00018

出荷依頼書 No. : 09197

出荷案内書 No. : 093073

品名 : U-CON345

規格 : JIS G3112 SD345

認証番号QA0307023

契約先 : 伊藤忠丸紅住商テクノスチール㈱ 東北支社 棒鋼課

持約店 :

荷受人 : 青森昭和産業(株)

工事名 :



北越メタル株式会社

本社・長岡工場 〒940-0028 新潟県長岡市南生主三丁目3番1号
三条工場 〒955-0852 新潟県三条市南四日町二丁目2番4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				曲げ 試験	備考																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
					C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Sn	Ni	Mo	V	B	C _{eq} Mn/5	C _{eq}	P _{cm}	試験片番号	降伏点			引張強さ	(1) 伸び	均伸び																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									
					× 100		× 1000		× 100			× 1000		× 100		× 1000		× 100		N/mm ²	N/mm ²			%	%																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
					27	55	160	40	40									60		2	440					80																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																									

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場

〒011-0361 秋田県岩手市稲庭字一加207番地終

秋田昭和産業株式会社

TEL 0185-35-2345 FAX 0185-33-2346

青森昭和産業株式会社

青森県弘前市大字藤野2丁目

TEL (0172) 38-2611 (代)

FAX (0172) 38-2655



注(1) JIS G 3112の異形棒鋼で寸法が呼び名D32を超えるものについては、呼び名3を備すことに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。

品質保証
 品質保証
 品質保証

品質保証責任者
 酒原浩
 H. Sakihara

R8.7

検査証明書

証明書番号 : 119-941125
契約 No. : 06-024-00115
出荷依頼書 No. : 09288
出荷案内書 No. : 093388

品名 : U-CON295
規格 : JIS G3112 SD295

認証番号QA0307023

発行日 2026年 6月17日
Page:1/1 3

契約先 : エムエム建材(株) 北信越支店
特約店 :
荷受人 : 秋田昭和産業(株)
工事名 :



本社・長岡工場 〒940-0028 新潟県長岡市藤主1丁目3番号
三条工場 〒955-0852 新潟県三条市南四国町2丁目2番41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				曲 げ 試 験	備 考			
					C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Sn	Ni	Mo	V	B	C+ Mn/6	Ceq	Pcm	試験片番号	降伏点			引張強さ	(1) 伸び	降伏比
					× 100			× 1000			× 100			× 1000			× 100			N/mm ²	N/mm ²			%	%	
長さ(m)	上限					27	55	150	50	50									2		600					
	下限																		14A	295	440	16				
長さ(m)	上限																				600					
長さ(m)	下限																				440	17				
D10	6.0	60635	3,500	11,760	16	13	49	20	23										2	349	479	28	73	GOOD		
* サイズ	計 *		3,500	11,760																						
D13	6.0	61172	720	4,298	18	14	48	29	23										2	350	482	25	73	GOOD		
D13	6.0	61278	720	4,298	16	13	49	25	24										2	349	476	26	73	GOOD		
* サイズ	計 *		1,440	8,596																						
* 総合計	*		4,940	20,356																						

原本と相違ないことを証明します

ホクエツ工業株式会社 秋田工場

受付
8/7/15
秋田工場

合

金

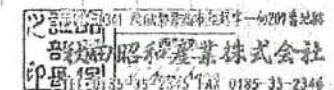
佐藤

〒015-0041 秋田県男前市稲庭字一ツ木202番地
秋田昭和産業株式会社
TEL 0185-35-2343 FAX 0185-35-2346

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



〒940-0041 秋田県男前市佐藤字一ツ木209番地
秋田昭和産業株式会社
TEL 0185-35-2345 FAX 0185-35-2346



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

規格 JIS G 3112

TOUGH-CON (4772)

TEL 0185-35-2345 FAX 0185-33-2346

普通鉄線試験検査証明書

2026年 6月30日 発行

ホクエツ工業株式会社 秋田工場 御中

北東金属株式会社

岩手県花巻市材木町4番1号

TEL 0198-23-3261

FAX 0198-23-3264

規格番号 JIS G3532

認証番号 TC0208105

検査係



製造No.	標準線径 (mm)	測定値 (mm)	最大引張荷重 (N)	引張強さ (N/mm ²)
40528A	6.00	5.96✓	17300	620✓
90610A	5.00	4.99✓	12300	631✓
50615A	4.00	3.98✓	8650	698✓
50604A	3.20	3.16✓	4720	602✓

備考

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

普通鉄線 (SWM-B)

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

上記注文品は検査の結果指定の規格に合格していることを証明致します。

INSPECTION CERTIFICATE
鋼材検査証明書



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

Contract No. 注文No.: 07747646130
Order's No. 注文書番号: 6AGGH45 21Z
Supplier 注文者: 株式会社メタルワン
Commodity 品名: 異形棒鋼 (バーインコイル)
Specification 規格: JIS G 3112 SD295
Customer 需要家: 北東金属株式会社
Shipper :
Destination 掲 港:
工事名称:

Ship No.船番:

Certificate No. 証明書番号 : 1020260502077
Date 発行日 : 2026/05/22
処理コード : 0522 58800

S i z e 寸 法	Length 長 さ	Quantity 員 数	Mass 質 量 kg	Charge No. 鋼 番	Chemical Composition 化学成分												
					C	Si	Mn	P	S								
					%X100 Max. 27	%X100 Max. 55	%X100 Max. 150	%X1000 Max. 50	%X1000 Max. 50								
D6		6	6,042	432005	15	19	65	22	19								
D6		4	4,012	432009	15	19	66	23	20								
D6		4	4,068	903074	15	19	64	20	25								
D6		4	4,050	903075	16	21	65	24	23								
合計		18	18,172														

S i z e 寸 法	Charge No. 鋼 番	Coil No. コイル番号	Tensile Test 引 張 試 験				Test Piece: JIS 2 JIS 2号試験片		Bend Test 曲げ試験 JIS 2号試験片	
			Y. P. 降伏点 又は0.2%耐力 N/mm2	T. S. 引張強さ N/mm2	EL. 伸び %			曲げ性		
			Min. 295	440 - 600	Min. 16			R 1.5D Angle 180°		
D6	432005	016 021 111 112 117 118	344	519	31			GOOD		
D6	432009	039 137 140 141	362	517	31			GOOD		
D6	903074	040 138 140 141	359	517	32			GOOD		
D6	903075	036 038 138 139	350	522	30			GOOD		
原本と相違ないことを証明します 北 東 金 属 株 式 会 社 岩手県花巻市材木町4番1号									R 8, 7	



CE18111FR1FSA00

製品検査証明書

ONICON



株式会社伊藤製鐵所

本社 東京都千代田区神田小川町一丁目3番地1

TEL. 03(5829)4630

筑波工場 茨城県つくば市片田486番地

TEL. 029(837)2111

*石巻工場 宮城県石巻市重吉町2番地

TEL. 0225(96)1111

契約番号 26503011-2

商社 エムエム建材㈱東北支社

特約店 橋爪商事(株)大曲支店

需要家 北東金属(株)

工事名

製品名 鉄筋コンクリート用棒鋼 異形棒鋼

2606AKS-2

規格 JIS G 3112

種類 SD295

総質量 12,796 kg

証明書番号 51286746

発行日 26.06.12

納入明細						機械的性質					化学成分					%										
溶鋼番号	呼び名	長さ m	本数	質量 kg	小計 kg	試験片 (号)	降伏点 又は耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	降伏比 %	曲げ試験 角度180度 内側半径	C ×100	Si ×100	Mn ×100	P ×1000	S ×1000										
							295 以上	440 ~ 600	≥ 16			1.5D	≤ 27	≤ 55	≤ 150	≤ 50	≤ 50									
1626	D10	6.000	1,800	6,048		2	378	496	26		GOOD	18	14	61	28	24										
1627	D10	6.000	1,440	4,838	10,886	2	380	506	26		GOOD	18	18	61	28	22										
1780	D13	6.000	320	1,910	1,910	2	354	496	24		GOOD	20	15	61	26	26										

北東金属株式会社
岩手県花巻市材木町4番1号

受付
8.7.28
倉田工場

合

金

佐藤

北東金属株式会社
岩手県花巻市材木町4番1号原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

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。

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

$\bar{x}$ -R管理図

令和 8 年 7 月分

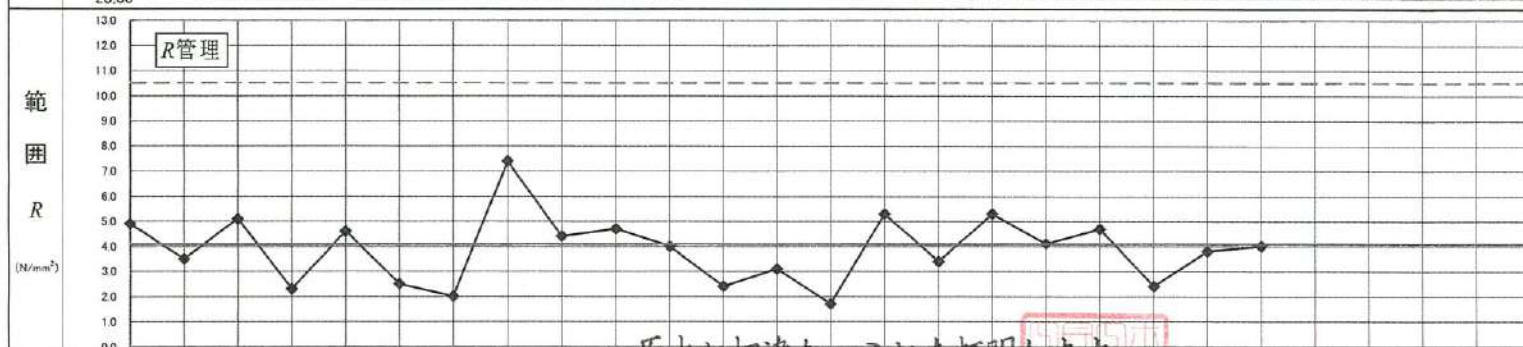
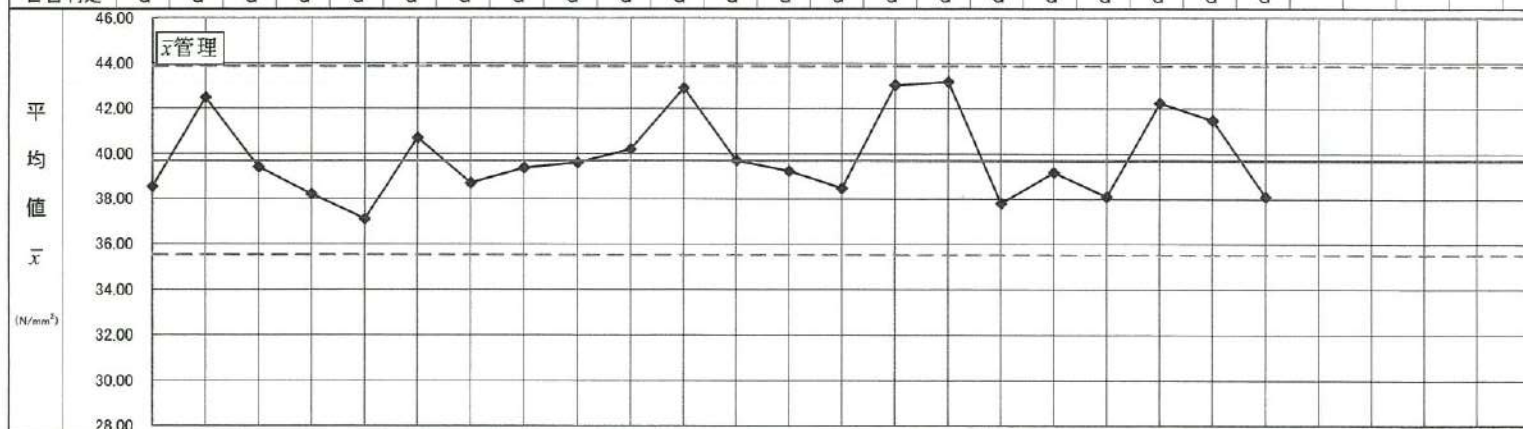
配合No. 21NHスラグ

秋田 工場

工場長	品質管理責任者	品質管理係
		

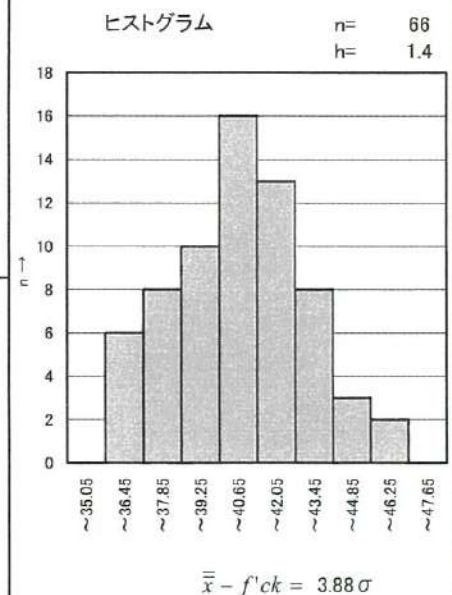
採取月日	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27
検査月日	8	9	10	13	14	15	16	17	21	21	22	23	24	28	29	30	31	8/3	4	5	6	7					
材令	7	7	7	7	7	7	7	7	(7)	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7					
強度	x_1	38.3	42.5	40.7	39.5	35.1	39.6	39.9	43.2	41.0	40.7	42.5	41.1	37.3	37.9	40.9	44.8	37.9	40.4	40.0	42.5	43.9	36.5				
	x_2	36.2	40.7	36.2	37.2	39.7	40.4	38.3	35.8	41.1	37.6	41.1	38.7	40.0	39.6	46.2	43.3	40.4	36.5	39.0	43.3	40.1	37.3				
	x_3	41.1	44.2	41.3	37.9	36.5	42.1	37.9	39.1	36.7	42.3	45.1	39.3	40.4	37.9	42.0	41.4	35.1	40.6	35.3	40.9	40.4	40.5				
	$\bar{x}$	38.53	42.47	39.40	38.20	37.10	40.70	38.70	39.37	39.60	40.20	42.90	39.70	39.23	38.47	43.03	43.17	37.80	39.17	38.10	42.23	41.47	38.10				
	R	4.9	3.5	5.1	2.3	4.6	2.5	2.0	7.4	4.4	4.7	4.0	2.4	3.1	1.7	5.3	3.4	5.3	4.1	4.7	2.4	3.8	4.0				
合否判定	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G				

標準 材令	7 日	養生	製品同一養生
設計基準強度	$f'_{ck} =$	30.0	N/mm^2
配合強度	$f'_{cr} =$	39.5	N/mm^2
$\sum x =$	2632.9	$\bar{x} =$	39.893 $C_v =$ 6.39%
$\sum R =$	85.6	$\bar{R} =$	3.89 $\sigma =$ 2.55



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

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



$\bar{x}$ 管理図

$$UCL = \bar{x} + A_2 \bar{R} = 43.872$$

$$LCL = \bar{x} - A_2 \bar{R} = 35.914$$

R管理図

$$UCL = D_4 \bar{R} = 10.02$$

$$LCL = D_3 \bar{R} = \text{考えない}$$

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

以下は超過材令換算による。 13日(41.5,41.6,37.1)

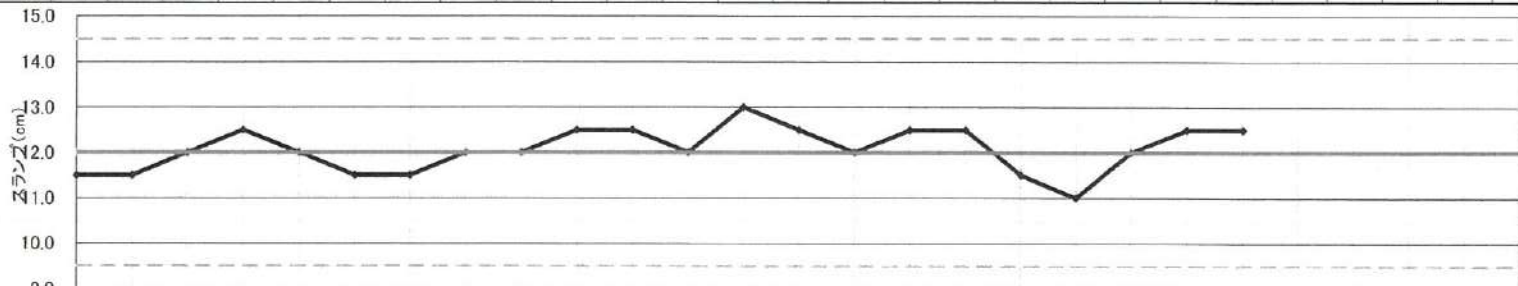
n	2	3	前月 データ
A_2	1.88	1.023	$\bar{x} = 39.687$ $UCL = 43.861$ $LCL = 35.513$
D_4	3.267	2.575	$\bar{R} = 4.08$ $UCL = 10.51$ $LCL = -$
D_3	-	-	

スランプ管理図

8 年 7 月

秋田 工場

工場長	品質管理責任者	品質管理係
		

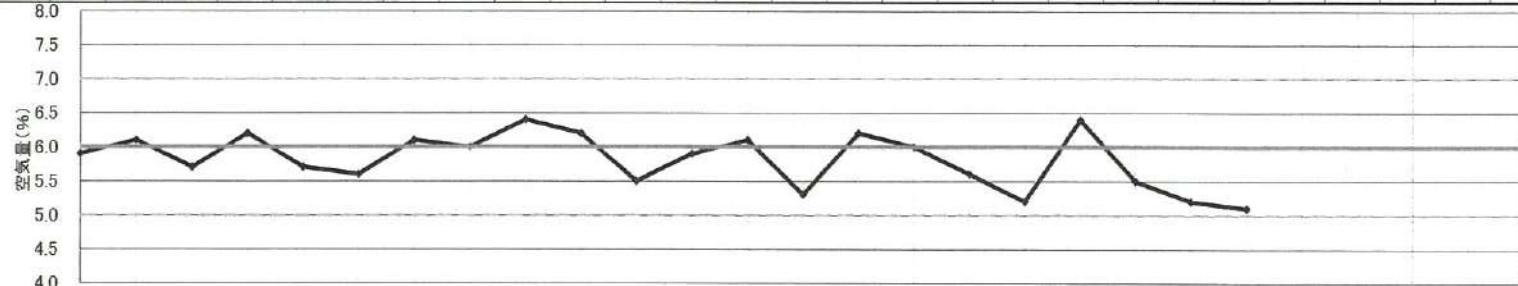
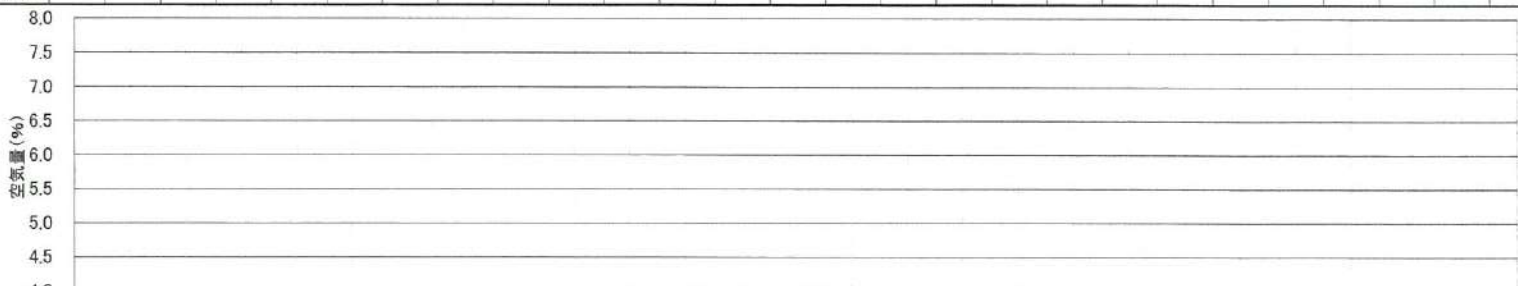
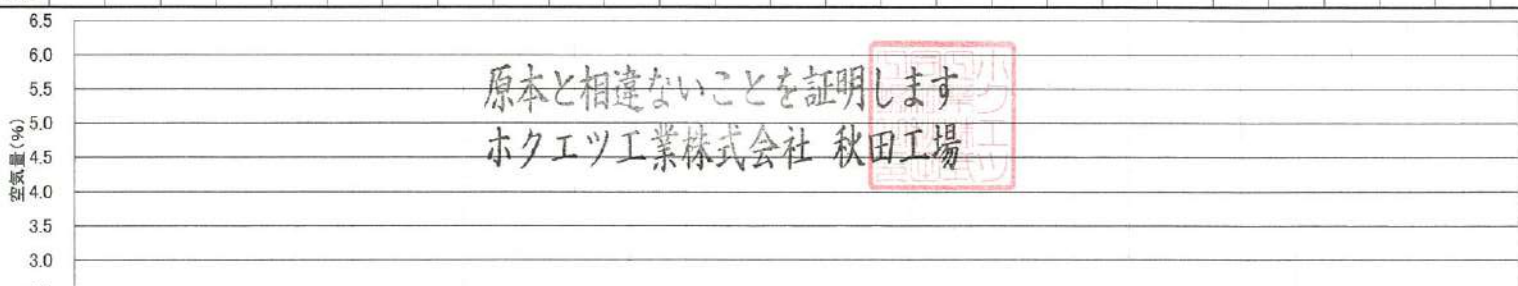
配合 No.	測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	記事
21NH スラゲ	測定日	1	2	3	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	21	22	23	24	27	28	29	30	31						
	測定値	11.5	11.5	12.0	12.5	12.0	11.5	11.5	12.0	12.0	12.5	12.5	12.0	13.0	12.5	12.0	12.5	12.5	11.5	11.0	12.0	12.5	12.5						
	合否判定	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G						
	スランプ値 (cm)																											目標値 (cm) = 12.0 目標範囲 (cm) = ±2.5 検査数 n = 22 平均値 AVGX = 12.07 標準偏差 = 0.50	
	合否判定																												
	測定日																												
	測定値																												
	合否判定																												
	スランプ値 (cm)																											目標値 (cm) = 目標範囲 (cm) = 検査数 n = 0 平均値 AVGX = #DIV/0! 標準偏差 = #DIV/0!	
	合否判定																												
	測定日																												
	測定値																												
	合否判定																												
	スランプ値 (cm)	原本と相違ないことを証明します ホクエツ工業株式会社 秋田工場 																										目標値 (cm) = 目標範囲 (cm) = 検査数 n = 0 平均値 AVGX = #DIV/0! 標準偏差 = #DIV/0!	
	合否判定																												

空気量管理図

8 年 7 月

秋田 工場

工場長	品質管理責任者	品質管理係
		

配合 No.	測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	記事
	測定日	1	2	3	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	21	22	23	24	27	28	29	30	31						
	測定値	5.9	6.1	5.7	6.2	5.7	5.6	6.1	6.0	6.4	6.2	5.5	5.9	6.1	5.3	6.2	6.0	5.6	5.2	6.4	5.5	5.2	5.1						
	合否判定	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G	G						
21N Hスラ グ																												目標値(%) = 6.0 目標範囲(%) = ±1.0 検査数 n = 22 平均値 AVGX = 5.81 標準偏差 = 0.40	
配合 No.	測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	記事
	測定日																												
	測定値																												
	合否判定																												
																												目標値(%) = 目標範囲(%) = 検査数 n = 0 平均値 AVGX = #DIV/0! 標準偏差 = #DIV/0!	
配合 No.	測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	記事
	測定日																												
	測定値																												
	合否判定																												
																												目標値(%) = 目標範囲(%) = 検査数 n = 0 平均値 AVGX = #DIV/0! 標準偏差 = #DIV/0!	

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		R8年 7月 21日			資料添付		
測定工場名		秋田工場			No. 1 No. 2 No. 3 		
測定者		金 啓一					
塩分濃度計		カンタブ (標準品)					
配合	No.	21NH スラグ					
	適用品種	振動詰製品					
	単位水量	148 (kg/m ³)					
カンタブの読み		No. 1	No. 2	No. 3			
		検出限度以下	検出限度以下	検出限度以下			
塩化物量	換算値	0.036 以下	0.036 以下	0.036 以下			
	平均換算値	0.036					
	測定値	平均換算値/100×単位水量					
		0.053 (kg/m ³)					
判定基準		0.30 kg/m ³ 以下					
判定		合格 不合格					
備考							

カンタブ 標準品 換算表

Lot No.933095

コンクリート用

カンタブの読み	塩化物イオン (%)	カンタブの読み	塩化物イオン (%)	カンタブの読み	塩化物イオン (%)
2.3	0.036	4.4	0.079	6.5	0.251
2.4	0.037	4.5	0.084	6.6	0.264
2.5	0.037	4.6	0.088	6.7	0.278
2.6	0.038	4.7	0.093	6.8	0.292
2.7	0.039	4.8	0.098	6.9	0.308
2.8	0.041	4.9	0.104	7.0	0.323
2.9	0.042	5.0	0.110	7.1	0.339
3.0	0.043	5.1	0.116	7.2	0.356
3.1	0.044	5.2	0.123	7.3	0.374
3.2	0.046	5.3	0.130	7.4	0.392
3.3	0.048	5.4	0.138	7.5	0.411
3.4	0.050	5.5	0.146	7.6	0.430
3.5	0.052	5.6	0.154	7.7	0.451
3.6	0.054	5.7	0.163	7.8	0.471
3.7	0.056	5.8	0.172	7.9	0.493
3.8	0.059	5.9	0.182	8.0	0.515
3.9	0.061	6.0	0.192	8.1	0.538
4.0	0.065	6.1	0.203	8.2	0.562
4.1	0.068	6.2	0.214	8.3	0.587
4.2	0.071	6.3	0.226	8.4	0.612
4.3	0.075	6.4	0.238	8.5	0.638

太平洋マテリアル株式会社

原本と相違ないことを証明します

ホクエツ工業株式会社 秋田工場

6.試験機公正証明書

- ①圧縮強度試験機
- ②外圧強度試験機
- ③トレーサビリティ体系

総数 5 頁のうち 1 頁
校正証明書番号 M-26063

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	ホクエツ工業 株式会社 秋田工場 秋田県秋田市河辺戸島字野田158 油圧式一軸試験機 外圧 圧縮:250 kN 3151 09-C-049 1979年6月 淡水機械 株式会社 m-26063
力 指 示 計	アナログ (目盛板と指針)	
セ ン サ ー 種 類	計測ラム・シリンダー	
セ ン サ ー 識 別	無し	
総 レ ン ジ 数	3R : 250, 100, 50 kN	
校 正 レ ン ジ	圧縮 : 250, 100, 50 kN	
校 正 方 法	JIS B 7721:2018(ISO 7500-1:2015)による	
実 施 条 件	2頁のとおり	
トランスファスタンダード	3頁のとおり	
校 正 結 果	4~5頁のとおり	
受 付 年 月 日	2026年3月19日	
校 正 年 月 日	2026年4月1日	
校 正 実 施 場 所	秋田県秋田市河辺戸島字野田158	

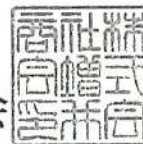
校正結果は以上のとおりであることを証明する

2026年4月3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



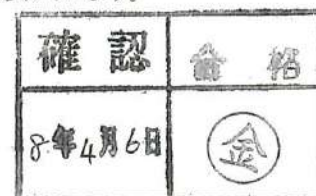
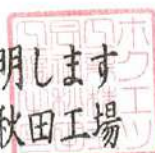
計量士登録番号第13345号 増井 耕太



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。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 2 頁
校正証明書番号 M-26063

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／又は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、負荷が校正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／又は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 17.8 °C～19.5 °C、湿度は 60.5 %±1.5 %、気圧は 1012 hPaであった。
なお、各測定シリーズを校正中の温度変動は2 °C以内であった。
- 10) 一般検査において異常は認められなかった。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 3 頁
校正証明書番号 M-26063

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	53-2473221-002
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 ($k=2$) 0.066 % 1 級 60 kN～ 300 kN 相対拡張不確かさ ($k=2$) 0.049 % 0.5級
校 正 温 度	22.9 °C
校 正 年 月 日	2024年11月14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	53-2580770
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 ($k=2$) 0.043 % 1 級
校 正 温 度	22.9 °C
校 正 年 月 日	2025年9月8日
内挿校正式の有無	あり
指示装置との組合せ	組合わせ校正

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約95%に相当する。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 4 頁
校正証明書番号 M-26063

校正結果

レンジ容量 : 250 kN 等級 1

力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	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	0.19	0.31	0.02	0.00	0.20	0.24	LC-06B
100.0	0.10	0.27	0.03	0.00	0.10	0.21	LC-06B
150.0	0.01	0.27	0.01	0.00	0.07	0.14	LC-06B
200.0	-0.24	0.26	0.01	0.00	0.05	0.14	LC-06B
250.0	-0.60	0.26	0.02	0.00	0.04	-	LC-06B

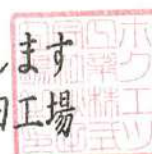
レンジ容量 : 100 kN 等級 1

力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	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	0.48	0.22	0.02	0.00	0.20	-	LC-05B
40.0	0.28	0.22	0.02	0.00	0.10	-	LC-05B
60.0	0.17	0.22	0.03	0.00	0.07	-	LC-05B
80.0	-0.10	0.22	0.01	0.00	0.05	-	LC-05B
100.0	-0.47	0.22	0.01	0.00	0.04	-	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項及び7項による。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 5 頁
校正証明書番号 M-26063

校正結果

レンジ容量 : 50 kN 等級 1

力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	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	0.38	0.36	0.30	-0.04	0.40	1.00	LC-05B
10.0	0.44	0.22	0.26	-0.04	0.20	0.53	LC-05B
20.0	0.35	0.22	0.18	-0.04	0.10	0.33	LC-05B
30.0	0.15	0.22	0.12	-0.04	0.07	0.26	LC-05B
40.0	-0.09	0.22	0.06	-0.04	0.05	0.24	LC-05B
50.0	-0.53	0.22	0.06	-0.04	0.04	-	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項及び7項による。

以下余白

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



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

型 式 : 外圧 油圧式圧縮試験機
能 力 : 圧縮 : 250kN
製造番号 : 3151
製 造 者 : 淡水機械(株)

検証番号 : 26063

顧 客 名 : ホクエツ工業株式会社 秋田工場

検 証 日 : 2026年4月1日

レンジ: 1

容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	相対誤差(%)			トランスファ 標準器	*等級
			測定①	指示 a	ゼロ f_0		
			[0°] 増加	許容値 ± 1.0	許容値 ± 0.1		
250	50	49.96	49.93	0.08	①	LC-06B	1
	100	99.96	99.97	-0.01	-0.04	LC-06B	
	150	149.98	150.12	-0.09		LC-06B	
	200	200.00	200.70	-0.35		LC-06B	
	250	250.03	251.73	-0.68		LC-06B	
分解能 (kN)							
0.1	指示計のゼロ戻り (kN)		-0.1	18.1	試験温度 (°C)		

レンジ: 2

容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	相対誤差(%)			トランスファ 標準器	*等級
			測定①	指示 a	ゼロ f_0		
			[0°] 増加	許容値 ± 1.0	許容値 ± 0.1		
100	20	20.00	19.92	0.38	①	LC-05B	1
	40	40.00	39.88	0.30	-0.04	LC-05B	
	60	60.00	59.94	0.10		LC-05B	
	80	80.01	80.19	-0.22		LC-05B	
	100	100.02	100.50	-0.48		LC-05B	
分解能 (kN)							
0.04	指示計のゼロ戻り (kN)		-0.04	18.1	試験温度 (°C)		

レンジ: 3

容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	相対誤差(%)			トランスファ 標準器	*等級
			測定①	指示 a	ゼロ f_0		
			[0°] 増加	許容値 ± 1.0	許容値 ± 0.1		
50	5	4.999	4.954	0.91	①	LC-05B	1
	10	9.998	10.044	-0.46	0.00	LC-05B	
	20	19.997	19.873	0.63		LC-05B	
	30	29.996	29.912	0.28		LC-05B	
	40	39.998	39.998	0.00		LC-05B	
分解能 (kN)	50	50.0000	50.231	-0.46		LC-05B	
0.02	指示計のゼロ戻り (kN)		0.00	18.2	試験温度 (°C)		

*等級は 測定した「相対指示誤差」、「相対ゼロ誤差」による
部分判定です。

*相対誤差の許容値は1等級のものを記載しています。

*測定値には、温度補正を施しています。

検証者	増井 航平	増井 丈二
-----	-------	-------

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

株式会社 増井 商 会

総数 5 頁のうち 1 頁
校正証明書番号 M-26064

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	ホクエツ工業 株式会社 秋田工場 秋田県秋田市河辺戸島字野田158 油圧式一軸試験機 アムスラー 圧縮:1000 kN 3152 09-C-048 1979年6月 淡水機械 株式会社 m-26064
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	4R : 1000, 500, 250, 100 kN	
校 正 レ ン ジ	圧縮 : 1000, 500, 250, 100 kN	
校 正 方 法	JIS B 7721:2018 (ISO 7500-1:2015) による	
実 施 条 件	2頁のとおり	
トランスファスタンダード	3頁のとおり	
校 正 結 果	4~5頁のとおり	
受 付 年 月 日	2026年3月19日	
校 正 年 月 日	2026年4月1日	
校 正 実 施 場 所	秋田県秋田市河辺戸島字野田158	

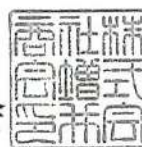
校正結果は以上のとおりであることを証明する

2026年4月3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。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 2 頁
校正証明書番号 M-26064

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／又は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、負荷が校正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／又は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 21.0 °C～22.3 °C、湿度は 52.5 %±2.5 %、気圧は 1010 hPaであった。
なお、各測定シリーズを校正中の温度変動は2 °C以内であった。
- 10) 一般検査において異常は認められなかった。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 3 頁
校正証明書番号 M-26064

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	53-2473221-001
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($k=2$) 0.066 % 1 級
校 正 温 度	22.9 °C
校 正 年 月 日	2024年11月14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	53-2473221-002
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($k=2$) 0.066 % 1 級 60 kN～ 300 kN 相対拡張不確かさ($k=2$) 0.049 % 0.5級
校 正 温 度	22.9 °C
校 正 年 月 日	2024年11月14日
内挿校正式 の 有無	あり
指示装置との組合せ	組合わせ校正

上記の相対拡張不確かさは信頼の水準約95%に相当する。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 4 頁
校正証明書番号 M-26064

校正結果

レンジ容量 : 1000 kN 等級 1

力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	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	0.24	0.34	0.07	0.00	0.20	0.14	LC-07B
400.0	0.12	0.31	0.04	0.00	0.10	0.13	LC-07B
600.0	-0.11	0.30	0.01	0.00	0.07	0.12	LC-07B
800.0	-0.30	0.30	0.01	0.00	0.05	0.13	LC-07B
1000.0	-0.63	0.30	0.01	0.00	0.04	-	LC-07B

レンジ容量 : 500 kN 等級 1

力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	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
100.0	0.01	0.34	0.02	0.00	0.20	-	LC-07B
200.0	0.08	0.31	0.05	0.00	0.10	-	LC-07B
300.0	-0.10	0.31	0.04	0.00	0.07	-	LC-07B
400.0	-0.28	0.30	0.01	0.00	0.05	-	LC-07B
500.0	-0.60	0.30	0.04	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項及び7項による。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



総数 5 頁のうち 5 頁
校正証明書番号 M-26064

校正結果

レンジ容量 : 250 kN 等級 1

力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	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	-0.01	0.31	0.02	0.00	0.20	-	LC-06B
100.0	0.11	0.27	0.03	0.00	0.10	-	LC-06B
150.0	-0.02	0.27	0.02	0.00	0.07	-	LC-06B
200.0	-0.16	0.26	0.01	0.00	0.05	-	LC-06B
250.0	-0.54	0.26	0.02	0.00	0.04	-	LC-06B

レンジ容量 : 100 kN 等級 1

力 (kN)	相対 指示 誤差 $q(\%)$	相対 拡張 不確かさ $U_{cal_utm}(\%)$	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	0.42	0.40	0.40	0.00	0.20	0.35	LC-06B
40.0	0.64	0.32	0.25	0.00	0.10	0.08	LC-06B
60.0	0.51	0.28	0.15	0.00	0.07	0.02	LC-06B
80.0	0.39	0.27	0.05	0.00	0.05	-0.03	LC-06B
100.0	-0.16	0.26	0.05	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項及び7項による。

以下余白

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



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

型 式 : アムスラー型 油圧式圧縮試験機
能 力 : 圧縮 : 1000 kN
製造番号 : 3152
製 造 者 : 淡水機械(株)

検証番号 : 26064

顧 客 名 : ホクエツ工業株式会社 秋田工場

検 証 日 : 2026年4月1日

レンジ: 1				相対誤差(%)		トランスファ 標準器	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定① [0°]	指示 q 許容値	ゼロ f ₀ 許容値	管理番号	
			増加	±1.0	±0.1		
1000	200	200.19	200.20	0.00	①	LC-07B	1
	400	400.34	400.11	0.06	0.00	LC-07B	
	600	600.40	601.20	-0.13		LC-07B	
	800	800.39	803.41	-0.38		LC-07B	
	1000	1000.32	1007.60	-0.72		LC-07B	
分解能 (kN)							
0.4	指示計のゼロ戻り (kN)		0.0	17.3	試験温度 (°C)		

レンジ: 2				相対誤差(%)		トランスファ 標準器	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定① [0°]	指示 q 許容値	ゼロ f ₀ 許容値	管理番号	
			増加	±1.0	±0.1		
500	100	100.09	100.50	-0.41	①	LC-07B	1
	200	200.19	200.43	-0.12	0.00	LC-07B	
	300	300.28	300.61	-0.11		LC-07B	
	400	400.34	401.86	-0.38		LC-07B	
	500	500.38	503.90	-0.70		LC-07B	
分解能 (kN)							
0.2	指示計のゼロ戻り (kN)		0.0	17.5	試験温度 (°C)		

レンジ: 3				相対誤差(%)		トランスファ 標準器	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定① [0°]	指示 q 許容値	ゼロ f ₀ 許容値	管理番号	
			増加	±1.0	±0.1		
250	50	49.96	49.83	0.26	①	LC-06B	1
	100	99.96	99.54	0.43	0.00	LC-06B	
	150	149.98	149.49	0.33		LC-06B	
	200	200.00	199.95	0.02		LC-06B	
	250	250.03	250.95	-0.37		LC-06B	
分解能 (kN)							
0.1	指示計のゼロ戻り (kN)		0.0	17.8	試験温度 (°C)		

レンジ: 4				相対誤差(%)		トランスファ 標準器	*等級
容量 (kN)	試験力 (kN)	力計定数	測定① [0°]	指示 q 許容値	ゼロ f ₀ 許容値	管理番号	
			増加	±1.0	±0.1		
100	20	19.96	19.90	0.28	①	LC-06B	1
	40	39.96	39.73	0.58	0.00	LC-06B	
	60	59.96	59.66	0.50		LC-06B	
	80	79.96	79.79	0.21		LC-06B	
	100	99.96	100.25	-0.29		LC-06B	
分解能 (kN)							
0.04	指示計のゼロ戻り (kN)		0.00	18.0	試験温度 (°C)		

*等級は 測定した「相対指示誤差」、「相対ゼロ誤差」による
部分判定です。

*相対誤差の許容値は1等級のものを記載しています。

*測定値には、温度補正を施しています。

検証者	増井 航平	増井 丈二
-----	-------	-------

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

株式会社 増井 商 会

一軸試験機のトレーサビリティ体系



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

2020 年 4 月 1 日

代表 増 井 龍

計量士 No13345 増 井 耕 太

*校正に使用した標準器は校正証明書に記載されています。

原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場

圧縮試験機 耐圧盤検査成績書

No 26 047

依頼者 ホクエツ工業 株式会社 秋田工場 殿

〒014-0041秋田県大仙市大曲丸子町8-12

株式会社 増井 商会

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



最大容量 1000kN 製造番号 3152

適用規格	JIS B 7721	検査年月日	2026年4月1日	測定者	K
		検査場所	ホクエツ工業 株式会社 秋田工場		

	名 称		測定能力	製造者	製造番号	校正周期	有効期限
検査機器	平面度検査器	ダイヤルゲージ	0.001～1mm	(株)ミツトヨ	FAP204	3年	2026年12月31日
	硬さ試験機(ショア式D型)		0～95HS	(株)仲井精機	20691	5年	2029年9月30日
	デジタル角度計		0.01～90.0°	(株)ミツトヨ	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	0.005	59	79.5	4.6
	部分判定	合	合		合
				総合判定	合
【下側】	測定値	0.005	55	73.2	
	部分判定	合	合		
				総合判定	合

* 硬さは5ポイント測定した平均値です。

備考; * JIS B 7721 附属書Bによる。

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

確 認	倉 庫
8年4月6日	金

佐藤

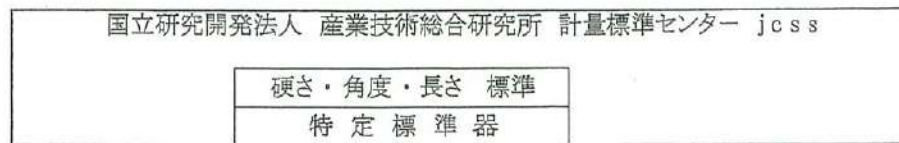
原本と相違ないことを証明します
ホクエツ工業株式会社 秋田工場



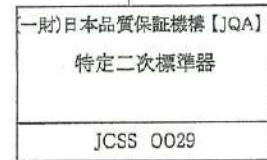
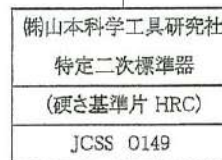
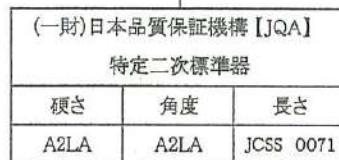
試験機耐圧盤検査のトレーサビリティ体系

200302

標準



二次標準



増井商会 標準



* ショア硬さ試験機のJCSS・A2LA校正周期は5年毎。

* デジタル角度計、ダイヤルゲージのJCSS・A2LA校正周期は3年毎。

ユーザー

試験機耐圧盤の検査 (JIS B 7721)

検査に使用した測定器具は上記体系図のとおり国家標準にトレーサブルである。

株式会社 増井 商

代表 増井 龍

2026 年 4 月 1 日

計量士 No13345 増井 耕太

原本と相違ないことを証明します
 ホクエツ工業株式会社 秋田工場