

「生コンクリート工場指定基準」・「生コンクリート工場指定基準の運用」新旧対照表

(下線部は改正部分)

| 改 正 | 現 行 |
|--|--|
| <p>生コンクリート工場指定基準</p> <p>(目的)</p> <p>第1条 この指定基準は、茨城県土木部が発注する建設工事に使用する生コンクリートを製造する工場を指定するために、必要な事項を定めるものとする。</p> <p>(諸法令の遵守)</p> <p>第2条 指定を受けた工場（以下「指定工場」という）は、工場を管理運営するにあたり、関係する諸法令を遵守しなければならない。</p> <p>(品質)</p> <p>第3条 生コンクリートは、JIS A5308「レディーミクストコンクリート」及び茨城県土木部・企業局土木工事共通仕様書に定めた品質管理基準により製造されたものでなければならない。</p> <p>なお、製品の品質や使用材料等に異常が確認された場合は、直ちに土木部長（検査指導課扱い）に報告しなければならない。</p> <p>(工場)</p> <p>第4条 生コンクリートを製造する工場は、茨城県内に設置されており、日本産業規格（JIS）マーク表示工場であり、次に掲げる検査及び製造設備等を有していなければならない。</p> <p>(1) 検査設備 第3条に定めた検査を行うのに必要な設備。</p> <p>(2) 製造設備 第3条に定めた品質のものを製造できる設備。</p> | <p>生コンクリート工場指定基準</p> <p>(目的)</p> <p>第1条 この指定基準は、茨城県土木部が発注する建設工事に使用する生コンクリートを製造する工場を指定するために、必要な事項を定めるものとする。</p> <p>(品質)</p> <p>第2条 生コンクリートは、JIS A5308「レディーミクストコンクリート」及び茨城県土木部・企業局土木工事共通仕様書に定めた品質管理基準により製造されたものでなければならない。</p> <p>なお、製品の品質や使用材料等に異常が確認された場合は、直ちに土木部長（検査指導課扱い）に報告しなければならない。</p> <p>(工場)</p> <p>第3条 生コンクリートを製造する工場は、茨城県内に設置されており、日本産業規格（JIS）マーク表示工場であり、次に掲げる<u>試験</u>及び製造設備等を有していなければならない。</p> <p>(1) <u>試験</u>設備 第2条に定めた<u>試験</u>を行うのに必要な設備。</p> <p>(2) 製造設備 <u>第2条</u>に定めた品質のものを製造できる設備。</p> |

(指定申請)

第5条 指定を受けようとする者は、指定工場指定申請書（様式－1）に次に掲げる書類を添えて、土木部長（検査指導課扱い）に申請しなければならない。

なお、指定申請に先立ち、次に掲げる書類（（5）・（8）を除く）を添えて土木部長（検査指導課扱い）と事前協議（様式－2）を行うものとする。

- (1)申請工場
- (2)会社概要（商業・法人登記簿謄本等添付）
- (3)位置図（1／50，000）
- (4)工場平面図
- (5)製造実績（製造量及び出荷量）
- (6)製造設備
- (7)試験設備と最近3ヶ月の品質管理状況の概要
- (8)品質管理責任者
- (9)示方配合決定の根拠と代表的な数種の配合表 社内規格
- (10)日本産業規格表示許可証の写し
- (11)関連する法令等による必要な書類
- (12)社内規格
- (13)その他（指示のあった書類）

(指定)

第6条 土木部長は、前条の規定により申請を受理したときは、申請書類に基づき生コンクリートの品質、工場の設備及び品質管理体制等について、第3条から第4条の適合について別紙調査表に基づき審査して、適当と認められたときは、指定工場承認書（様式－3）により申請者に通知するとともに、写しを添えて土木部関係各課長、土木部内関係機関の長及びその他の関係機

(指定申請)

第4条 指定を受けようとする者は、指定工場指定申請書（様式－1）に次に掲げる書類を添えて、土木部長（検査指導課扱い）に申請しなければならない。

なお、指定申請に先立ち、次に掲げる（1）から（4）、（11）の書類を添えて土木部長（検査指導課扱い）と事前協議（様式－2）を行うものとする。

- (1)申請工場
- (2)会社概要（商業・法人登記簿謄本等添付）
- (3)位置図（1／50，000）
- (4)工場平面図
- (5)製造実績（製造量及び出荷量）
- (6)製造設備
- (7)試験設備と最近3ヶ月の品質管理状況の概要
- (8)品質管理責任者
- (9)示方配合決定の根拠と代表的な数種の配合表 社内規格
- (10)日本工業規格表示許可証の写し
- (11)関連する法令等による必要な書類
- (12)社内規格
- (13)その他

(指定)

第5条 土木部長は、前条の規定により申請を受理したときは、申請書類に基づき生コンクリートの品質、工場の設備及び品質管理体制等について、第2条から第3条の適合について別紙調査表に基づき審査して、適当と認められたときは、指定工場承認書（様式－3）により申請者に通知するとともに、写しを添えて土木部関係各課長、土木部内関係機関の長及びその他の関係機

関の長に通知するものとする。

(変更)

第7条 **指定工場**が製造事業の全部を譲渡、相続又は合併し、その地位を承継した者は、2週間以内にその事実を証する書面を添えて、土木部長（検査指導課扱い）に指定の変更を申請し、承認を受けなければならない。

2 **指定工場**は、第4条の**検査及び製造設備**の位置の変更、改築又は更新等を行う場合は、速やかに変更する事項について申請し、土木部長（検査指導課扱い）の承認を得なければならない。

3 **指定工場**の代表者、工場長、品質管理責任者、工場の住所又は社内規格（**製品の品質に影響を及ぼさない軽微な変更は除く**）を変更した場合は、2週間以内（**代表者の変更の場合は、登記完了後2週間以内**）に関係書類を添えて、土木部長（検査指導課扱い）に報告するものとする。

4 第1項又は第2項の変更の申請若しくは第3項の報告がない場合は、新たに第6条により申請し、土木部長（検査指導課扱い）の承認を得なければならない。

5 第1項又は第2項による変更申請は、指定工場変更申請書（様式-4）、第3項の変更報告は、指定工場変更報告書（様式-5）による。

6 土木部長は、第1項又は第2項による変更申請が適当と認められたときは、指定工場変更承認書（様式-6）により申請者に通知するとともに、その写しを添えて土木部内関係課長、土木部内関係出先機関の長及びその他の関係機関の長に通知するものとする。

(廃止及び指定の失効)

第8条 第6条により**指定工場**が事業を廃止した場合は、遅滞なく指定工場事業廃止届（様式-16）を土木部長（検査指導課扱い）に届け出なければならない。

関の長に通知するものとする。

(変更)

第6条 指定を受けた工場が製造事業の全部を譲渡、相続又は合併し、その地位を承継した者は、2週間以内にその事実を証する書面を添えて、土木部長（検査指導課扱い）に指定の変更を申請し、承認を受けなければならない。

2 指定を受けた工場は、第3条の設備の位置の変更、改築又は更新等を行った場合は、速やかに変更する事項について申請し、土木部長（検査指導課扱い）の承認を得なければならない。

3 指定を受けた工場の代表者、工場長、品質管理責任者、工場の住所又は社内規格を変更した場合は、2週間以内に関係書類を添えて、土木部長（検査指導課扱い）に報告するものとする。

4 第1項又は第2項の変更の申請若しくは第3項の報告がない場合は、新たに第5条により申請し、土木部長（検査指導課扱い）の承認を得なければならない。

5 第1項又は第2項による変更申請は、指定工場変更申請書（様式-4）、第3項の変更報告は、指定工場変更報告書（様式-5）による。

6 土木部長は、第1項又は第2項による変更申請が適当と認められたときは、指定工場変更承認書（様式-6）により申請者に通知するとともに、その写しを添えて土木部内関係課長、土木部内関係出先機関の長及びその他の関係機関の長に通知するものとする。

(廃止及び指定の失効)

第7条 第5条により指定を受けた工場が事業を廃止した場合は、遅滞なく指定工場事業廃止届（様式-16）を土木部長（検査指導課扱い）に届け出なければならない。

2 前項の指定工場事業廃止届が受理されたときは、当該指定はその効力を失うものとする。

(立入検査)

第9条 土木部長は、必要に応じ関係者に指定工場等に立ち入り、製品、使用原材料及び製造設備等の品質保持に必要な技術的生産条件について検査させることができる。

2 立入検査を行う者は、身分証明書(様式-7)を携帯し、関係人の要求があったときは、これを提示しなければならない。

(指定工場調査)

第10条 指定を受けた工場は、年1回の指定工場への立入調査を受けなければならない。なお、全国統一品質管理監査合格工場(適工場)については、書類調査のみとする。

2 立入調査は、書類調査(社内規格など)、現地確認調査(製造設備、試験設備など)、実地検査(品質管理試験の実施)によるものとする。

(業務報告)

第11条 指定工場は、年1回(4月)製造及び出荷に関して業務報告書(様式-18)により、土木部長(検査指導課扱い)に報告するものとする。

(納入停止及び指定取消し)

第12条 土木部長は、指定工場が次のいずれかに該当するときは、その工場に対し指定工場資材納入停止通知書(様式-13)により、土木部発注の建設工事へ製品の納入停止、若しくは、指定工場指定取消通知書(様式-15)によりその指定を取り消すことができる。

2 前項の指定工場事業廃止届が受理されたときは、当該指定はその効力を失うものとする。

(立入検査)

第8条 土木部長は、必要に応じ関係者に指定を受けた工場等に立ち入り、製品、使用原材料及び製造設備等の品質保持に必要な技術的生産条件について検査させることができる。

2 立入検査を行う者は、身分証明書(様式-7)を携帯し、関係人の要求があったときは、これを提示しなければならない。

(業務報告)

第9条 指定を受けた工場は、年1回(4月)製造及び出荷に関して業務報告書(様式-18)により、土木部長(検査指導課扱い)に報告するものとする。

(納入停止及び指定取消し)

第10条 土木部長は、指定を受けた工場が次のいずれかに該当するときは、その工場に対し指定工場資材納入停止通知書(様式-13)により、土木部発注の建設工事へ製品の納入停止、若しくは、指定工場指定取消通知書(様式-15)によりその指定を取り消すことができる。

また、納入停止期間が終了し、立入検査の結果、改善事項の確認ができたときは、指定工場資材納入停止解除通知書（様式－１４）により土木部発注の建設工事へ資材、製品の納入を開始することができる。

なお、納入停止及び停止解除又は指定の取り消しの措置を行った場合は、速やかにその旨を関係機関の長に通知するものとする。

- (１) 第 1 4 条の規定により行った改善命令に対し、資材の品質も確保されず、誠意ある改善がなされなかったとき。
- (２) 公共工事に納入された資材に重大な欠陥が認められたとき。
- (３) 不正又は不誠実な行為を行ったとき（他法令に抵触した時、若しくは罰則を受けた場合等も含む）。
- (４) 第 1 3 条第 3 項の規定により、指定工場の休止期間が 3 年を超えたとき。
- (５) 前号(１)から(３)によるほか納入停止又は指定取消が妥当であると認められたとき。

2 前項の規定による納入停止期間は、「茨城県建設工事請負業者指名停止等措置要領」等を参考に決定するものとする。

(工場の休止及び再開)

第 1 3 条 指定工場は、指定品目の製造及び出荷の休止をするときは、遅滞なく土木部長に指定工場業務休止届（様式－８）を届け出なければならない。
なお、休止期間は最長 1 年間とする。それ以上となる場合は、その都度、指定工場業務休止届を提出すること。

2 工場が再開する場合は速やかに指定工場業務再開届（様式－９）を届け出なければならない。

なお、再開にあたり土木部長は、必要に応じ工場に立入検査を実施し、品質管理が良好であることを確認するものとする。

3 指定工場の休止期間が 3 年を超えた場合は、土木部長は、休止の理由等を

また、納入停止期間が終了し、立入検査の結果、改善事項の確認ができたときは、指定工場資材納入停止解除通知書（様式－１４）により土木部発注の建設工事へ資材、製品の納入を開始することができる。

なお、納入停止及び停止解除又は指定の取り消しの措置を行った場合は、速やかにその旨を関係機関の長に通知するものとする。

- (１) 第 1 2 条の規定により行った改善命令に対し、資材の品質も確保されず、誠意ある改善がなされなかったとき。
- (２) 公共工事に納入された資材に重大な欠陥が認められたとき。
- (３) 不正又は不誠実な行為を行ったとき。
- (４) 前号(１)から(３)によるほか納入停止又は指定取消が妥当であると認められたとき。

2 前項の規定による納入停止期間は、「茨城県建設工事請負業者指名停止等措置要領」等を参考に決定するものとする。

(工場の休止及び再開)

第 1 1 条 指定を受けた工場は、製造及び出荷の休止をするときは、遅滞なく土木部長に指定工場業務休止届（様式－８）を届け出なければならない。工場が再開する場合は速やかに指定工場業務再開届（様式－９）を届け出なければならない。

なお、再開にあたり土木部長は、工場に立入検査を実施し、品質管理が良好であることを確認するものとする。

聴取した上で、第12条第1項第4号に基づき、その指定を取り消すことができる。

(改善命令)

第14条 土木部長は、指定工場が次のいずれかに該当するときは、その工場に対し指定工場改善命令書(様式—10)により改善命令を発令することができる。改善命令を受けた工場は、指定工場改善計画書(様式—11)を提出し、早急に改善しなければならない。

- (1) 公共工事に納入された当該工場に係わる資材の品質が基準に適合しないと認められたとき。
- (2) 立入検査の結果、当該工場で製造される資材が基準に適合しないと認められたとき、または工場の試験設備、製造設備、品質管理方法その他資材の品質保持に必要な技術的生産条件等が適正でないと認められたとき。
- (3) 前号(1)(2)によるほかこの基準に定められた品質の資材を製造するため改善が必要であると認められたとき。

2 改善を完了した工場は、指定工場改善報告書(様式—12)を提出し、土木部長に確認を受けなければならない。

(書類様式)

第15条 この基準に係わる書類に関しては下記によるものとする。様式にない書類が必要な場合、既存様式を参考に記載事項確認後、適宜作成の上、提出すること。

- 様式— 1 指定工場指定申請書
- 様式— 2 指定工場事前協議申請書
- 様式— 3 指定工場承認書

(改善命令)

第12条 土木部長は、指定を受けた工場が次のいずれかに該当するときは、その工場に対し指定工場改善命令書(様式—10)により改善命令を発令することができる。改善命令を受けた工場は、指定工場改善計画書(様式—11)を提出し、早急に改善しなければならない。

- (1) 公共工事に納入された当該工場に係わる資材の品質が基準に適合しないと認められたとき。
- (2) 立入検査の結果、当該工場で製造される資材が基準に適合しないと認められたとき、または工場の試験設備、製造設備、品質管理方法その他資材の品質保持に必要な技術的生産条件等が適正でないと認められたとき。
- (3) 前号(1)(2)によるほかこの基準に定められた品質の資材を製造するため改善が必要であると認められたとき。

2 改善を完了した工場は、指定工場改善報告書(様式—12)を提出し、土木部長に確認を受けなければならない。

(書類様式)

第13条 この基準に係わる書類に関しては下記によるものとする。様式にない書類が必要な場合、

既存様式を参考に記載事項確認後、適宜作成の上、提出すること。

- 様式— 1 指定工場指定申請書
- 様式— 2 指定工場準備審査申請書
- 様式— 3 指定工場承認書

- 様式－ 4 指定工場変更申請書
- 様式－ 5 指定工場変更報告書
- 様式－ 6 指定工場変更承認書
- 様式－ 7 指定工場身分証明書
- 様式－ 8 指定工場業務休止届
- 様式－ 9 指定工場業務再開届
- 様式－ 10 指定工場改善命令書
- 様式－ 11 指定工場改善計画書
- 様式－ 12 指定工場改善報告書
- 様式－ 13 指定工場資材納入停止通知書
- 様式－ 14 指定工場資材納入停止解除通知書
- 様式－ 15 指定工場指定取消通知書
- 様式－ 16 指定工場事業廃止届
- 様式－ 17 指定工場指定承認書再発行申請書
- 様式－ 18 業務報告書

(その他)

第 16 条 この基準に定めるもののほか、基準を運用する上で必要な事項は土木部長が別に定める。

付 則

この基準は、昭和 51 年 4 月 1 日から適用する。

この基準は、昭和 61 年 4 月 1 日から適用する。

この基準は、平成 6 年 6 月 1 日から適用する。

この基準は、平成 10 年 4 月 1 日から適用する。

この基準は、平成 25 年 4 月 1 日から適用する。

この基準は、平成 26 年 4 月 1 日から適用する。

- 様式－ 4 指定工場変更申請書
- 様式－ 5 指定工場変更報告書
- 様式－ 6 指定工場変更承認書
- 様式－ 7 指定工場身分証明書
- 様式－ 8 指定工場業務休止届
- 様式－ 9 指定工場業務再開届
- 様式－ 10 指定工場改善命令書
- 様式－ 11 指定工場改善計画書
- 様式－ 12 指定工場改善報告書
- 様式－ 13 指定工場資材納入停止通知書
- 様式－ 14 指定工場資材納入停止解除通知書
- 様式－ 15 指定工場指定取消通知書
- 様式－ 16 指定工場事業廃止届
- 様式－ 17 指定工場指定承認書再発行申請書
- 様式－ 18 業務報告書

(その他)

第 14 条 この基準に定めるもののほか、基準を運用する上で必要な事項は土木部長が別に定める。

付 則

この基準は、昭和 51 年 4 月 1 日から適用する。

この基準は、昭和 61 年 4 月 1 日から適用する。

この基準は、平成 6 年 6 月 1 日から適用する。

この基準は、平成 10 年 4 月 1 日から適用する。

この基準は、平成 25 年 4 月 1 日から適用する。

この基準は、平成 26 年 4 月 1 日から適用する。

この基準は、令和元年7月1日から適用する。(日本工業規格から日本産業規格への名称変更)

この基準は、令和3年4月1日から適用する。

この基準は、令和元年7月1日から適用する。(日本工業規格から日本産業規格への名称変更)

生コンクリート工場指定基準の運用について

工場指定基準に定める、生コンクリート工場の指定基準については下記により運用する。

1 指定基準第3条（品質）について

(1) 生コンクリートは、出荷ごとに日常管理試験を実施しなければならない。

2 指定基準第4条（工場）について

(1) 製造設備について

工場は、製造設備の申請について少なくとも、次の事項を記載してなければならない。

- 1) 製造フロー(製品別)
- 2) 材料貯蔵設備（骨材ヤードの個数、容量、面積）
- 3) セメント貯蔵設備（個数、容量）
- 4) 材料供給装置
- 5) 貯蔵ビン（形式、容量、個数）
- 6) 計量装置(方式)
- 7) 練混ぜ設備(ミキサー形式、容量、能力)
- 8) コンクリートホッパー（形式、容量）
- 9) 制御方式
- 10) 排水処理設備
- 11) 運搬方式（運搬車容量別所有台数）
- 12) 公害防止対策設備
- 13) その他

(2) 品質管理責任者及び品質管理者について

工場は、品質管理責任者を置かなければならない。なお、品質管理の実施にあたっては、コンクリート技士、コンクリート主任技士または同等の有資格者によって、品質管理を行わなければならない。

(3) 検査設備について

工場は、次の検査設備を有していなければならない。

生コンクリート工場指定基準の運用について

工場指定基準に定める、生コンクリート工場の指定基準については下記により運用する。

1 指定基準第2条（品質）について

(1) 生コンクリートは、出荷ごとに日常管理試験を実施しなければならない。

2 指定基準第3条（工場）について

(1) 製造設備について

工場は、製造設備の申請について少なくとも、次の事項を記載してなければならない。

- 1) 製造フロー(製品別)
- 2) 材料貯蔵設備（ストックヤード）(骨材ヤードの個数、容量、面積)
- 3) セメント貯蔵設備（個数、容量）
- 4) 材料供給装置
- 5) 貯蔵ビン（形式、容量、個数）
- 6) 計量装置(方式)
- 7) 練混ぜ設備(ミキサー形式、容量、能力)
- 8) コンクリートホッパー（形式、容量）
- 9) 制御方式
- 10) 排水処理設備
- 11) 運搬方式（ミキサー車容量別所有台数）
- 12) 公害防止対策設備
- 13) その他

(2) 品質管理責任者及び品質管理者について

工場は、品質管理責任者を置かなければならない。なお、品質管理の実施にあたっては、コンクリート技士、コンクリート主任技士または同等の有資格者によって、品質管理を行わなければならない。

(3) 試験設備について

工場は、次の試験設備を有していなければならない。

1) 試験室 必要な試験設備が配置可能でかつ品質管理試験が実施できる面積

2) 骨材のふるい分け試験設備〔ふるい、計量器（目量 0.1 ㍓）、乾燥機（70 ℃程度以上）〕

3) 骨材の密度・吸水率試験機器

4) 細骨材の表面水率試験機器

5) 試し練り試験器具（試し練りミキサ等）

6) 供試体用成形器具及び供試体型枠

7) 恒温養生水槽

8) 圧縮強度試験器

9) スランプ測定器

10) 空気量測定器

11) 塩化物含有量測定器具又は装置

12) 容積測定装置又は器具

13) ミキサの練混ぜ性能試験用器具

14) 計量器（目量 1 g 程度）

15) その他

(4) 申請製品の試験表及び結果について

工場は申請時において「茨城県土木部・企業局土木工事共通仕様書」にある品質を確保するため、日本産業規格（JIS）表示認証に必要な品質管理試験の結果を提出してもよい。

1) 材料

骨材 密度・吸水率試験 (1回以上/月)

粒度（粗粒率含む） (1回以上/月)

微粒分量 (1回以上/月)

有機不純物（砂のみ） (1回以上/12ヶ月)

モルタル圧縮強度による砂の試験（有機不純物で標準色より濃い場合）

安定性試験 (1回以上/12ヶ月)

すりへり減量（粗骨材） (1回以上/12ヶ月)

単位容積質量（スラグ） (1回以上/月)

粒形判定実績率（砕砂及び砕石） (1回以上/月)

アルカリシリカ反応性〔化学法またはモルタルバー法〕

安全と認められる骨材を使用する場合（1回以上/6ヶ月）

1) 試験室 必要な試験設備が配置可能でかつ品質管理試験が実施できる面積

2) 骨材のふるい分け試験設備〔ふるい、計量器（目量 0.1 ㍓）、乾燥機（70 ℃程度以上）〕

3) 骨材の密度・吸水率試験機器

4) 細骨材の表面水率試験機器

5) スランプ測定器

6) 空気量測定器

7) コンクリートの塩化物量測定

8) 供試体型枠

9) 供試体養生水槽

10) 圧縮強度試験機

11) 計量器（目量 1 g 程度）

12) その他

(4) 申請製品の試験表及び結果について

工場は申請時において「茨城県土木部・企業局土木工事共通仕様書」にある品質を確保するため、日本工業規格（JIS）表示許可に必要な品質管理試験の結果を提出してもよい。

1) 材料

骨材 密度・吸水率試験 (1回以上/月)

粒度（粗粒率含む） (1回以上/月)

微粒分量 (1回以上/月)

有機不純物（砂のみ） (1回以上/12ヶ月)

モルタル圧縮強度による砂の試験（有機不純物で標準色より濃い場合）

安定性試験 (1回以上/12ヶ月)

すりへり減量（粗骨材） (1回以上/12ヶ月)

単位容積質量（スラグ） (1回以上/月)

粒形判定実績率（砕砂及び砕石） (1回以上/月)

アルカリシリカ反応性〔化学法またはモルタルバー法〕

安全と認められる骨材を使用する場合（1回以上/6ヶ月）

| | |
|---|--|
| <p>表面水率 (1回以上/午前, 1回以上/午後)</p> <p>2) セメント</p> <p>強さ試験 (1回以上/6ヶ月) (外部機関による試験成績表)</p> <p>品質試験 (1回以上/月) (生産者による試験成績表)</p> <p>化学混和剤 (1回/6ヶ月 試験成績表)</p> <p>3) 練混ぜ水の水質試験〔上水道水を除く〕 (1回以上/12ヶ月)</p> <p>4)-1 コンクリート (工程管理) 代表的強度を選定</p> <p>スランプ (1回以上/午前, 1回以上/午後)</p> <p>空気量測定 (1回以上/午前, 1回以上/午後)</p> <p>温度測定 (2回以上/日)</p> <p>圧縮強度試験 (3本/回) (1回以上/日)</p> <p>4)-2 コンクリート (製品管理)〔現場採取〕 代表的強度を選定</p> <p>塩化物含有量 (1回以上/月)</p> <p>スランプ試験 (1回以上/150m3)</p> <p>空気量測定 (1回以上/150m3)</p> <p>温度測定 (1回以上/150m3)</p> <p>圧縮強度試験 (3本/回) (1回以上/150m3)</p> <p>注) 工程管理とは, 原材料受入から運搬車への積み込みまで。 製品管理とは, 工場から出た時点で製品と見なす。主に荷卸し地点での管理。</p> <p>(5) 品質管理基準について 材料については, 上記で行われた試験結果が, 「コンクリート標準示方書」, 「茨城県土木部・企業局土木工事共通仕様書」及び「社内規格」の規格基準に適合しなければならない。 空気量, スランプ, 圧縮強度については, 管理図やヒストグラムを作成し, 統計的手法を用いて, 品質管理を行うこと。</p> | <p>表面水率 (1回以上/午前, 1回以上/午後)</p> <p>2) セメント</p> <p>強さ試験 (1回以上/6ヶ月) (外部機関による試験成績表)</p> <p>品質試験 (1回以上/月) (生産者による試験成績表)</p> <p>化学混和剤 (1回/6ヶ月 試験成績表)</p> <p>3) 練混ぜ水の水質試験〔上水道水を除く〕 (1回以上/12ヶ月)</p> <p>4)-1 コンクリート (工程管理) <u>〔工場内採取〕</u> 代表的強度を選定</p> <p>スランプ試験 (2回以上/日)</p> <p>空気量測定 (2回以上/日)</p> <p>温度測定 (2回以上/日)</p> <p>圧縮強度試験 (3本/回) (1回以上/日)</p> <p>4)-2 コンクリート (製品管理)〔現場採取〕 代表的強度を選定</p> <p>塩化物含有量 (1回以上/月)</p> <p>スランプ試験 (1回以上/150m3)</p> <p>空気量測定 (1回以上/150m3)</p> <p>温度測定 (1回以上/150m3)</p> <p>圧縮強度試験 (3本/回) (1回以上/150m3)</p> <p>注) 工程管理とは, 原材料受入から<u>アジテータトラック</u>への積み込みまで。 製品管理とは, 工場から出た時点で製品と見なす。主に現場着での管理。</p> <p>(5) 品質管理基準について 材料については, 上記で行われた試験結果が, 「コンクリート標準示方書」, 「茨城県土木部・企業局土木工事共通仕様書」及び「社内規格」の規格基準に適合しなければならない。 空気量, スランプ, 圧縮強度については, 管理図やヒストグラムを作成し, 統計的手法を用いて, 品質管理を行うこと。</p> |
|---|--|

(6) 社内規格について

工場は、少なくとも以下の内容を社内規格に定め、その定めによって、管理されなければならない。

- 1) 総則
- 2) 製品規格規定
- 3) 原材料管理規定
- 4) 作業標準規定
- 5) 設計配合規定
- 6) 品質管理規定
- 7) 試験管理規定
- 8) 設備管理規定
- 9) 出荷規定
- 10) 安全管理規定
- 11) その他

注) 規格の名称は、工場ごとの名称でよい。

3 指定基準第6条（指定）について

(1) 指定申請（新規）については、別図1のとおりとする。

4 指定基準第7条（変更）について

(1) 変更申請・変更報告区分については、別表1のとおりとする。

(2) 検査及び製造設備の改築に伴う変更申請については、別図2のとおりとする。

付 則

この運用は、平成26年 9月 1日から適用する。

この運用は、平成31年 4月 1日から適用する。

この運用は、令和 3年 4月 1日から適用する。

(6) 社内規格について

工場は、少なくとも以下の内容を社内規格に定め、その定めによって、管理されなければならない。

- 1) 総則
- 2) 製品規格規定
- 3) 原材料管理規定
- 4) 作業標準規定
- 5) 設計配合規定
- 6) 品質管理規定
- 7) 試験管理規定
- 8) 設備管理規定
- 9) 出荷規定
- 10) 安全管理規定
- 11) その他

3 指定基準第5条（指定）について

(1) 指定申請（新規）については別図1のとおりとする。

4 指定基準第6条（変更）について

(1) 変更申請・変更報告区分については別表1のとおりとする。

付 則

この運用は、平成26年 9月 1日から適用する。

この運用は、平成31年 4月 1日から適用する。