

## 工場審査記録書（品質管理体制 A の場合）

顧客コード No.		顧客名		審査員	
-----------	--	-----	--	-----	--

[適合の程度]適合:○印 要求事項を満たしていること。 不適合:×印 要求事項を満たしていないこと(是正処置報告書の発行)。  
 改善の機会:△印 要求事項は満たしているが改善を推奨したほうが効果的な事項。  
 ※不適合/改善の機会は、F4-10「JIS 審査顧客報告書」に記録。

### [A]工場管理全般

調査項目  JIS 規定事項  JISQ1001:2015 附属書 B 品質管理体制の基準(A)	[A]社内規格		記録が社内規格を満たしているか	
	文書審査 [基準文書:JISQ1001]			
	適合の程度	記録欄	適合の程度	記録欄
1. 品質方針又は社長・工場長方針、方針管理の状況 [Q1001 附B 5 項イ(1)] 社内標準化及び品質管理の推進が製造業者の経営指針として確立されており、社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。	<input type="checkbox"/> 経営理念(社是) <input type="checkbox"/> 経営方針 <input type="checkbox"/> 品質方針 <input type="checkbox"/> 品質目標: 月 <input type="checkbox"/> 周知方法:  <input type="checkbox"/> 評価: 月			
2. 社内標準化及び品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、2-②の品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握されその解決のために適切な措置が取られていること。 [Q1001 附属書 B 5 項イ(2) ]			<input type="checkbox"/> 下記 2-①,②で確認	
2-①組織図, 責任と権限	<input type="checkbox"/> 組織図  <input type="checkbox"/> 責任と権限		<input type="checkbox"/> 最新版確認 <input type="checkbox"/> 周知されている <input type="checkbox"/> 課題あり	
2-②. 品質管理責任者の配置 [Q1001 附B 5 項ロ] (1)製造部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。 (i)社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進 (ii)社内規格の制定、改廃及び管理についての統括 (iii)ICJ の認証に係るレディーミストコンクリートの品質水準の評価 (iv)各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整 (v)工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言 (vi)就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進 (vii)外注管理に関する指導及び助言 (viii) ICJ の認証に係るレディーミストコンクリートの JIS への適合性の承認 (ix) ICJ の認証に係るレディーミストコンクリートの出荷の承認 社内規格で規定された承認がされているか。 (権限委譲も含め確認する。) ※ (i)～(ix)は 1～5 及び他の審査項目を通じて検証してもよい。	<input type="checkbox"/> QMR: 【氏名】  【選任方法】  <input type="checkbox"/> 代行者: 【氏名】  <input type="checkbox"/> 権限移譲 無 <input type="checkbox"/> 権限移譲 有 [ ]		<input type="checkbox"/> 審査を通じて確認  <input type="checkbox"/> 任命書 任命日: 任命者:  副:資格証番号/取得日:  <input type="checkbox"/> 任命書 任命日: 任命者:	

<p>(2)品質管理責任者は、ICJ の認証に係るレディーミクストコンクリートの製造に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務の経験を有するものであって、学校教育法に基づく大学、短期大学若しくは工業に関する高等専門学校、旧大学令に基づく大学、旧専門学校令に基づく専門学校若しくは外国におけるこれらの学校に相当する学校の理学、医学、薬学、工学、農学またはこれらに相当する課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し、またはこれに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程を修了することにより標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者であること。</p>	<input type="checkbox"/> 経験年数: <input type="checkbox"/> 最終学歴:  <input type="checkbox"/> 講習会等: <input type="checkbox"/> 講習会以外:  <input type="checkbox"/> IQC 専修科コース <input type="checkbox"/> フォローアップ <input type="checkbox"/> QMR 専修コース	<input type="checkbox"/> 審査を通じて確認
<p>2-③社内規格委員会又は品質管理委員会</p>	<input type="checkbox"/> 定例頻度:  <input type="checkbox"/> 委員長:	<input type="checkbox"/> 委員会議事録 日付: 内容:
<p>2-④不適合の管理及び是正処置、予防処置</p>		<input type="checkbox"/> 不適合管理: 件 日付/内容  <input type="checkbox"/> 是正処置: 件 日付/内容  <input type="checkbox"/> 予防処置: 件 日付/内容
<p>3. 教育訓練 [Q1001 附B 5 項(3)] 社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練を就業者に対し計画的に行なわれており、また、工程の一部を外部のものに行わせている場合においては、そのものに対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行うこと。</p>	<input type="checkbox"/> 年間教育計画表  <input type="checkbox"/> 力量評価 <input type="checkbox"/> 外注教育	<input type="checkbox"/> 教育訓練の計画  <input type="checkbox"/> 実施記録
<p>4. 社内規格の整備 [Q1001 附B 4 項 イ] (1)以下に掲げる事項について社内規格が JIS に従って具体的かつ体系的に整備されていること。 (i) ICJ の認証に係るレディーミクストコンクリートの品質、検査及び保管に関する事項 (ii) 原材料の品質、検査及び保管に関する事項 (iii) 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及び検査方法並びに作業方法に関する事項 (iv) 製造設備及び検査設備の管理に関する事項 (v) 外注管理に関する事項 (vi) 苦情処理に関する事項</p>	(i) <input type="checkbox"/> 製品 (ii) <input type="checkbox"/> 原材料 (iii) <input type="checkbox"/> 工程 (iv) <input type="checkbox"/> 設備 (v) <input type="checkbox"/> 外注 (vi) <input type="checkbox"/> 苦情	<input type="checkbox"/> 改訂履歴管理  <input type="checkbox"/> 最新版管理確認
<p>(2)社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。</p>	<input type="checkbox"/> 社内規格見直し 月	<input type="checkbox"/> 見直し  <input type="checkbox"/> 周知
<p>5. 記録の保管及び活用 [Q1001 附B 4 項 チ] ICJ の認証に係るレディーミクストコンクリートの管理、原材料の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。</p>		<input type="checkbox"/> 審査を通じて確認  <input type="checkbox"/> 以下に課題有り

注. 工場管理/マネジメントシステム全般についての審査は、工場審査および製品試験への切り口とした審査を心がけること。

## 工場審査記録書（品質管理体制 B の場合使用）

顧客コード No.		顧客名		審査員	
-----------	--	-----	--	-----	--

[適合の程度]適合:○印 要求事項を満たしていること。 不適合:×印 要求事項を満たしていないこと(是正処置報告書の発行)。  
 改善の機会:△印 要求事項は満たしているが改善を推奨したほうが効果的な事項。  
 不適合/改善の機会は、F4-10「JIS 審査顧客報告書」に記録。

### [B] マネジメントシステム全般

調査項目	[B]品質マニュアル		記録が品質マニュアルを 満たしているか	
	文書審査 [基準文書:JISQ1001]			
	適合 の 程度	記 録 欄	適合 の 程度	記 録 欄
JIS 規定事項 JISQ9001 JISQ1001:2015 附属書 B 品質管理体制の基準(B)				
1. 品質方針・品質目標、リスク及び機会への取組み		<input type="checkbox"/> 経営理念(社是) <input type="checkbox"/> 経営方針 <input type="checkbox"/> 品質方針 <input type="checkbox"/> 品質目標: 月 <input type="checkbox"/> 周知方法:  <input type="checkbox"/> 評価: 月		<input type="checkbox"/> 品質方針  <input type="checkbox"/> 品質目標
2. 組織図, 責任と権限(職務分掌)		<input type="checkbox"/> 組織図  <input type="checkbox"/> 責任と権限		<input type="checkbox"/> 最新版確認 <input type="checkbox"/> 周知されている <input type="checkbox"/> 課題あり
3.品質管理責任者の配置[Q1001 附B 5 項ロ] (1)製造部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。 (i)社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進 (ii)社内規格の制定、改廃及び管理についての統括 (iii)ICJ の認証に係るレディーミクストコンクリートの品質水準の評価 (iv)各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整 (v)工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言 (vi)就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進 (vii)外注管理に関する指導及び助言 (viii)ICJ の認証に係るレディーミクストコンクリートの JIS への適合性の承認 (ix)ICJ の認証に係るレディーミクストコンクリートの出荷の承認 社内規格で規定された承認がされているか。 (権限委譲も含め確認する。) ※ (i)～(ix)は他の審査項目を通じて検証してもよい。		<input type="checkbox"/> QMR: 【氏名】  【選任方法】  <input type="checkbox"/> 代行者: 【氏名】  <input type="checkbox"/> 権限移譲 無 <input type="checkbox"/> 権限移譲 有 [ ]		<input type="checkbox"/> 審査を通じて確認  <input type="checkbox"/> 任命書 任命日: 任命者:  副:資格証番号/取得日:  <input type="checkbox"/> 任命書 任命日: 任命者:
(2)品質管理責任者は、ICJ の認証に係るレディーミクストコンクリートの製造に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務の経験を有するものであって、学校教育法に基づく大学、短期大学若しくは工業に関する高等専門学校、旧大学令に基づく大学、旧専門学校令に基づく専門学校若しくは外国におけるこれらの学校に相当する学校の理学、医学、薬学、工学、農学またはこれらに相当する課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し、またはこれに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程を修了することにより標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者であること。		<input type="checkbox"/> 経験年数: <input type="checkbox"/> 最終学歴:  <input type="checkbox"/> 講習会等: <input type="checkbox"/> 講習会以外:  <input type="checkbox"/> IQC 専修科コース <input type="checkbox"/> フォローアップ <input type="checkbox"/> QMR 専修コース		<input type="checkbox"/> 審査を通じて確認

4. 教育訓練		<input type="checkbox"/> 年間教育計画表  <input type="checkbox"/> 力量評価 <input type="checkbox"/> 外注教育	<input type="checkbox"/> 教育訓練の計画  <input type="checkbox"/> 実施記録
5. 文書管理			<input type="checkbox"/> 改定管理確認 <input type="checkbox"/> 見直し確認 <input type="checkbox"/> 記録管理確認
6. MR・内部監査		<input type="checkbox"/> マネジメントレビュー 月  <input type="checkbox"/> 内部監査 月	<input type="checkbox"/> マネジメントレビュー 日付:  <input type="checkbox"/> 内部監査 日付:
7. 不適合の管理及び是正処置、			<input type="checkbox"/> 不適合管理: 件 日付/内容  <input type="checkbox"/> 是正処置: 件 日付/内容  <input type="checkbox"/> 予防処置: 件 日付/内容

注. 工場管理/マネジメントシステム全般についての審査は、工場審査および製品試験への切り口とした審査を心がけること。

[A.1] 製品の管理 [審査基準文書 JIS A 5308/JIS Q 1011]

JIS 規定事項	調査項目	文書審査 (社内規格のJISへの適合性)				記録が JIS を満たしているか	
		製品規格がJISを満足しているか		製品検査方法の規格がJISを満足しているか			
		適合の程度	記録欄	適合の程度	記録欄	適合の程度	記録欄
種類、区分及び製品の呼び方 JIS 該当品と JIS 外品との区別が明確になるように管理する。				—	—	—	—
<b>a) 種類及び区分</b> 普通コンクリート 舗装コンクリート 軽量コンクリート 高強度コンクリート 申請書に記述されている種類を、右の記録欄に記入。 <b>b) 指定事項</b> a)セメントの種類 b)骨材の種類 c)粗骨材の最大寸法 d)アルカリシリカ抑制対策の方法 e)骨材のアルカリシリカ反応性による区分 f)呼び強度が36を超える場合は、水の区分 g)混和材料の種類及び使用量 h)A5308 5.6 項に定める塩化物含有量の上限値と異なる場合は、その上限値 i)呼び強度を保証する材齢 j)A5308 表6 に定める空気量と異なる場合は、その値 k)軽量コンクリートの場合は、軽量コンクリートの単位容積質量 l)コンクリートの最高温度又は最低温度 m)水セメント比の目標値(配合設計で計画した水セメント比の目標値)の上限 n)単位水量の目標値(配合設計で計画した単位水量の目標値)の上限 o)単位セメント量の目標値(配合設計で計画した単位セメント量の目標値)の上限 p)流動化コンクリートの場合は、流動化する前のレディー-ミクストコンクリートからのスランプの増大量[購入者が d) でコンクリート中のアルカリ総量を規制する抑制対策の方法を指定する場合、購入者は、流動化剤によって混入されるアルカリ量(kg/m <sup>3</sup> )を生産者に通知する] q)その他必要な事項 購入者が申請者と協議のうえ指定した事項の検査は、受け渡し当事者間の協議によって行うことを規定しているか	<input type="checkbox"/> 普通 <input type="checkbox"/> 舗装 <input type="checkbox"/> 軽量 <input type="checkbox"/> 高強度	—	—	—	—		
<b>b) 製品の呼び方</b> (A-5308 4.2)レディー-ミクストコンクリートの呼び方を決めていること。				—	—	—	—
<b>2 品質</b> 品質及び容積の試験については、第三者試験機関に依頼してもよい  <b>a) 強度</b> ・右の記録欄に粗骨材の最大寸法とともに記入。(普、軽、高コンクリート)。舗装コンクリートの場合は粗骨材の最大寸法を記入する。 ・A5308 表1 参照 圧縮強度試験は、JISA1108、JISA1132、及び付属書Eによる。(JISA5308 10.2.1) 供試体の材齢は、指定項目 i)の指定がない場合は28日 1回の試験結果は、購入者が指定した呼び強度値の85%以上 3回の試験結果の平均値は、購入者が指定した呼び強度値以上	呼び強度 <input type="checkbox"/> 制限なし <input type="checkbox"/> 制限有  粗骨材の最大寸法 <input type="checkbox"/> 20 <input type="checkbox"/> 25 <input type="checkbox"/> 40  供試体材齢 <input type="checkbox"/> 28日 <input type="checkbox"/> その他  試験結果 <input type="checkbox"/> 85%以上(1回) <input type="checkbox"/> 指定以上(3回の平均値)			ロット N= [            m <sup>3</sup> ] サンプル n= [            m <sup>3</sup> ]	<input type="checkbox"/> 管理図 <input type="checkbox"/> ヒストグラム  呼び強度 [            ] 期間:  <input type="checkbox"/> ロット管理表で頻度確認  n= 平均値: 最大値: 最小値: 標準偏差: 工程能力指数:		

<p>b) スランブ又はスランブフロー</p> <p>A5308 表4(スランブ)</p> <table border="1" data-bbox="145 174 708 322"> <tr> <td>スランブ 2.5cm</td> <td>許容差 ±1cm</td> </tr> <tr> <td>5 及び 6.5</td> <td>±1.5</td> </tr> <tr> <td>8 以上 18 以下</td> <td>±2.5</td> </tr> <tr> <td>21</td> <td>±1.5 注1</td> </tr> </table> <p>注1:呼び強度 27 以上で、高性能 AE 減水剤を使用する場合は±2 とする。</p> <p>表5(スランブフロー)</p> <table border="1" data-bbox="145 405 708 490"> <tr> <td>スランブフロー 45、50 及び 55 cm</td> <td>許容差 ±7.5cm</td> </tr> <tr> <td>60</td> <td>±10</td> </tr> </table> <p>材料分離を生じてはならない。</p>	スランブ 2.5cm	許容差 ±1cm	5 及び 6.5	±1.5	8 以上 18 以下	±2.5	21	±1.5 注1	スランブフロー 45、50 及び 55 cm	許容差 ±7.5cm	60	±10						<input type="checkbox"/> 管理図 <input type="checkbox"/> ヒストグラム 目標スランブ範囲  期間:  n= 平均値: 最大値: 最小値: 標準偏差: 工程能力指数:
スランブ 2.5cm	許容差 ±1cm																	
5 及び 6.5	±1.5																	
8 以上 18 以下	±2.5																	
21	±1.5 注1																	
スランブフロー 45、50 及び 55 cm	許容差 ±7.5cm																	
60	±10																	
<p>c) 空気量</p> <p>A5308 表6</p> <table border="1" data-bbox="145 629 683 745"> <tr> <td>普通コンクリート</td> <td>4.5%</td> <td rowspan="4">許容差 ±1.5</td> </tr> <tr> <td>軽量コンクリート</td> <td>5.0</td> </tr> <tr> <td>舗装コンクリート</td> <td>4.5</td> </tr> <tr> <td>高強度コンクリート</td> <td>4.5</td> </tr> </table> <p>指定事項 j)で空気量が指定された場合にも、その許容差は±1.5%とする</p>	普通コンクリート	4.5%	許容差 ±1.5	軽量コンクリート	5.0	舗装コンクリート	4.5	高強度コンクリート	4.5						<input type="checkbox"/> 管理図 <input type="checkbox"/> ヒストグラム 目標空気量  期間:  n= 平均値: 最大値: 最小値: 標準偏差: 工程能力指数:			
普通コンクリート	4.5%	許容差 ±1.5																
軽量コンクリート	5.0																	
舗装コンクリート	4.5																	
高強度コンクリート	4.5																	
<p>d) 塩化物含有量</p> <p>A5308 5.6</p> <p>荷卸し地点で塩化物イオン量として 0.30kg/m<sup>3</sup>以下とする。ただし、指定事項 h)で塩化物含有量の上限値の指定があった場合はその値とする。また、購入者の承認を受けた場合には、0.60kg/m<sup>3</sup>以下とすることができる。</p>						<input type="checkbox"/> 管理図 <input type="checkbox"/> ヒストグラム <input type="checkbox"/> その他  期間:												
<p>3.容積</p> <p>レディーミクストコンクリートの容積は、荷卸し地点で、レディーミクストコンクリート納入書に記載した容積を下回ってはならない。</p> <p>Q1011 表 A.1 3</p> <p>容積の検査は1回以上/月行っていることとし、この検査を申請者の工場出荷時に行ってもよい。</p> <p>なお、工場出荷時に容積の検査を行う場合の単位容積質量は、空気量のロスを見込んで補正することを規定する。</p>		<input type="checkbox"/> 納入書記載容積以上  <input type="checkbox"/> 1回以上/月 <input type="checkbox"/> 工場出荷時 <input type="checkbox"/> 補正の規定 <input type="checkbox"/> ロス <input type="checkbox"/> 荷卸地点				容積記録  期間:												
<p>4.配合（下記事項が規定されていること。）</p> <p>種類及び区分について標準配合を規定する。</p>			—	—		<input type="checkbox"/> 配合設計手順の確認 <input type="checkbox"/> 配合設計基礎資料の確認												
<p>標準配合の変更及び修正の条件・方法を規定する。</p>			—	—		<input type="checkbox"/> 一次式 <input type="checkbox"/> かさ容積 <input type="checkbox"/> 単位水量 <input type="checkbox"/> アルカリ対策												
<p>配合設計の基礎となる資料によって、配合設計基準を規定する。</p>			—	—		<input type="checkbox"/> アルカリ対策												
<p>①アルカリシリカ反応抑制対策の方法を明示</p> <p>アルカリシリカ反応抑制方法の基礎となる資料</p>						<input type="checkbox"/> 微粒分量												

②砕石及び砕砂を用いる場合には、微粒分量の範囲を決定する根拠となる資料	<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	—	—	<input type="checkbox"/> 修正係数  <input type="checkbox"/> スランプフロー  <input type="checkbox"/> 高強度圧縮強度比較データ
③スラッジ水を用いる場合には、濃度管理に基づく目標スラッジ固形分率の決定根拠となる資料	<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	—	—	
④スランプフローで管理する普通コンクリートについては、材料分離しない配合であることを確認した資料	<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	—	—	
⑤高強度コンクリートの場合には、構造体コンクリートの圧縮強度と標準養生をした供試体の圧縮強度との関係のデータを整備する。	<input type="checkbox"/> 高強度なし <input type="checkbox"/> 高強度あり	—	—	
4. 報告 a)レディーミクストコンクリート配合計画書及び基礎資料				
①生産者は配達に先立って、レディーミクストコンクリート配合計画書を、購入者に提出しなければならない。		—	—	
②生産者は購入者の要求があれば、配合設計、レディーミクストコンクリートに含まれる塩化物含有量の計算、及びアルカリシリカ反応抑制対策の方法となる基礎資料を提出しなければならない。		—	—	
③納入後に計量記録及び算出した単位量の記録を整備する。また、5年間計量記録を保管する。		—	—	
④スラッジ水の管理記録(安定剤を用いる場合は、その管理記録を含む。)を整備する(使用している場合)	<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	—	—	
⑤回収骨材の管理記録を整備する(使用している場合)	<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	—	—	
⑥メビウスループを表示する場合、表示内容を証明できる管理データ、試験データなどの書類を整備する	<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	—	—	
b)レディーミクストコンクリート納入書(A-5308 12 項)				
①スラッジ水を使用する場合、購入者の要求があれば、スラッジ水の管理記録を提出しなければならない。	<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	—	—	
②生産者は運搬の都度、運搬車1台ごとに、レディーミクストコンクリート納入書を購入者に提出しなければならない。		—	—	
③購入者の要求があれば、納入後にバッチごとの計量記録及びこれから算出した単位量を提出しなければならない。複数バッチで運搬車1台分のコンクリートを練り混ぜる場合は、各バッチの計量値を平均として算出した単位量を提出する。また、計量に関する記録は、所定の期間保管する。		—	—	
④生産者は表12に示すリサイクル材を用いている場合には、JIS Q14021に規定するメビウスループを、使用材料名の記号及びその含有量を付記して、表11に規定する納入書に表示することができる。納入書に表示する場合は、生産者は、表示の内容を証明できる管理データ、試験データなどの書類を管理し、購入者から要求があったときには、それらの書類を提出しなければならない。	<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	—	—	

## A.2 原材料の管理

- 申請者の工場で製造する製品の種類に応じて表A2中の原材料のうち必要とする原材料について、社内規格で規定する。
- 使用する原材料は、製造業社名(セメントの場合には、その品質について責を負う製造業者名)、又は納入業者名(骨材に限る。)、種類(砕石、砕砂、砂利、及び砂の場合は産地を含む。)及び品質について規定する。
- 受入頻度が規定する検査頻度の間隔より長い場合には、入荷の都度、受入検査を実施する。

JIS 規定事項	調査項目	文書審査 (社内規格のJISへの適合性)				記録が JIS を満たしているか	
		原材料規格がJISを満足しているか。		原材料検査方法・保管方法の規格がJISを満足しているか			
		適合の程度	記録欄	適合の程度	記録欄	適合の程度	記録欄
<p>1.セメント</p> <p>①次の規格に適合すること。</p> <p>JIS R5210(ポルトランドセメント)</p> <p>JIS R5211(高炉セメント)</p> <p>JIS R5212(シリカセメント)</p> <p>JIS R5213(フライアッシュセメント)</p> <p>JIS R5214(普通エコセメントに限る。)</p> <p>②</p> <p>a) セメントの製造業者が発行する試験成績表又は第三者試験機関の試験成績表によって1回以上/月品質を確認する。</p> <p>b) セメントの製造業者が発行する試験成績表によって品質を確認している場合には、圧縮強さについては、更に1回以上/6か月、及びセメントの製造業者を変更の都度、申請者の工場における試験結果、又は第三者試験機関の試験成績表によって確認する。ただし、同一セメントの製造業者の同一出荷場所から供給を受けている複数のレディーミクストコンクリートの工場の間では、代表的試料について共同で確認してもよい。</p> <p>③異なるセメントの製造業者のセメント及び/又は異なる種類のセメントを貯蔵する場合には、セメント貯蔵設備を空にするなどセメントの混合が生じないように処理する。</p>	セメントメーカー		<input type="checkbox"/> 検査方法を記録  <input type="checkbox"/> 納入書等 <input type="checkbox"/> メーカー試験成績書(1回以上/月) <input type="checkbox"/> その他  <input type="checkbox"/> 圧縮強さ(1回以上/6か月) <input type="checkbox"/> 工場 <input type="checkbox"/> その他 <input type="checkbox"/> 代表工場	<p>メーカー試験成績表期間:</p> <p>強度試験成績表期間:</p> <p><input type="checkbox"/> 管理状況確認</p>			
	異なる製造業者又は異なる種類のセメントを入れ替えて同一貯蔵設備で貯蔵しているか。 <input type="checkbox"/> していない <input type="checkbox"/> している ※空にするなど、混合しないように貯蔵又は具体的な空の確認手順を確認						





<p>3)スラグ骨材</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・各種スラグ粗骨材は、高強度コンクリートに使用してはならない。</li> <li>・溶融スラグ骨材を使用することはできない。</li> </ul> <p>a) 高炉スラグ粗骨材 JISA5011-1 によるほか、JISA5308 附属書 A.5 による</p> <p>b) 高炉スラグ細骨材 JISA5011-1 によるほか、JISA5308 附属書 A.5 による</p> <p>c) フェロニッケルスラグ粗骨材 JISA5011-2 によるほか、JISA5308 附属書 A.5 による</p> <p>d) フェロニッケルスラグ細骨材 JISA5011-2 によるほか、JISA5308 附属書 A.5 による</p> <p>e) 銅スラグ細骨材 JISA5011-3 によるほか、JISA5308 附属書 A.5 による</p> <p>f) 電気炉酸化スラグ粗骨材 JISA5011-4 によるほか、JISA5308 附属書 A.5 による</p> <p>g) 電気炉酸化スラグ細骨材 JISA5011-4 によるほか、JISA5308 附属書 A.5 による</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり			
<p>4)人工軽量骨材</p> <p>JISA5002 の規定によるほか、JIS A5308 附属書 A.6 表 A.2「人工軽量骨材の区分」による。 また、含水率を管理する。</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり			
<p>5)コンクリート用再生骨材 H</p> <p>a)再生骨材 H は普通コンクリート及び舗装コンクリートに適用する。</p> <p>b) JISA5021:2011 によるほか、JISA5308 附属書 A.7 による</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり			
<p>6)砂利及び砂</p> <p>JISA5308 附属書 A.8 による</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり			
<p>③受入検査方法は、JISQ1011附属書A 表A.2.1による。</p> <p>1)電気炉酸化スラグ骨材については、JISマーク品とし、その製造工場から直接納入されていることを確認する。</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり			
<p>2)回収細骨材及び回収粗骨材については、普通コンクリート、高強度コンクリート及び舗装コンクリートから回収した骨材を用いる。</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり			
<p>3)回収細骨材及び回収粗骨材は、微粒分量を表 A2.1(骨材の受け入れ検査方法)の⑩と同様の方法で管理し、新骨材の微粒分量を超えないものを用いる。</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり			

<p>4)JISマーク品以外の砕石、砕砂、スラグ骨材(電気炉酸化スラグ骨材は除く。)、人工軽量骨材、砂利及び砂については、次による。</p> <p>a) 新たな骨材製造業者(納入業者を含む。)と購入契約を行うとき、及び産地変更する場合には、申請者の工場又は“公平であり妥当な試験のデータ及び結果を出す十分な能力をもつ試験機関”の試験成績表によって品質を確認する。</p> <p>b) 購入契約以後は、JISQ1011付属書A 表A.2.1によって品質を確認する。</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり		<p>新たな骨材製造業者(納入業者を含む。)と購入契約及び産地変更</p> <input type="checkbox"/> なし <input type="checkbox"/> あり	
<p>④骨材の製造業者(納入業者を含む。)が第三者試験機関に依頼した試験成績表は、原本又は第三者試験機関が原本と相違ない旨証明したもの(副本)だけとし、原本をコピーしただけのもの[骨材の製造業者(納入業者を含む。)が原本と相違ない旨証明したものを含む。]は、認めない。</p>				<input type="checkbox"/> 原本確認 <input type="checkbox"/> 副本確認	
<p>⑤骨材を骨材の製造業者から直接購入せずに、納入業者から購入している場合、骨材が当該骨材の製造業者から申請者の工場に納入される経路をあらかじめ把握し、骨材の種類及び産地の変更の有無が速やかに確認できるようにしなければならない。また、納入業者が行うサンプリングは、申請者の工場への納入経路における荷揚げ場所のほか骨材堆積場で行ってもよい。</p>		<input type="checkbox"/> 直接購入 <input type="checkbox"/> 納入業者より購入			
<p>3.水 JIS A5308 付属書Cに適合するもの。</p> <p>a)上水道水 上水道水は、特に試験を行わなくても用いることができる。</p> <p>b)上水道以外の水 表C.1 1 回以上/12 か月、申請者の工場における試験又は第三者試験機関の試験成績表によって品質を確認する。</p> <p>c)回収水(上澄水・スラッジ水) 表C.2 1回以上/12か月、申請者の工場における試験又は第三者試験機関の試験成績表によって品質を確認する。</p> <p>ただし、スラッジ水は、高強度コンクリートには適用しない。(JIS A5308 8.3)</p>		<p>規定している水を記録</p> <input type="checkbox"/> 上水道水 <input type="checkbox"/> 以外の水 ( ) <input type="checkbox"/> 上澄水 <input type="checkbox"/> スラッジ水		<p>検査頻度</p> <input type="checkbox"/> 1回以上/12 か月 <input type="checkbox"/> 上澄水 <input type="checkbox"/> スラッジ水 <input type="checkbox"/> 以外の水 ( ) <input type="checkbox"/> その他 <p>試験</p> <input type="checkbox"/> 自工場 <input type="checkbox"/> 第三者試験機関:	<p>期間及び記録:</p>

<p>4.混和材料</p> <p>a) 銘柄(種類を含む。) 入荷の都度、確認する。</p> <p>b) 品質 1回以上/月、第三者試験機関の試験成績表によって品質を確認するか、又は製造業者の試験成績表によって品質を確認する。ただし、化学混和剤は、1回以上/6か月、防せい剤は、1回以上/3か月第三者試験機関の試験成績表によって品質を確認するか、又は製造業者の試験成績表によって品質を確認する。</p>		メーカー:	規定している 検査頻度:	期間及び記録:
<p>4.1) JIS A 6201 コンクリート用フライアッシュ ・フライアッシュの貯蔵設備には、十分な防湿対策をとる。</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり		
<p>4.2) JIS A 6202 コンクリート用臍丸長材</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり		
<p>4.3) JIS A 6204 コンクリート用化学混和剤</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 上記4に記載	<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 上記4に記載	<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 上記4に記載
<p>4.4) JIS A 6205 鉄筋コンクリート用防せい剤</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり		
<p>4.5) JIS A 6206 コンクリート用高炉スラグ微粉末 ・高炉スラグ微粉末の貯蔵設備には、十分な防湿対策をとる。異なる製造業者の高炉スラグ微粉末を貯蔵する場合には、高炉スラグ微粉末貯蔵設備を空にするなど高炉スラグ微粉末の混合が生じないように処理する。</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり		
<p>4.6) JIS A 6207 コンクリート用シリカフェーム</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり		
<p>4.7) JIS A 5041 コンクリート用碎石粉</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり		
<p>4.8) 4.1～4.7 以外の混和材料(混和材及び混和剤) ・コンクリート及び鋼材に有害な影響を及ぼさず、所定の品質及びその安定性が確かめられているもので、購入者から指定があるもの。なお、塩化物イオン量及び全アルカリ量は、必ず規定する。</p> <p>a) 銘柄(種類を含む。) 入荷の都度、確認する。</p> <p>b) 品質 1回以上/月、第三者試験機関の試験成績表によって品質を確認する。ただし、コンクリート及び鋼材に有害な影響を及ぼさないことが一般に認知されている場合には、製造業者の試験成績表によって品質を確認する。</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり メーカー:	規定している 検査頻度:	期間及び記録:
<p>4.9) 付着モルタル及びスラッジ水に用いる安定剤 ・JIS A 5308の附属書Dに適合するもの</p> <p>a) 銘柄(種類を含む。) 入荷の都度、確認する。</p> <p>b) 品質 表D.1 1回以上/月、第三者試験機関の試験成績表によって品質を確認する。ただし、コンクリート及び鋼材に有害な影響を及ぼさないことが一般に認知されている場合には、製造業者の試験成績表によって品質を確認する。</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり メーカー:	規定している 検査頻度:	期間及び記録:

<p>5.回収骨材の取り扱い</p> <p>a)回収骨材は、戻りコンクリート並びにレディーミクストコンクリート工場において、運搬車、プラントのミキサ、ホップなどに付着及び残留したフレッシュコンクリートを、清水又は回収水で洗浄し、粗骨材と細骨材に分別して取り出したものを用いる。</p> <p>b)戻りコンクリートは、出荷したレディーミクストコンクリートのうち、購入者の事情で不要となったもの又は購入者の品質要求に適合しないもの、荷卸し時に残ったもの、若しくは運搬車のドラムに付着したもので、自工場に持ち帰ったものを対象とする。</p> <p>c)回収骨材は、普通コンクリート、舗装コンクリート及び高強度コンクリートから回収した骨材を用いる。回収骨材は、JISA1103 による微粒分量が未使用の骨材(以下、新骨材という。)の微粒分量を超えてはならない。</p> <p>d)新骨材と粒度の著しく異なる普通骨材、及び軽量骨材、重量骨材などの密度が著しく異なる骨材、及び再生骨材を含むフレッシュコンクリートからの回収骨材は用いない。</p> <p>e)軽量コンクリート及び高強度コンクリートには、回収骨材を用いない。</p> <p>f)回収骨材の使用量は、粗骨材及び細骨材のそれぞれの新骨材と回収骨材とを合計した全使用量に対する回収骨材の使用量の質量分率である置換率として表す。</p> <p>g)回収骨材の新骨材への添加は、粗骨材及び細骨材の目標回収骨材置換率の上限がそれぞれ5%以下となるように、一定期間ごとに管理し、記録する。そして、表 10 の回収骨材の使用方法の欄に A 方法と記入することとし、表 11 の回収骨材置換率の欄には5%以下と記入する。</p> <p>h)回収骨材を専用の設備で貯蔵、運搬、計量して用いる場合は、粗骨材及び細骨材の目標回収骨材置換率の上限をそれぞれ20%とすることができる。この場合、回収骨材の計量値は、バッチごとに管理し、記録する。</p> <p>なお、計量は、他の新骨材との累加計量でもよい。そして表 10 の回収骨材の使用方法の欄に B 方法と記入することとし、表 11 の回収骨材置換率の欄には、配合の種別による骨材の単位量から求めた回収骨材置換率を記入する。</p>		<input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり				
---	--	--	--	--	--	--

### A.3 製造工程の管理

(共通事項)

a)次に規定する管理項目及び品質特性についての記録をとる。 b)検査方式、不良品(不合格ロット)の措置などを定め、実施する。

JIS 規定事項	調査項目	文書審査 (社内規格のJISへの適合性)		記録が JIS を満たしているか	
		適合の程度	記録欄	適合の程度	記録欄
<p>1.配合 [参照] JIS A-5308 附属書 A「レディーミクストコンクリート用骨材」 JIS A-5005「コンクリート用砕石及び砕砂」 JIS Q 1011 表 A-3 工程名、管理項目、品質特性、管理方法及び検査方法</p> <p>a) 細骨材の粗粒率 1 回以上/週 細骨材の粗粒率の測定方法は、JIS A 1102 又はこれに代わる合理的な試験方法による</p>		(社内規格の規定番号)  試験頻度 <input type="checkbox"/> 1 回以上/週 <input type="checkbox"/> その他		期間及び記録:	
<p>b) 粗骨材の粗粒率又は実積率 1 回以上/週</p>		(社内規格の規定番号)  <input type="checkbox"/> 粗粒率 <input type="checkbox"/> 実積率 試験頻度 <input type="checkbox"/> 1 回以上/週 <input type="checkbox"/> その他		期間及び記録:	

<p>c)回収細骨材及び回収粗骨材の置換率(使用している場合)</p> <p>①A 方法は、回収骨材の置換率が5%以下となるように、新骨材に添加する。回収骨材の新骨材への添加は、新骨材のベルトコンベアによる運搬中に回収骨材をホップから引き出して上乗せする方法、又は、新骨材を、ホップを介してベルトコンベアで貯蔵設備に運搬する際に、新骨材をホップに投入することに回収骨材をショベルなどで添加する方法のいずれかによる。回収細骨材及び回収粗骨材の置換率の管理は1日を管理期間として記録する。ただし、1日のコンクリートの出荷量が100m<sup>3</sup>に満たない場合には、出荷量がおよそ100m<sup>3</sup>に達する日数を1管理期間とする。なお、新骨材に回収骨材をショベルなどで添加する場合は、回収骨材の偏在を防止するため、新骨材が入荷する際に回収骨材を一度に添加せず、数回に分けて添加するなどの、偏在防止対策を施した作業方法を確立する。</p> <p>②B 方法は、専用の設備で貯蔵、運搬、計量して用いる場合であり、細骨材及び粗骨材の目標回収骨材置換率の上限をそれぞれ20%とすることができる。この場合、回収骨材の計量値は、バッチごとに管理し、記録する。</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p> <p><input type="checkbox"/>使用なし <input type="checkbox"/>使用あり</p>	<p>期間及び記録:</p>
<p>d)スラッジ固形分率及びスラッジ水の濃度(使用している場合)</p> <p>JIS Q1011 表 A.3、JIS A5308 附属書 C 6.2</p> <p>①a)スラッジ固形分率 スラッジ固形分率は、スラッジ水の濃度(密度から計算したもの、JIS A 1806 によるもの、又は始業時に精度を確認した自動濃度計によるものでもよい。)とスラッジ水の計量値から固形分量を求め、それをはかり取ったセメント量で除して求める。スラッジ水を用いる場合は、終業時までスラッジ固形分率を計算し、確認する。ただし、スラッジ固形分率を1%未満で使用する場合は、最大のスラッジ固形分率となる配合について、1回以上/日、かつ、濃度調整の都度、スラッジ固形分率が1%未満であることを確認すればよい。なお、JISA1806 のスラッジ水の濃度試験に用いる、スラッジ水濃度換算係数は、3か月に1回の頻度で見直すこととする。</p> <p>b)スラッジ水を用いる場合には、スラッジ固形分率が3%を超えてはならない。なお、レディーミクストコンクリートの配合において、スラッジ水中に含まれるスラッジ固形分は、水の質量には含まない。</p> <p>スラッジ固形分率を1%未満で使用するには、表10の目標スラッジ固形分率の欄には1%未満と記載することとし、表11のスラッジ固形分率の欄にも1%未満と記載する。この場合、スラッジ水は練混ぜ水の全量に使用し、かつ、濃度の管理期間ごとに1%未満となるよう管理しなければならない。なお、このスラッジ固形分率を1%未満で使用するには、スラッジ固形分を水の質量に含めても良い。</p> <p>②スラッジ水の管理</p> <p>スラッジ水の管理は次による。また、安定化スラッジ水の管理は、バッチ濃度調整方法だけとし、G7の管理も追加する。</p> <p>a)バッチ濃度調整方法、又は連続濃度測定方法を用いる。 バッチ濃度調整方法は、スラッジ水の濃度を一定に保つ独立した濃度調整槽を持つ場合に用いることができる管理方法。スラッジ固形分率を1%未満で使用する場合は、この方法による。独立した濃度調整槽をもたない場合には、スラッジ水の濃度を連続して測定できる自動濃度計を設置して測定することによる連続濃度測定方法を用いれば、スラッジ水の管理ができる。</p> <p>b)C.6.2 に適合するように、スラッジ水の管理状況に対応して、コンクリートに使用するスラッジ水の濃度を定めて管理する。</p> <p>c)バッチ濃度調整方法は、スラッジ水の濃度を測定・記録し、目標スラッジ固形分率となるようにスラッジ水の計量値を決定して、スラッジ水を使用する。測定は1日1回以上、かつ、濃度調整の都度行う。</p> <p>d)連続濃度測定方法は、スラッジ水を使用する度にその濃度を自動濃度計で測定・記録し、自動演算装置を用いて目標スラッジ固形分率となるようにスラッジ水の計量値を決定して、スラッジ水を使用する。</p> <p>e)スラッジ水の濃度の測定精度は、少なくとも3か月に1回の頻度で、C.8.2.6 によって行う。また自動濃度計を用いる場合は、始業時にスラッジ水の密度から自動濃度計の表示を確認し、これを記録する。</p> <p>f)スラッジ水の濃度及び測定機器の精度確認の記録は、購入者からの要求があれば、スラッジ固形分率の算出根拠として提出する。</p> <p>③安定剤の使用法 JIS A5308 の附属書 G による。</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p> <p><input type="checkbox"/>使用なし <input type="checkbox"/>使用あり</p> <p><input type="checkbox"/>バッチ濃度調整方法 <input type="checkbox"/>連続濃度測定方法 <input type="checkbox"/>測定頻度</p> <p><input type="checkbox"/>使用あり <input type="checkbox"/>使用なし</p>	<p>期間及び記録:</p>
<p>e)細骨材の表面水率(人工軽量骨材の場合は含水率)</p> <p>1回以上/午前、1回以上/午後(人工軽量骨材の場合は、1回以上/使用日、高強度コンクリートの場合は、始業前1回以上/午前、1回以上/午後)</p> <p>細骨材の表面水率の測定方法は、JIS A 1111、JIS A 1125、JIS A 1802 又は連続測定が可能な簡易試験方法による。ただし、再生細骨材 H の表面水率の測定方法は、JIS A 1111 又は JIS A 1125 による。</p> <p>B 方法による回収骨材の表面水率の管理は、細骨材は1回以上/午前、1回以上/午後 行う。</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p> <p>測定頻度</p> <p>測定方法</p> <p><input type="checkbox"/>JIS A1111 <input type="checkbox"/>JIS A1125 <input type="checkbox"/>JIS A1802 <input type="checkbox"/>その他</p>	<p>期間及び記録:</p>

<p>f) 粗骨材の表面水率 (人工軽量骨材の場合は、含水率)          必要の都度(人工軽量骨材及び再生粗骨材 H の場合には、1 回以上／使用日)          粗骨材の表面水率の測定方法は、JISA1803 又はこれに代わる合理的な試験方法による。          B 方法による回収骨材の表面水率の管理は、粗骨材は必要の都度、行う。</p>	<p>(社内規格の規定番号)</p> <p>測定頻度</p> <p>測定方法  <input type="checkbox"/> JIS A 1803  <input type="checkbox"/> その他</p>	<p>期間及び記録:</p>												
<p>g) 単位水量 (高強度コンクリートの場合)          単位水量の測定方法は、トラックアジテータ 1 台分のコンクリートの計量値と当該コンクリートに用いた骨材の実測表面水率とによって算出するか又は合理的な試験方法による。</p>	<p>(社内規格の規定番号)</p> <p><input type="checkbox"/> 高強度なし  <input type="checkbox"/> 高強度あり</p>	<p>期間及び記録:</p>												
<p>h) 再生骨材 H とその他骨材とを併用する場合の使用比率</p>	<p>(社内規格の規定番号)</p> <p><input type="checkbox"/> 使用なし  <input type="checkbox"/> 使用あり</p>	<p>期間及び記録:</p>												
<p>2.材料の計量</p> <p>a)計量方法</p> <p>1) 骨材の場合には、細骨材、粗骨材又は粒度の異なる骨材を、回収水を使用する場合には、区分の異なる水を、AE 剤を使用する場合には、主となる化学混和剤を累加計量してもよい。</p> <p>2) 動荷重は、1 回以上／月行う。</p> <p>3) 検査方法は、任意の連続した 5 バッチ以上について、各計量器別に行う。1 か月で連続 5 バッチに満たない計量器については、使用の都度、動荷重の検査を行う。なお、検査は、各計量器の計量値と印字記録値との差を確認し、修正した自動印字記録装置によって行ってもよい。</p> <p>4) 累加計量の場合の合否の判定は、次による。</p> <p>4.1) 同一種類の異なる粒度の細骨材の累加計量及び異種類の細骨材の累加計量並びに同一種類の異なる粒度の粗骨材の累加計量及び異種類の粗骨材の累加計量の場合には、“最初の材料の計量値”と“次に累加した材料との合計値”について、それぞれ合否の判定を行う。</p> <p>4.2) 細骨材に粗骨材(又は粗骨材に細骨材)を累加する場合には、“細骨材(又は粗骨材)の計量値”と“粗骨材(又は細骨材)の計量値”について、それぞれの合否の判定を行う。</p> <p>4.3) 水の累加計量においては、“最初の材料の計量値を目視で確認し、次に累加した材料の合計値”について、合否の判定を行う。</p> <p>4.4) 化学混和剤に AE 剤(空気量調整剤)を累加する場合には、“化学混和剤の計量値”と“AE 剤(空気量調整剤)を累加した合計値”とについて、それぞれ合否の判定を行う。</p> <p>b)計量精度(動荷重)</p> <p>A5308, 9.2.2「材料の計量値の許容差」</p> <table border="1" data-bbox="204 1473 828 1668"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>一回計量分の計量値の許容差 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>セメント</td> <td>±1</td> </tr> <tr> <td>骨材</td> <td>±3</td> </tr> <tr> <td>水</td> <td>±1</td> </tr> <tr> <td>混和材 (注)</td> <td>±2</td> </tr> <tr> <td>混和剤</td> <td>±3</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注) 高炉スラグ微粉末は、±1%とする。</p> <p>c) 計量値及び単位量の記録          ・計量印字記録装置を有しない場合は、計量値の計量読取記録による。</p> <p>d) リサイクル材の計量値(表示している場合)</p>	項目	一回計量分の計量値の許容差 (%)	セメント	±1	骨材	±3	水	±1	混和材 (注)	±2	混和剤	±3	<p>(社内規格の規定番号)</p> <p>動荷重検査  <input type="checkbox"/> 1 回以上/月  <input type="checkbox"/> その他</p> <p><input type="checkbox"/> 連続5バッチ  <input type="checkbox"/> その他</p> <p>累加計量の規定          ※累加材料の種類も記載</p> <p>計量精度(動荷重)  <input type="checkbox"/> 同左表  <input type="checkbox"/> その他</p> <p><input type="checkbox"/> 計量印字記録  <input type="checkbox"/> 計量値の計量読取記録</p> <p>リサイクル材の計量値  <input type="checkbox"/> 表示あり  <input type="checkbox"/> 表示なし</p>	<p>期間及び記録:</p>
項目	一回計量分の計量値の許容差 (%)													
セメント	±1													
骨材	±3													
水	±1													
混和材 (注)	±2													
混和剤	±3													

<p>3.練混ぜ 管理項目 a) 練混ぜ方法 b) 練混ぜ時間 c) 練混ぜ量 d) 容積 品質特性 (1) 強度 (2) スランプ又はスランプフロー (3) 空気量 (4) 塩化物含有量 管理方法及び検査方法 練混ぜ量, 強度, スランプ又はスランプフロー, 空気量及び塩化物含有量 Q1011 製造工程の第3項 (A5308, 8.3 M4-03 P.9) 管理項目は, 次のとおり行っており, かつ, 品質特性の検査方法・検査頻度は, 次のとおりとする。 1) 同一のバッチに異なる製造業者又は種類のセメントを用いて練り混ぜてはならない。</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p> <p>管理項目</p> <p>品質特性</p> <p>管理方法及び検査方法</p> <p>同一バッチに異なる製造業者又は種類のセメントの練り混ぜ <input type="checkbox"/>していない</p>		<p>—</p> <p><input type="checkbox"/>適切性確認 <input type="checkbox"/>課題あり</p>
<p>2) 同一のバッチに異なる製造業者の高炉スラグ微粉末を用いて練り混ぜてはならない。</p>		<p><input type="checkbox"/>使用なし <input type="checkbox"/>使用あり</p>		
<p>3) 容積は, 全バッチについて目視などによっておおよその量を確認していること。</p>		<p><input type="checkbox"/>全バッチ目視 <input type="checkbox"/>その他</p>		
<p>4) 品質特性の各項目を試験するための試料は, ホップ又はトラックアジテータから採取する。トラックアジテータから試料を採取する場合には, JIS A 5308 の 10.1 (試料採取方法) による。試験のための試料を採取することで, JIS A 5308 の 箇条 6 (容積) の規定を満足できないおそれのある場合は, 対象のバッチの練混ぜ量を採取する量の分だけ割増すか, 試験に使用しなかったフレッシュコンクリートをトラックアジテータへ戻すなどの方法を確立して, 荷卸し地点で納入書に記載された容積を下回らないように管理する。</p>		<p><input type="checkbox"/>容積割増あり m<sup>3</sup> <input type="checkbox"/>アジテータへ戻す <input type="checkbox"/>その他</p>		<p>期間及び記録:</p>
<p>5) 強度は, 代表的な配合について 1 回以上/日 JIS A 5308 の 10.2 (強度) に基づく方法, JIS A1805 又はこれに代わる合理的な方法によって行う。ただし, 代表的な配合がない場合には, 任意の配合について行う。なお, 呼び強度が異なるものを含む場合の管理は, 強度比を用いて一元化してもよい。</p>		<p>代表的配合: 測定頻度:</p>		<p>期間及び記録:</p>
<p>6) スランプは, 全バッチについて目視などによる確認を行い, かつ, JIS A 1101 による場合には, 1 回以上/午前, 1 回以上/午後測定を行う。</p>		<p>スランプ <input type="checkbox"/>全バッチ目視 <input type="checkbox"/>その他 測定頻度:</p>		<p>期間及び記録:</p>
<p>7) スランプフローは, 1 回以上/午前, 1 回以上/午後 JIS A 1150 によって行い, 材料分離がないことを目視などによって確認する。</p>		<p>スランプフロー <input type="checkbox"/>使用あり <input type="checkbox"/>使用なし 測定頻度 材料分離確認 <input type="checkbox"/>目視 <input type="checkbox"/>その他</p>		<p>期間及び記録:</p>
<p>8) 空気量は, 1 回以上/午前, 1 回以上/午後測定する。</p>		<p>測定頻度:</p>		<p>期間及び記録:</p>



<p>9) 塩化物含有量は、次のとおり測定する。</p> <p>9.1) 海砂及び塩化物量の多い砂並びに海砂利を使用している場合、再生骨材Hを使用している場合及び普通エコセメントを使用している場合には、1回以上/日行う。</p> <p>9.2) 9.1)以外の骨材を使用し、かつ、JIS A 6204 のⅢ種を使用している場合には、1回以上/週行う。</p> <p>9.3) 9.1)以外の骨材を使用し、かつ、9.2) 以外の混和材料を使用している場合には、1回以上/月行う。</p>		<input type="checkbox"/> 9.1 <input type="checkbox"/> 9.2 <input type="checkbox"/> 9.3 測定頻度:	期間及び記録:
<p>10) 普通コンクリートで付着モルタルを再利用する場合は、JIS A 5308 の 9.6(トラックアジテータのドラム内に付着したモルタルの取扱い)による。</p> <p>a)普通コンクリートの場合は、練り混ぜたコンクリートをトラックアジテータから全量排出した後、トラックアジテータのドラムの内壁、羽根などに付着しているフレッシュモルタルを附属書 D に規定する安定剤を用いて再利用してよい。</p> <p>b)普通コンクリートの付着モルタルを再利用する場合は、附属書 F によって行い、コンクリートの練混ぜ時刻及び付着モルタルをスラリー化した時刻を記録する。</p> <p>c)軽量コンクリート、舗装コンクリート及び高強度コンクリートの場合は、a)及びb)による付着モルタルの再利用は行わない。</p>		<input type="checkbox"/> 再利用なし <input type="checkbox"/> 再利用あり	期間及び記録:
<p>4.運搬            運搬時間 JIS A5308 9.4            運搬時間は、レディーミクストコンクリート納入書“納入時刻”の着時刻と発時刻の差による。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・運搬は 9.1.4 に規定する運搬車で行う。</li> <li>・運搬時間は、生産者が練り混ぜを開始してから運搬車が荷卸地点に到着するまでの時間とし、その時間は1.5時間以内とする。ただし、購入者と協議のうえ、運搬時間の限度を変更することができる。この場合には、12.1 の表 10 の備考の欄に、変更した運搬時間の限度を記載する。</li> <li>・ダンプトラックで運搬する場合の運搬時間は、練混ぜを開始してから1時間以内とする。              ダンプトラックは、スランプ 2.5cm の舗装コンクリートを運搬する場合に限り使用することができる。</li> </ul>		(社内規格の規定番号)  <input type="checkbox"/> 運搬時間 <input type="checkbox"/> ダンプトラック <input type="checkbox"/> 納入書による確認	期間及び記録:

#### A.4 設備の管理

表 A.4 に掲げる主要な製造設備及び検査設備を使用し、更にそれらの設備について適切な管理方法(点検箇所、点検項目、点検周期、点検方法、判定基準、点検後の処理、設備台帳など)を社内規格で具体的に規定し、その内容は表 A.4 に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施する。

JIS 規定事項 / 調査項目	文書審査 (社内規格のJISへの適合性) (設備管理規定)		記録が JIS を満たしているか	
	適合の程度	記録欄	適合の程度	記録欄
<p>1.製造設備            製造設備及び検査設備は、当該 JIS に規定された品質を確保するのに必要に性能及び精度を保持するための点検・修理、点検・校正などの基準を定めているものとする。</p> <p>a)セメント貯蔵設備            セメントの生産者別及び種類別に区分され、セメントの風化を防止できるものでなければならない。(JIS A5308 9.1.1A)</p>		(社内規格の規定番号)		—  期間及び記録:

b)骨材の貯蔵設備及び運搬設備(JIS A5308 9.1.1 a)~e) ・日常管理ができる範囲内に設置する。 ・種類別及び区分別に仕切りをもち、大小の粒が分離しにくいもの。 ・床はコンクリートなどとし、排水の処置を講じ、異物が混入しないもの。 ・最大出荷量の一日分以上に相当する骨材を貯蔵できるもの。 ・人工軽量骨材を用いる場合は、骨材への散水設備を備えているもの ・骨材の貯蔵設備は、 日常管理ができる範囲内に設置する。 ・高強度コンクリートに用いる骨材の、貯蔵設備には上屋を設ける ・貯蔵設備及び貯蔵設備からバッチングプラントまでの運搬設備は、均質に骨材を供給できるもの。	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
c)プレウェッティング設備(人工軽量骨材及び再生骨材Hに適用) 出荷前日までにプレウェッティングを終了でき、表面水率を安定するための方法を講じたもの。	(社内規格の規定番号) <input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	期間及び記録:
d)混和材料貯蔵設備(JIS A5308 9.1.1 f)) ・種類別、区分別に分け、混和材料の品質の変化が起こらないもの。	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
e)バッチングプラント 1) 貯蔵ビン 通常、各材料のための別々の貯蔵ビンを備える。ただし、材料貯蔵設備から計量器に直送できる形式の場合には、貯蔵ビンはなくてもよい。	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
2) 材料計量装置 分銅、電気式校正器などによって1回以上/6か月の頻度で、各計量器の静荷重検査を行う。 検査に当たって分銅以外の標準器を使用する場合には、その標準器は、国公立試験機関(計量法によって指定された機関を含む。)の検査を1回以上/2年に受けているものを使用。	(社内規格の規定番号) 静荷重検査頻度 <input type="checkbox"/> 1回以上/6か月 <input type="checkbox"/> その他 標準器 <input type="checkbox"/> 分銅使用 <input type="checkbox"/> その他の標準器使用	期間及び記録:
3) 計量印字記録装置(使用している場合) 計量値が正しく記録されていることを、1回以上/12ヶ月の頻度で、読取値と印字記録値とを検証する。	(社内規格の規定番号) <input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり <input type="checkbox"/> 1回以上/12か月 <input type="checkbox"/> その他	期間及び記録:
4) 計量器は、JIS A5308 9.2.2 に規定する許容差内で各材料を量り取ることのできる精度のもの。計量した値を前記の精度で指示できる指示計を備えたもの。	(社内規格の規定番号) <input type="checkbox"/> 指示計	期間及び記録:
5) 全ての指示計は、操作員の見えるところにあり、計量器は操作員が容易に制御することができるもの。	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
6) 計量器は、異なった配合のコンクリートに用いる各材料を連続して計量できるもの。	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
7) 計量器には、骨材の表面水率による計量値の補正が容易にできる装置を備えていなければならない。粗骨材の場合は、表面水率による計量値の補正を計算によって行っても良い。	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
f) スラッジ水の濃度調整設備(使用している場合)	(社内規格の規定番号) <input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	期間及び記録:
g) 安定化スラッジ水の製造設備(使用している場合)	(社内規格の規定番号) <input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	期間及び記録:

<p>h) ミキサ</p> <p>1)1 回以上/12 か月 JIS A1119 に基づく練混ぜ性能検査を行う。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・コンクリート中のモルタルの単位容積質量差 : 0.8%以下</li> <li>・コンクリート中の単位粗骨材の差 : 5%以下</li> </ul> <p>2)固定ミキサとし、JIS A8603-2 に適合するか、又は表 7 及び表 8 に適合するもの。なお、定格容量が適合しないミキサは表 8 の性能に適合することが確認されたもの。(JIS A5308 9.1.3)</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p> <p><input type="checkbox"/>1 回以上/12 か月</p> <p><input type="checkbox"/>M:0.8%以下</p> <p><input type="checkbox"/>D:5%以下</p> <p><input type="checkbox"/>強制練りミキサ</p> <p><input type="checkbox"/>重力式ミキサ</p> <p>[ ]</p> <p>定格容量: m<sup>3</sup></p> <p><input type="checkbox"/>JISA8603-2 に適合</p> <p><input type="checkbox"/>表 7、表 8 適合</p> <p><input type="checkbox"/>表 8 要求性能適合</p>	<p>期間及び記録:</p>
<p>i) コンクリート運搬車</p> <p>1回以上/3年 性能検査を行う。(荷排出時の約1/4と約3/4のそれぞれ全断面から試料を採取し、スランブ試験を行なった場合スランブ差が3cm以内であること。この場合、使用するコンクリートはスランブ8~18cmのものとする)(JIS A5308 9.1.4)</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p> <p><input type="checkbox"/>1 回以上/3 年</p> <p><input type="checkbox"/>その他</p>	<p>期間及び記録:</p>
<p>j) 洗車設備</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p>	<p>期間及び記録:</p>
<p>k) 回収骨材の洗浄・分級設備(使用している場合)</p> <p>回収骨材を使用している場合には、骨材を洗浄・分級する設備を持っているものとする。</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p> <p><input type="checkbox"/>使用なし</p> <p><input type="checkbox"/>使用あり</p>	<p>期間及び記録:</p>

(検査設備の管理) 検査設備は、該当JISに規定された品質を試験・検査できる設備とする。

<p>JIS 規定事項</p> <p>調査項目</p>	<p>文書審査 (社内規格のJISへの適合性) (設備管理規定)</p>		<p>設備管理の記録がJISを 満たしているか</p>	
	<p>適合 の 程度</p>	<p>記録欄</p>	<p>適合 の 程度</p>	<p>記録欄</p>
<p>2.検査設備</p> <p>a) 骨材試験用器具</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p>		<p>期間及び記録:</p>
<p>b) コンクリート用試験器具</p> <p>1) 試し練り試験器具</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p>		<p>期間及び記録:</p>
<p>2) 供試体用型枠</p> <p>繰返し使用する型枠の場合は、1 回以上/12 か月の頻度で、検査を行う。高強度コンクリートを製造している場合は、研磨機を管理する。 (A1132 4.5 項) 直径で0.5%以内、高さで5%以内</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p> <p><input type="checkbox"/>繰返し使用</p> <p><input type="checkbox"/>1 回以上/12 か月</p>		<p>期間及び記録:</p>
<p>3) 恒温養生設備</p> <p>(A1132 7 項) 20±2℃(この温度範囲以外の温度で養生する場合は、養生中の温度を記録しておく)</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p>		<p>期間及び記録:</p>
<p>4) 圧縮強度試験機</p> <p>舗装コンクリートを製造している場合には、曲げ強度試験ができるようになっているか(曲げ型枠、外部・内部試験)、又は曲げ試験専用の試験機をもっているものとする。</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p> <p>校正頻度</p> <p>曲げ試験</p> <p><input type="checkbox"/>なし <input type="checkbox"/>あり</p>		<p>期間及び記録:</p>
<p>5) スランブ測定器具</p> <p>JIS A1101 による試験を行い、JIS A5308 5.3 の規定に適合すれば合格。</p>		<p>(社内規格の規定番号)</p>		<p>期間及び記録:</p>

6) スランプフロー測定器具 JIS A1150 による試験を行い、JIS A5308 5.4 の規定に適合すれば合格。 試験後の材料分離の有無を目視によって確認する。	(社内規格の規定番号) <input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 使用あり	期間及び記録:
7) 空気量測定器具 JIS A1128、JIS A1118、又は JIS A1116 のいずれかによる試験を行い、JIS A5308 5.5 の規定に適合すれば合格。	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
8) 塩化物含有量測定器具又は装置 JIS A1144 による試験を行い、JIS A5308 5.6 の規定に適合すれば合格。 塩化物含有量測定装置の場合は、第三者機関によって1回以上/12か月の頻度で校正を行う。 ※塩化物含有量測定装置製造者による校正、又は第三者試験機関で行ってよい。  ・ カンタブ標準品の場合、有効期限確認	(社内規格の規定番号)  <input type="checkbox"/> カンタブ使用 <input type="checkbox"/> 有効期限 <input type="checkbox"/> その他 [                    ] <input type="checkbox"/> 1回以上/12か月	期間及び記録:
9) 容積測定装置・器具	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
10) ミキサの練混ぜ性能試験用器具	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
11) はかり	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
12) その他の外部校正対象測定機器	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
c) スラッジ水の濃度測定器具又は装置 1回以上/3か月の頻度でJIS A 5308のC.8.2.6(スラッジ水の濃度の試験)の方法で行う。	(社内規格の規定番号)  <input type="checkbox"/> 使用なし <input type="checkbox"/> 精度確認実施 <input type="checkbox"/> 1回以上/3か月	期間及び記録:

**外注管理**

- 製造工程の外注: 外注先の選定基準, 外注内容, 外注手続・管理基準などを社内規格で具体的に規定し, 表A.3に示す各項目について, 外注先と契約を取り交わすなどして適切に実施する。
- 試験の外注: 外注先の選定基準, 外注内容・外注手続, 試験結果の処置などについて社内規格で具体的に規定し, かつ, これに基づいて適切に実施する。
- 設備の管理における点検・修理・点検・校正などの外注: 外注先の選定基準, 外注周期, 外注内容, 外注手続, 事後の処置などについて社内規格で具体的に規定し, かつ, これに基づいて適切に実施する。

項目 JIS 規定事項	調査		記録がJISを満たしているか	
	適合の程度	記録欄	適合の程度	記録欄
1. 製造工程の外注		(社内規格の規定番号)		期間及び記録:
2. 試験の外注		(社内規格の規定番号)		期間及び記録:

3. 設備の管理における点検・修理、点検・校正などの外注	(社内規格の規定番号)	期間及び記録:
------------------------------	-------------	---------

**苦情処理**

次の事項について、社内規格で具体的に規定し、かつ、適切に実施する。

備考 JISQ10002参照

a) 苦情処理に関する系統及びその系統を構成する各部門の職務分担 b) 苦情処理の方法 c) 苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法 d) 記録票の様式及びその保管方法 JIS Q10002 を参考	(社内規格の規定番号)	期日及び処置記録:
---	-------------	-----------

**参考・環境保全[審査基準文書：社内規格]**

社内規格の規定番号・規定事項	記録欄
	産業廃棄物処理: 粉塵: 騒音: 水質: 振動:

<以下は定期認証維持審査時に使用>

**初回適合性評価審査を含む認証期間中に実施された審査における指摘に対する対応**

指摘日	指摘内容	フォローアップ
	<input type="checkbox"/> 指摘事項無し	

注)指摘事項があった場合、是正処置が引き続き有効かを確認する。

**JIS マーク等表示使用の適切性確認**

調査項目	文書審査(社内規格のJISへの適合性)		使用が産業標準化法 30 条を満たしているか	
	適合の程度	記録欄	適合の程度	記録欄
1.JIS マーク等の表示 Q1001 13.1、附属書 C、JIS マーク等及び付記事項の表示に係る管理要綱		(社内規格の規定番号)		
2.付記事項の表示 Q1001 13.2、附属書 C、JIS マーク等及び付記事項の表示に係る管理要綱		(社内規格の規定番号)		

3. 表示の方法	(社内規格の規定番号)		
Q1001 13.3、附属書 C、JIS マーク等及び付記事項の表示に係る管理要綱			
4. 使用の適切性	(社内規格の規定番号)		
Q1001 13.3、附属書 C、JIS マーク等及び付記事項の表示に係る管理要綱			

誤表示防止の取組

調査項目	文書審査(社内規格のJISへの適合性)		使用が産業標準化法 30 条を満たしているか	
	適合の程度	記録欄	適合の程度	記録欄
JISQ1001:2015 13.1 項(追補)				
a) 認証対象製品と認証対象外製品が、生産リストなどによって明確に識別されているかの確認 ・受領書を出来る限り多く確認し、JIS 外品の年間控えも確認する。	(社内規格の規定番号)			<input type="checkbox"/> 製造予定表等 <input type="checkbox"/> 製造指示書等
b) 認証対象製品の JIS マーク等の表示に係る社内規格及び認証対象外製品にかかる社内規格(作成されている場合)が適切に規定していることの確認 ・JIS 品と JIS 外品を社内規格で再チェックする。	(社内規格の規定番号)			
c) 認証対象製品及び認証対象外製品の表示工程が、物理的又はシステムの的に分離されていることの確認 -現場審査記録書にて検証しても良い-	(社内規格の規定番号)			<input type="checkbox"/> システム的分離 <input type="checkbox"/> 物理的分離
d) 認証対象製品の JIS マーク等の表示検査及び認証対象外製品に JIS マークの表示が誤って付されないことの検査が、検査工程(出荷承認を含む)において適切に対応されていることの確認。 ・工場の誤表示のチェック体制は十分かを確認する。	(社内規格の規定番号)			<input type="checkbox"/> 出荷承認時に行われている <input type="checkbox"/> その他
e) 誤表示の実例の有無の確認及び(ある場合は)それに対する是正措置の内容が適切であることの確認 -不適合製品・是正処置の項目で検証しても良い-	(社内規格の規定番号)			誤表示の実例 <input type="checkbox"/> なし <input type="checkbox"/> あり <input type="checkbox"/> 是正措置の適切性確認
f) 品質管理責任者が、認証対象製品への JIS マーク等の表示に係る管理業務を適切に管理していることの確認(誤表示の未然防止を含む。) -P1 品質管理責任者の配置にて検証しても良い-	(社内規格の規定番号)			<input type="checkbox"/> 教育訓練記録 <input type="checkbox"/> 委員会議事録 <input type="checkbox"/> その他
g) JIS マーク等の表示(誤表示防止を含む)に関する教育訓練が、就業者に対して適切に実施されていることの確認。 -P1 教育訓練-にて検証しても良い-	(社内規格の規定番号)			<input type="checkbox"/> 教育訓練記録

技術生産条件の変更に伴う確認 (主要なものをサンプリングする)

変更回答日	変更内容	フォローアップ
		<input type="checkbox"/> 審査を通じて確認

注 1) 認証期間内に実施された変更で臨時審査が行われていない変更に対し、必要に応じて確認する。

注 2) 変更回答日、変更内容は品質管理状況説明書より転記。

注 3) 必要に応じて ICJ 認証事業部に「品質管理体制等(技術的生産条件等)の変更届」関連資料を問い合わせること。

環境ラベルを表示している場合  使用なし

JIS 規定事項	調査項目	文書審査(社内規格のJISへの適合性)		使用が産業標準化法 30 条を満たしているか	
		適合の程度	記録欄	適合の程度	記録欄
1.レディーミクストコンクリート納入書の表示(メビウスループ) JIS A 5308 12.2、JIS Q 14021			(社内規格の規定番号)		
2.付記事項の表示 使用材料名の記号、その含有量が付記されていること。			(社内規格の規定番号)		
3. データの管理 表示の内容を証明できる管理データ、試験データなどの書類が保管されていること。			(社内規格の規定番号)		
4. 書類の提出 購入者からの要求に従い、書類を提出しなければならない。			(社内規格の規定番号)		

原材料の適正な使用に関する確認【セメント】

		年 月	年 月	年 月
A	入荷量合計(N+BB+H+その他)	kg	kg	kg
B	生コン総出荷量	m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup>	m <sup>3</sup>
	セメント単位量(A/B)	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>	kg/m <sup>3</sup>