

岐阜県産業技術センターにおける依頼試験の概要

※試験する試料の状態によって、当センターの機器等では対応できない場合があります。初めて試験を依頼される場合には、事前に各研究部へお問い合わせください。

手数料の名称	区 分	試 験 の 概 要	
<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;"> 環境・化学部 繊維部 食品部 紙業部 </div>	定性 極めて簡単なもの	酸・アルカリの定性や試料中に含まれている成分を確認する試験。(試料の種類、確認する成分等により難易度、ランク等異なりますので、事前に相談をお願いします。)	
	定性 簡単なもの		
	定性 やや複雑なもの		
	定性 複雑なもの		
	定性 極めて複雑なもの		
	定量 極めて簡単なもの		試料中に含まれている成分量を決定するための試験。(試料の種類、定量する成分等により難易度、ランク等異なりますので、事前に相談をお願いします。)
	定量 簡単なもの		
	定量 やや複雑なもの		
	定量 複雑なもの		
	定量 極めて複雑なもの		
	水質 PH	pHメーターにより、pHを測定します。	
	水質 酸消費量	用水または排水に溶解しているアルカリを中和するのに要する水素イオン(酸)の量を定量します。	
	水質 アルカリ消費量	用水または排水に溶解している酸を中和するのに要する水酸化物イオン(アルカリ)の量を定量します。	
	水質 硬度	用水または排水のカルシウム硬度を定量します。	
	水質 蒸発残留物	用水または排水の蒸発後の残留物の量を定量します。	
	水質 懸濁物質(SS)	用水または排水の懸濁物質の量を定量します。	
	水質 COD	用水または排水中の有機物を化学的に酸化するのに必要な酸素の量を定量します。	
	水質 ヘキサン抽出物質	用水または排水中の鉱物油、動植物油脂、ヘキサンに抽出される揮散しにくいものを定量します。	
	比重 うきばかり法	うきばかりを使用した比重測定をします。	
	比重 見掛け比重	粉体等の見掛けの比重(g/cc)を測定します。	
比重 真比重	ピクノメーター等を使用し、液体、固体の真比重を測定します。		
残留炭素分	重油中の残留炭素分を測定します。		
動粘度	動粘度石油類等の粘度を測定します。		

手数料の名称	区 分	試 験 の 概 要
一般理化学試験 環境・化学部 繊維部 食品部 紙業部	灼熱減量	灼熱減量石灰等を1100℃で強熱したときの重量減少比率を測定します。
	粒度分布 ふるい分法	ふるいを使用し、粉体の粒度測定をします。
	粒度分布 レーザ回折法	レーザーを使用し、粉体の粒度分布を測定します。
	光学顕微鏡観察	光学顕微鏡を使用し、試料の微細構造の観察及び写真撮影(1枚)をします。
	電子顕微鏡観察	電子顕微鏡による試料の微細構造の観察及び写真撮影(1枚)をします。
	赤外吸収スペクトル特性	赤外線の吸収スペクトルをとり、物質の構造解析の資料とします。
	熱特性	樹脂等の融点、熱膨張率等の測定をします。
	エックス線回折	X線を使い結晶構造を調べたり、同定をします。
	測色 反射率曲線測定	分光光度計を用いて、反射率曲線から、試料表面の色を測定します。
	測色 簡易色差計による測色	簡易色差計を用いて、色の測定をします。
	赤外線熱画像分析	赤外線熱画像装置を用いて発熱分布を解析します。
	原子間力顕微鏡観察	ナノまたはマイクロオーダーの表面形状の観察を行い、写真撮影(1枚)をします。
	比表面積測定(BETプロット法)	ガス吸着法で粉体など固体材料の試料の単位重量あたりの表面積を測定します。
	吸着等温線測定	ガス吸着法で粉体など固体材料の吸着等温線を測定します。
	細孔径分布測定	水銀圧入法で試料表面の細孔の大きさや体積を測定します。
	質量分析	GC-MSにより質量スペクトルを測定し、化合物の構造を推定します。
	エックス線マイクロアナライザー	微量領域の元素組成を分析します。
NMR	化合物の核磁気共鳴スペクトルを測定します。	
試料調整 環境・化学部 繊維部 食品部 紙業部	試料作成 簡単な調整	依頼試験を行うにあたり必要となる前処理等の試料調整を行います。(難易度、条件設定等により、ランクが異なります。)
	試料作成 やや複雑な調整	
	試料作成 複雑な調整	
	試料作成 極めて複雑な調整	
	環境指定による試料調整	

手数料の名称	区 分	試 験 の 概 要
食品試験 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin: 5px 0;">食品部</div>	微生物の検出	食品の汚染指標菌となる大腸菌群を食品衛生検査指針に定められた方法で検査します。
	火落菌の検出	日本酒の品質低下の原因となる火落菌の有無を検査します。
	微生物数	食品の汚染指標菌となる一般生菌数を食品衛生検査指針に定められた方法で検査します。
	醸造用水適否試験	醸造用の仕込み水として適切であるかを調べるため、国税庁の定める方法で水質を分析します。
	保存試験	各種食品を一定の温度で貯蔵します。
	物性試験	寒天濃度1.5%に調製した溶液(50℃及び60℃)の粘度を回転粘度計で測定し、寒天の品質を評価します。
	微生物拡大培養	食品製造に係わる微生物(乳酸菌等)を指定された培養条件で拡大培養します。
	寒天不溶解性残さい物	寒天を所定の条件で加熱し、溶けきらない残さい物を定量することで寒天の品質を評価します。
	寒天ゼリー強度	寒天濃度1.5%に調製したゲル(20℃)の硬さをゼリー強度試験器で測定し、寒天の品質を評価します。
	寒天抽出試験	寒天の原料となる海藻から実際に寒天を調製し、そのゼリー強度や粘度、歩留まりを調べる事で原料海藻の品質を評価します。
	寒天簡易水分	粉末寒天の水分を赤外線水分計で測定し、水分含量が適切であるか判定します。
	酒類の比重	国税庁の定める方法で水質を調べ、醸造用の仕込み水として適切であるかを判定します。
	食物繊維	食品衛生検査指針に定められた方法(プロスキー変法)により、食品中の食物繊維含量を定量します。
	生体アミノ酸分析	食品中に含まれる遊離アミノ酸を定量分析します。
	構成アミノ酸分析	タンパク質を構成するアミノ酸を定量分析します。
酵母の静置培養	清酒やワインの醸造に必要な酵母菌を培養して提供します。	
プラスチック試験 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content; margin: 5px 0;">環境・化学部</div>	寸法	プラスチック製品の長さ・厚みを測定します。
	角度	プラスチック製品の角度を測定します。
	重量	プラスチック製品の重量を測定します。
	容量	バケツ・コンテナ類など容器の容量を測定します。
	吸水率	プラスチック類の吸水比率を測定します。
	ぬれ	プラスチック製品の液体に対するぬれを測定します。
	引張り	プラスチック類の引っ張りに対する強度を測定します。
	圧縮	プラスチック類の圧縮に対する強度を測定します。
	曲げ	プラスチック類の曲げに対する強度を測定します。

手数料の名称	区 分	試 験 の 概 要
プラスチック試験 環境・化学部	はく離	フィルム類の接着面を引きはがす力を測定します。
	硬さ	ビッカース硬度等を測定します。
	衝撃	衝撃試験機による破壊強度を測定します。
	摩耗	テーバー摩耗試験機により、表面の削れやすさを測定します。
	熱変形 熱変形温度	プラスチックの熱によるたわみ温度を測定します。
	熱変形 ビカット軟化点	垂直に置いた試験片に針状圧子押し当てて、一定の深さまで食い込んだ時の温度を測定します。
	熱変形 ボールプレッシャー	垂直に置いた試験片に鋼球を押し当てて、一定のへこみに達した時の温度を測定します。
	耐薬品性	薬品に浸漬した前後の外観変化の有無を調べます。
	耐熱性	高温下での外観変化の有無を調べます。
	耐寒性	低温下での物性の低下度を測定します。
	耐油性	油類による膨潤等の有無を判定します。
	耐久性	ウェザーメーター等で処理した試料の強度試験を行います。
	耐候堅ろう度(ウェザー)	太陽光に類似した光と水をかけてのプラスチック類の劣化促進試験を行います。
	流れ性	熱可塑性樹脂の流れ性の評価を行います。
成形加工性	射出成型により試験片を作成し、成型加工性を調べます。	
木工試験	ホルムアルデヒド測定 デシケーター法	建材等のホルマリンをデシケーター法によって測定します。
繊維試験 繊維部	水分率	糸や布に含まれる水分の量を測定します。
	繊維本数	糸1本が何本の繊維で構成されているかを計数します。
	糸長	ポピンやチーズに巻かれた糸の長さを測定します。
	見掛け番手	糸の太さを測定します
	正量番手	糸を一定長はかり取り、その重さから糸の太さを測定します。
	より数	糸に1mあたりで何回よりがかけられているかを測定します
	引張り及び伸び率	糸及び布の引っ張り強度とそのときの伸び率を測定します。
	伸張弾性率	伸びがどれだけ元に戻るかを測定します。
	質量	織物等の単位面積当たりの質量を測定します。20cm角の試験片が3枚採取できる大きさの試料が必要です。
	幅及び長さ	反物の幅及び長さを測定します。

手数料の名称	区 分	試 験 の 概 要
繊維試験 <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; width: fit-content;">繊維部</div>	厚さ	布の厚みを測定します。
	密度	織布について単位長さあたり何本の糸を使用しているかを計数します。
	テークアップ	編み地からほぐした糸をまっすぐにした場合の編み地の長さとの比率を測定します。
	摩耗	研磨紙での摩擦に何回まで耐えられるかを測定します。
	曲げ特性	ユニバーサル形法：生地を曲げた場合の抵抗・回復力を測定します。テーバ形法：摩耗輪で一定回数こすり、重量減少を測定します。
	剛軟度	45° カンチレバー法 生地の硬さを測定します。
	引裂き	生地を引き裂いたときの強さを測定します。
	はく離	生地の接着物を引きはがすときの力を測定します。
	ピリング	毛玉のできにくさを調べます。
	防水度	生地のはっ水性を評価します。
	寸法変化	洗濯によって布の寸法がどれだけ変化するか測定します。
	ドライクリーニングによる収縮率	ドライクリーニングによってどれだけ布が収縮するかを測定します。
	静電気量	布をこすり合わせたときに発生する静電気の電圧を測定します。
	織物の組織分解設計	織物がどのように織られているかを示す組織図を作成します。また、使用されている糸の見掛け番手も測定します。
	蒸熱処理	布や糸に蒸気を当てます。
	乾熱処理	布や糸を加熱処理します。
	破裂	生地を等方的に張力をかけて破れるまでの力を測定します。
	縫目強さ	縫い目がどれだけの力に耐えられるか測定します。
	滑脱抵抗カ	縫い目を一定の力で引っ張った場合の広がりを測定します。
	その他の物性	上記以外の物性試験。試験方法等については、ご相談ください。
	耐侯堅ろう度 カーボンアーク	染色した繊維製品に紫外線カーボンアーク灯光を照射し、染色の堅牢度(色あせの程度)を判定します。
	耐侯堅ろう度 キセノン	染色した繊維製品にキセノンアーク灯光を照射し、染色の堅牢度(色あせの程度)を判定します。
	洗濯堅ろう度	一般的な洗濯による色あせ・色移りの程度を調べます。使用する洗剤(石けん、合成洗剤)により方法が変わりますので、詳細はご相談ください。
熱湯堅ろう度	70℃の熱湯による色あせ・色移りを調べます。	

手数料の名称	区 分	試 験 の 概 要
繊維試験 繊維部	水堅ろう度	水ぬれによる色あせ・色移りを調べます。
	汗堅ろう度	人工汗による色あせ・色移りを調べます。
	摩擦堅ろう度	布をこすり合わせたときの色移りを調べます。乾燥と湿潤があります。
	ホットプレッシング堅ろう度	短時間高温加熱による色あせ・色移りを調べます。
	昇華堅ろう度	長時間の加熱による色あせ・色移りを調べます。
	ドライクリーニング堅ろう度	ドライクリーニングによる色あせ・色移りを調べます。
	その他の堅ろう度	上記以外の堅ろう度試験。試験方法等については、ご相談ください。
	繊維鑑別	糸や布にどんな繊維が使用されているかを調べます。
	繊維混用率	糸や布に使用されている繊維種の割合を重量百分率で表します。
	精練	布ののり抜き・洗浄を行います。
	漂白	糸や布を漂白剤で漂白処理します。
	染色	糸や布を染色します。
	編成試験	糸を筒編み試験器で編み上げます。
	外観変化	洗濯(水、ドライクリーニング)後の形態変化を調べます。対象とするものによって処理条件等が異なりますので、ご相談ください。
	ねん糸	糸によりをかけます。
	紙パルプ試験 紙業部	紙厚
メートル坪量		紙又は板紙の1㎡当たりの質量(g)を測定します。JIS P8124
寸法		トイレットペーパーの紙幅(mm)、1巻(ロール)の長さ(m)、しんの径(内径)(mm)、巻取りの径(mm)を測定します。 JIS P4501
密度		紙又は板紙の坪量及び厚さから密度を計算します。 JIS P8118
引張り ショツパー式		定速緊張形引張試験機を用いて、紙又は板紙の引張強さ、引張破断伸びを測定します。JAPAN TAPPI No.71
引張り ロードセル式		定速伸張形引張試験機を用いて、紙又は板紙の引張強さ、引張破断伸び及び引張エネルギー吸収量を測定します。 JIS P8113
破裂		紙又は板紙の破裂強さを測定します(JIS P8112)。段ボールまたはライナ(段ボールの表紙、表層)の破裂強さを測定します(JIS P8131)。
引裂き		紙又は板紙の引裂強さを測定します。JIS P8116
耐折		MIT試験機を用いて、紙又は板紙の耐折強さを測定します。JIS P8115

手数料の名称	区 分	試 験 の 概 要
紙パルプ試験 紙業部	透気度(気密度を含む)	ガーレー試験機を用いて、一定量の空気が紙又は板紙を通り抜けるのに要する時間(秒)を測定します。JIS P8117
	平滑度	一定の条件で接触させた紙又は板紙とガラス平面との間を特定の差圧下で、一定量の大气圧空気が流れるのに必要な時間(秒)を測定します。JIS P8119
	ろ水度(こう解度を含む)	繊維の種類、性質、繊維の切断・フィブリル化の度合い(叩解:こうかい)に影響されるパルプの水切れの程度を表す数値(ろ水度:ml)を測定します。JIS P8121のうちのカナダ標準ろ水度試験方法
	吸水度	一定条件下における紙又は板紙に吸収された水の質量(g)を測定します(JIS P8140)。紙又は板紙の下端を鉛直に水中に浸せきし、毛管現象により10分間に水が上昇する高さ(mm)を測定します(JIS P8141)。
	透湿度	一定時間に単位面積当たりの防湿包装材料を通過する水蒸気量(g)を測定します。JIS Z0208
	水分	乾燥機を用いて、紙又は板紙の試料採取時の水分(%)を測定します(JIS P8127)。またはパルプの絶乾率(%)を測定します(JIS P8203)。
	サイズ度	紙及び板紙のステキヒト法による水の浸透抵抗度(サイズ度:秒)を測定します。JIS P8122
	灰分	紙、板紙またはパルプを525℃または900℃で燃焼した際の灰分(%)を測定します。JIS P8251, P8252
	防炎度	45° ミクロバーナー法、45° メッセルバーナー法により、紙などの平板材料の燃焼性(炭化面積、残炎、残じん)を測定します。JIS L1092, A1322
	柔軟度	紙を適当な隙間に通過させ、そのときの抵抗(柔軟性)を測定します。
	はっ水度	45° の傾斜で固定した紙または板紙の表面に水滴を滴下し、そのはっ水度合いを測定します。JAPAN TAPPI No.68
	ピッキング	パインワックスを紙又は板紙に付着させ、剥がしたときのワックスと紙の毛羽立ちの度合い(表面強さ)を測定します。JAPAN TAPPI No.1
	繊維組成	紙、板紙またはパルプ中の繊維を判別します。JIS P8120
	蛍光判定	紫外光照射による紙中の蛍光物質の有無を観察します。
	摩耗	一定条件下において板紙同士を擦り合わせて、板紙表面の毛羽の発生度合い(耐摩耗強さ)を測定します。JIS P8136
	圧縮	紙または板紙切断面の垂直方向の圧縮強さ(リングクラッシュ強さ)を測定します(JIS P8126)。段ボールの平面圧縮強さまたは垂直圧縮強さを測定します(JIS Z0403-1, Z0403-2)。段ボール箱の箱圧縮強さを測定します。
	PH溶出	紙、板紙またはパルプの熱水抽出液または冷水抽出液のpHを測定します。JIS P8133
	曲げ	試料の曲げ強さを測定します。
	原料蒸解 平がま	常圧の条件下で製紙原料を蒸解処理します。
	原料蒸解 オートクレーブ	高温高圧の条件下で製紙原料を蒸解処理します。温度200℃、内容積30ℓ
試験用小型ビーター	製紙原料を回転式の刃と固定刃の間に通し、分散、叩解します。絶乾300gまでの原料が処理できます。	

手数料の名称	区 分	試 験 の 概 要
紙パルプ試験 紙業部	23kg型ビーター	製紙原料を回転式の刃と固定刃の間に通し、分散、叩解します。絶乾28kgまでの原料が処理できます。
	ナギナタビーター	製紙原料をなぎなた刃により、分散します。絶乾20kgまでの原料が処理できます。
	バッチ式パルパー	紙またはパルプを分散、離解します。8～50%のスラリー(懸濁液)が処理できます。
	ファイブレーター	シングル式のディスクリファイナーを用いて製紙原料を叩解します。最小10%のスラリーが必要です。
	タッピー抄紙	タッピスタンダードシートマシンを用い、スラリーから湿紙を作製します。作製寸法20cm×25cm
	機械抄紙 円筒乾燥	短網・円網コンビネーションテストマシン、ヤンキードライヤー(接触式)を用いて、連続機械抄紙します。1kgの原料から作製できます。抄幅350mm
	機械抄紙 熱風通気乾燥	短網・円網コンビネーションテストマシン、熱風の通気乾燥機を用いて、連続機械抄紙します。1kgの原料から作製できます。
	熱風通気乾燥試験	熱風により湿紙などを連続通気乾燥します。幅350mm、最高温度250℃
	伸縮度	湿度変化による紙及び板紙の伸縮率(%)を測定します。JAPAN TAPPI No.28
	パンクチャー	板紙または段ボールの衝撃あな開け強さを測定します。JIS P8134
	細孔径分布	湿潤・乾燥状態における紙または不織布などの多孔質材料に空気を通わせ、それぞれの空気流量と圧力の関係より細孔径分布、最大細孔径を測定します。ASTM F316-86(パブルポイント法)
	ほぐれやすさ	ある一定条件下でトイレットペーパーが水中でほぐれる時間(秒)を測定します。JIS P4501
	摩擦係数	加工紙を含む紙または板紙の表面間の摩擦係数(静摩擦係数、動摩擦係数)を測定します。
	ウェザーメーター	紙などの薄物材料にキセノンロングアークランプ(2.5kW)を照射します。
	ラボプレス	油圧式プレス機を用いて、試料を圧縮成形します。圧力37トン、温度200℃、大きさ300×300mm
	テストコーター	塗工剤をロールを介して紙に塗工します。ロール幅350mm
	高圧プレス	油圧式プレス機を用いて、試料を圧縮成形します。圧力200トン、温度200℃、大きさ500×500mm
	テーブルカレンダー	鏡面ローラー間に紙を通して圧縮します。
	ターボミル	乾式でパルプなどを粉砕します。
	コルゲート	紙を凹凸のあるローラーに通し、接着剤を塗布しながらライナに貼付、片面段ボールを作製します。
スリット	連続紙を流れ(縦方向)に沿って切断します。スリット幅1, 1.5mm	