

会社名

責任者印	確認者印	測定者印
------	------	------

試験機器点検表

エアメータのキャリブレーション結果記録表《無注水法》

測定日		測定者	
製造番号		温度計	
はかり	形式:	製造番号:	

容器のキャリブレーション(測定:1g単位)

使用する水の温度を測定(有効数字3桁)	℃
使用する水の密度の計算(有効数字4桁)	g/cm ³
① 容器の質量	g
② 上蓋(ふた)の質量	g
③ ガラス板の質量	g
④ (容器+ガラス板+水)の質量	g
⑤ 容器内の水の質量=④-①-③	g
⑥ 容器内の水の容積=⑤÷水の密度	cm ³

空気量を目盛りのキャリブレーション(記録は:0.1%単位)

対象空気量	計算上の空気量%	目盛りの読み値%	差%	合否	合否判定基準
初圧0%				合格 不合格	最小目盛りの0.1%以内で合格
2.0%				合格 不合格	
4.0%				合格 不合格	
6.0%				合格 不合格	
8.0%				合格 不合格	

不合格の場合は別紙により0%~1%づつ10%までキャリブレーションを行い各目盛りの誤差を確認し現場試験にも使用すること。

温度計

名称		型番	
規準温度計	℃	水中	空气中
対象温度計	℃	合格	不合格

規準温度計は水中又は空气中か○印を付ける

合否判定はデジタル温度計は規準温度1℃に対し0.5~1.4℃の範囲以内アルコール温度計等目盛りがあるものは最小目盛りの1℃以内で合格とする

試験器具等点検記録

スランプ水平台	良・否	目視による	深型一輪車	良・否	目視による
スランプ平板	良・否	目視による	スコップ	良・否	目視による
フロー測定器	良・否	目視による	ハンドスコップ	良・否	目視による
エアメータ水平台	良・否	目視による	金ごて	良・否	目視による
木槌等	良・否	目視による	湿布等	良・否	目視による
エアメータ定規	良・否	水平に均せること定規の角に著しい減りがなく変形が無いこと			
スランプコーン	合・否	U100・L200・H300・厚さ5mm以上 U100・L200・H300±2mm以内(ISO)・厚さ5mm以上 実測U mmL mmH mm厚さ mm			
突き棒	合・否	先端を半球状とした長さ約500~600mm丸鋼で直径16mm±10%以内(推進値14.5mm以上) 14.4mm以上 実測 mm			
スランプゲージ及びスタッフ	合・否	検尺の心棒と測定部が水平であること(差し金等で確認する)心棒のすり減り・台座のがたつき・汚れ等が無いこと 検尺は基準水平台上で基準測定器により0・12・18Cmの位置を確認する±1mmで合格 スタッフも同様に測定する(表示は0.5Cm単位) 実測 0= cm 12= cm 18= cm スタッフ 0= cm 12= cm 18= cm			
水平器	合・否	基準水平台上で対象水平器を置き気泡の位置を確認し範囲内であれば合格			

塩分測定器

名称		型番		合否	合格・不合格
0.1水溶液ロットNo.		0.5水溶液ロットNo.			
0.1%水溶液	No.1	平均		0.5%水溶液	No.1
	No.2				平均
	No.3				

合否は各水溶液に対し±10%以内で合格とする。
(0.1=0.09~0.11・0.5=0.45~0.55%以内)

会社名

責任者印	確認者印	測定者印

別紙

エアメータのキャリブレーション結果記録表《無注水法》

測定日		測定者	
製造番号		温度計	
はかり	形式:	製造番号:	

容器のキャリブレーション(測定:1g単位)

使用する水の温度を測定(有効数字3桁)	℃
使用する水の密度の計算(有効数字4桁)	g/cm ³
① 容器の質量	g
② 上蓋(ふた)の質量	g
③ ガラス板の質量	g
④ (容器+ガラス板+水)の質量	g
⑤ 容器内の水の質量=④-①-③	g
⑥ 容器内の水の容積=⑤÷水の密度	cm ³

空気量の目盛りのキャリブレーション(記録は:0.1%単位)

対象空気量	計算上の空気量%	目盛りの読み値%	差%	合否
初圧0%				合格 不合格
1.0%				合格 不合格
2.0%				合格 不合格
3.0%				合格 不合格
4.0%				合格 不合格
5.0%				合格 不合格
6.0%				合格 不合格
7.0%				合格 不合格
8.0%				合格 不合格
9.0%				合格 不合格
10.0%				合格 不合格