

製造工場認定審査関係規定集

秋田県コンクリート製品協会

製造品質管理基準

1. 適用

この基準は、秋田県コンクリート製品協会が認める認定工場（以下、認定工場という）の製造品質管理に適用する。

2. 製造品質管理

認定工場は、品質に影響する業務を管理し、実行、検証する担当者の責任、権限及び相互関係を明確にし、適切に運営されていなければならない。

2. 1 管理体制

- (1) 社内標準化の推進、周知に関する事項が社内規格に定められ、実施されているか。
- (2) 社内規格で組織、職務権限が明確にされ、製品毎に規格が決められていること。
- (3) 品質管理責任者は必要な資格を有し常駐していること。また、その職務を十分理解していること。
- (4) 試験技術者は必要な資格を有し、常駐して適切に管理していること。
- (5) 品質記録は、容易に検索できるように識別され、整理・保管していること。
- (6) 社内教育に関し、社内規格に規定されているか。
- (7) 不適合製品及び苦情処理の手順が確立されていること。

2. 2 材料管理

材料管理について「付表－1」に定める種類、品質、検査方法、試験方法、検査結果の合否判定基準及び保管方法を文書化して規定し、運営していること。

2. 3 工程管理

工程管理について、「付表－2」に定める管理項目及び管理方法、品質特性及び検査方法並びに作業手順、検査結果の合否判定基準を文書化して規定し、運営していること。

2. 4 製造設備管理

製造設備管理について、「付表－3」に定める主要な製造設備（型枠などの附属製造設備を含む）を保有し、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）を文書化して規定し、運営していること。

2. 5 検査設備管理

検査設備管理について、「付表－4」に定める主要な検査設備を保有し、管理方法（点検箇所、点検項目、点検周期、点検方法、判断基準、点検後の処理、設備台帳など）を文書化して規定し、運営していること。

2. 6 製品管理

製品管理については、製造する製品に応じ、製品の品質及び検査方法を文書化して規定し、その管理は「付表－5」に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施しなければならない。

2. 7 環境管理

環境管理については、関係法令を遵守し、地域住民の生活環境及び河川、水田等の環境を保全するため、工場で発生する公害の防止に関して文書化して規定する。その管理は「付表－6」に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施しなければならない。

付表ー 1 材料管理

参考基準：JIS Q 1012

北陸土木コンクリート製品技術協会 製造品質検査関係規定集

秋田県溶融スラグ使用基準

秋田県フライアッシュ混合プレキャストコンクリート製品使用基準、運用事項

下表に掲げる原材料について、その品質、受入検査方法及び保管方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表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。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
セメント	次に示す規格に適合するもの、又は品質がこれらと同等以上のもの。 1)JIS R 5210 ポルトランドセメント 2)JIS R 5211 高炉セメント 3)JIS R 5212 シリカセメント 4)JIS R 5213 フライアッシュセメント 5)JIS R 5214 エコセメント	品質については、セメント製造業者が発行する試験成績表によって、1 回以上/月、品質を確認する。	セメントは倉庫又はセメントサイロは十分な防湿対策をとっていること。 また、袋詰めセメントは、地上 30cm 以上の床又はパレットなどの上に置き、先入れ・先出しができること。 なお、1 年以上使用していない場合は、使用再開時に品質確認を行う事とする。
骨材	a) 次に示す規格に適合するもの、又は品質が同等以上のもの。 1) JIS A 5005 コンクリート用砕石及び砕砂 2) JIS A 5308 付属書 A (天然骨材) なお、上記骨材のうち粒度調整を目的として使用する場合には、その粒度については自社で具体的に規定する。 b) JIS マーク品以外の砕石及び砕砂、砂利及び砂を使用している場合は、次の項目について品質を規定していること。 1) 種類及び外観(石質、粒形、異物など) 2) 品質 ①粒度、粗粒率 ②隣接するふるいに留まる量 ③絶乾密度、吸水率 ④粒形判定実績率 ⑤微粒分量 ⑥粘土塊量 ⑦有機不純物 ⑧安定性 ⑨すりへり減量 ⑩塩化物量 ⑪アルカリシリカ反応性	a) JIS マーク品の骨材を購入している場合は、JIS マーク、種類及び外観については入荷の都度、確認していること。また、品質については、1 回以上/月、骨材製造業者の試験成績表によって確認していること。 b) JIS マーク品以外の骨材は、左記の品質について次のとおり検査していること。また、産地の変更があった場合又は品質の変動を認めた場合は、検査を行っていること。 なお、これらの検査は、第三者試験機関に依頼した試験成績表によって品質を確認してもよい。 1) 入荷の都度 2) ①1 回以上/月 ②1 回以上/月 (砕砂に適用) ③1 回以上/月 ④1 回以上/月 (砕石及び砕砂に適用) ⑤1 回以上/月 (微粒分量の多い砂は 1 回以上/週) ⑥1 回以上/月 (砂利及び砂に適用) ⑦1 回以上/12 か月 (砂に適用) ⑧1 回以上/12 か月 ⑨1 回以上/12 か月 (砕石及び砂利に適用) ⑩1 回以上/12 か月 (砂に適用、塩化物量の多い砂は 1 回以上/週) ⑪1 回以上/6 か月 (安全と認められる骨材を使用する場合に適用)	1) 種類別、サイズ別に仕切りを設けて異物の混入がないように管理する。 2) 細骨材置場には、上屋を設けるか常設の覆いを掛けられていること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
骨材	c) コンクリート用溶融スラグ骨材は、秋田県溶融スラグ使用基準に規定する品質に適合するものとする。	c) コンクリート用溶融スラグ骨材は、秋田県溶融スラグ使用基準により、受入検査を行っていること。 注1) 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、その品質を確認する。 注2) 購入契約以後は、上記 b) 又は c) によって品質を確認する。	
水	水質（油、酸、塩類、有機不純物、懸濁物など品質に悪影響を及ぼす物質の含有量） JIS A 5308 の附属書 C に適合するものとする。	1 年以上／年、水質を確認していること。ただし、上水道水は除く。 なお、この試験は、第三者試験機関に依頼してもよい。	
混和材料	a) 次の規格に適合するもの、又はこれと同等以上のもの。 1) JIS A 6201 コンクリート用フライアッシュ ※秋田県フライアッシュ混合プレキャストコンクリート製品に用いるフライアッシュは、Ⅱ種規格とする。 2) JIS A 6202 コンクリート用膨張材 3) JIS A 6204 コンクリート用化学混和剤 4) JIS A 6205 鉄筋コンクリート用防せい剤 5) JIS A 6206 コンクリート用高炉スラグ微粉末 6) JIS A 6207 コンクリート用シリカフューム b) その他の混和材料（混和材及び混和剤で石灰石微粉末、炭酸カルシウムなどを含む）を使用する場合には、コンクリート及び鋼材に有害な影響を及ぼすものでないものとする。 なお、塩化物量及び全アルカリ量を規定する。	a), b) 1) 銘柄及び種類は入荷の都度、確認する。 2) 品質は、1 回以上／月又は入荷の都度、製造業者の試験成績表によって品質を確認していること。 ただし、JIS A 6202 に適合する膨張材については、1 回以上／3 か月、JIS A 6204 に適合する化学混和剤については、1 回以上／6 か月の頻度で製造業者の試験成績表によって品質を確認していること。	変質、汚染などによって、コンクリートに悪影響を与えないように保管していること。
鋼材（鉄筋及び PC 鋼材）	次の規定に適合するもの。 a) 鉄筋 1) JIS G 3101 一般構造用圧延鋼材 2) JIS G 3112 鉄筋コンクリート用棒鋼 3) JIS G 3117 鉄筋コンクリート用再生棒鋼 4) JIS G 3506 硬鋼線材 5) JIS G 3521 硬鋼線 6) JIS G 3532 普通鉄線又はコンクリート鉄線 7) JIS G 3551 溶接金網及び鉄筋格子 b) PC 鋼材 1) JIS G 3109 PC 鋼棒 2) JIS G 3137 細径異形 PC 鋼棒 3) JIS G 3536 PC 鋼棒及び PC 鋼より線 4) JIS G 3538 PC 硬鋼線	1) JIS マーク品を購入している場合は、入荷の都度、JIS マークを確認する。 2) JIS マーク品以外のものについては、1 回以上／月又は入荷の都度、自工場での検査、鋼材製造工場の試験成績表又は第三者試験機関の試験成績表によって品質を確認していること。	種類、寸法別に倉庫内に保管し、直接地上に置かないような処理が講じられていること。

原材料名	原材料の品質	受入検査方法	保管方法
組み立てた鉄筋の場合 (含む半組立鉄筋)	a) 形状、寸法（線径、鉄筋の間隔など）、鉄筋の本数、堅固さ b) 「鋼材」で規定する品質の使用材料	a) 形状、寸法などは、入荷の都度、仕様書（例えば、配筋設計図又は配筋設計図書に基づく限度見本）によって組み立てられているかを検査していること。 b) 使用材料は、1 回以上／月又は入荷の都度、製造工場の試験成績表で確認していること。	種類、寸法別に倉庫内に保管し、直接地上に置かないような処理が講じられていること。 倉庫内に置けない場合は、覆いをするなど、製品に悪影響を与えないよう適切な処理が講じられていること。
その他の材料 a)内張り材 b)接着剤 c)シール材 d)着色材料 e)石材 f)スペーサ g)つりあげ具、接合具、足掛け金物等 h)安全標識(反射板など)	種類、品質、形状、寸法及び材料 a) 耐久性 b) 接着性 c) 水密性、耐久性、水道用ゴムを使用する場合には、JIS K 6353 に規定するもの又はこれと同等以上の品質のものとする。 d)～h) 製品の品質に有害な影響を及ぼさない品質のものとする。	1) JIS マーク品を購入している場合は、入荷の都度、JIS マークを確認していること。 2) JIS マーク品以外のものについては、種類及び形状は、入荷の都度確認する。品質、寸法及び材料は、1 回以上／月又は入荷の都度、自工場での検査又は製造工場の試験成績表によって確認していること。	種類、寸法別に倉庫内に保管し、直接地上に置かないような処理が講じられていること。
備考 該当工場が製造する製品の種類、製造方法などに応じて、表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していること。			

付表－２ 工程管理

参考基準：JIS Q 1012

北陸土木コンクリート製品技術協会 製造品質検査関係規定集

秋田県溶融スラグ使用基準

秋田県フライアッシュ混合プレキャストコンクリート製品使用基準、運用事項

下表に掲げる製造工程について、各工程で要求する管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法	備考
「共通事項」	1) 次に規定する管理項目及び品質特性について記録をとっていること。 2) 検査方式、不良品（不合格ロット）の措置などを定め、実施していること。			
鉄筋の加工組立 ⁽¹⁾	a) 鉄筋の組立 1) 鉄筋の径、長さ、本数及び間隔 2) 折曲げ形状、寸法及び堅固さ 3) 溶接条件又は結束方法 4) スペーサの取付位置（使用している場合） b) 溶接金網及び鉄筋格子 ⁽²⁾ の製作 1) 寸法及び堅固さ 2) 溶接条件 3) スペーサの取付位置（使用している場合）	a),b) 組み立てた鉄筋及び金網の形状、寸法及び堅固さ	a) 組み立てた鉄筋の形状及び寸法 3) 溶接の限度を具体的に（限度見本など）規定していること。 b) 製作した金網及び鉄筋格子の形状及び寸法	⁽¹⁾ 鉄筋（含む半組立鉄筋）の加工は、鉄筋の長さ及び間隔の許容誤差範囲を定め、配筋設計図どおりに行っていること。 なお、組立鉄筋を購入している場合には、この工程はスペーサの取付けだけである。 ⁽²⁾ 異形鉄筋と同等の性能を要求する場合には、JIS G 3551 による。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法	備考
PC鋼材配置及び緊張	位置、本数及び緊張力		緊張力及び伸び量	
型枠組立 a) 型枠清掃 b) 離型剤塗布 ⁽³⁾ c) 組み立てた鉄筋の配置 ⁽⁴⁾ 及び附属金物の位置 d) 型枠の組立 ⁽⁵⁾	a) 清掃方法 b) 塗布方法 c) 組み立てた鉄筋の配置及び附属金物の位置 d) 組立の精度	a) コンクリート付着の有無 b) 塗布状態		(3) 離型剤塗布にスプレーを使用する場合には、型枠組立後に鉄筋上から離型剤を散布してはならない。 (4) 組み立てた鉄筋は、実用上支障のあるねじれがないように、かつ、必要なかぶりを確保できるように配置しなければならない。 (5) 継目の隙間の有無を確認する。
コンクリートの製造 a) 示方配合 b) 現場配合 ⁽⁷⁾ c) 材料計量 ⁽⁸⁾ d) 練混ぜ ⁽⁹⁾	a) 示方配合表 ⁽⁶⁾ 、示方配合の変更条件及び時期 b) 骨材の粒度及び表面水率（又は吸水率）、AE剤添加量（フライアッシュ入り配合のみ） c) 計量方法及び計量精度（動荷重） d) 練混ぜ量、材料投入順序及び練混ぜ時間	d) スランブ、VC値等、スランブフロー、空気量、圧縮強度、塩化物イオン量	a) 示方配合表 b) 骨材の粒度及び表面水率（又は吸水率）、フライアッシュの品質確認（フライアッシュ入り配合のみ）	(6) 示方配合の決定方法及び示方配合を決めている。また、配合の表し方はコンクリート標準示方書による。 なお、JIS A 5308 の附属書 B に示すアルカリシリカ反応抑制対策をとっている。 (7) 骨材の粒度（過大・過小粒）は1回以上/週、細骨材の表面水率（又は吸水率）は1回以上/日測定し、現場配合修正を行っていること。フライアッシュは入荷の都度品質変動の確認を行い、現場配合修正を行っている事。 (8) 材料は質量計量とする。ただし、水及び液状の混和剤は、容積で計量してもよい。袋詰めされた材料で、受入れ時に質量の確認を行っている場合には、袋の数で配合してもよいが、単数部分については計量する。 また、計量精度（動荷重）は、1回計量分量に対して、次のとおりとする。 ①セメント±1% ②骨材±3% 水±1% ⑤混和材±2%（ただし、コンクリート用高炉スラグ微粉末は、±1%）⑥混和剤±3% (9) 品質特性の各項目については、該当する項目について試験を行う。 a) スランブ（通常コンクリート及び流動化コンクリートの場合）は、配合の種類別ごとに1回以上/日確認する。 b) VC値等（硬練りコンクリートの場合）配合の種類別ごとに1回以上/日確認する。 c) スランブフロー（高流動コンクリートの場合）は、配合の種類別ごとに1回以上/日確認する。 d) 空気量は、AEコンクリートの場合に適用し、配合の種類別ごとに適切な方法によって、型枠投入時に、1回以上/日確認する。 e) 圧縮強度は、配合の種類別ごとに1日製造分を1ロットとし、供試体によって確認する。この場合、原則として製品と同一養生した供試体を用いる。 f) RC、PC及びURC製品の塩化物イオン（C1-）量は、次の頻度で確認する。このときの試料は、塩化物イオン（C1-）量が最も多くなるコンクリート配合のものとする。 1) 塩化物量の多い砂を使用する場合 1回以上/週 2) 1)以外の砂を使用する場合 1回以上/月

工程名	管理項目		管理方法及び検査方法	
アルカリ骨材反応抑制対策	国土交通省通達(平成14年7月31日付)アルカリ骨材反応抑制対策(土木・建築共通)及びアルカリ骨材反応抑制対策(土木構造物)実施要領による。 【実施要領(抜粋)】 1. 現場における対処の方法 c. コンクリート工場製品を使用する場合プレキャスト製品を使用する場合、製造業者に2.1～2.3のうち、どの対策によっているのかを報告させ、適しているものを使用する。 2. 検査・確認の方法 2.1 コンクリート中のアルカリ総量の抑制 2.2 抑制効果のある混合セメントの使用 2.3 安全と認められる骨材の使用		(検査・確認の方法) 2.1 セメント試験成績表に示されたセメントの全アルカリ量の最大値のうち、「直近6ヶ月の最大値(Na_2O 換算値%) $\div 100 \times$ 単位セメント量(配合表に示された値 kg/m^3) $+ 0.53 \times$ (骨材中の $\text{NaCl}\%$) $\div 100 \times$ (当該単位骨材量 kg/m^3) $+ 混和剤中のアルカリ量 \text{kg}/\text{m}^3」が 3.0\text{kg}/\text{m}^3 以下であることを計算で確かめる。防錆剤等使用量の多い混和剤を用いる場合には、上式を用いて計算すればよい。 なお、AE剤、AE減水剤等のように、使用量の少ない混和剤を用いる場合には、簡易的にセメントのアルカリ量だけを考慮して、「セメントのアルカリ量\times単位セメント量」が 2.5\text{kg}/\text{m}^3 以下であることを確かめればよい。 2.2 高炉セメントB種(スラグ混合比40%以上)又はC種、もしくはフライアッシュセメントB種(フライアッシュ混合比15%以上)又はC種であることを試験成績表で確認する。 また、混和材をポルトランドセメントに混入して対策をする場合には、試験等によって抑制効果を確認する。 2.3 JIS A 1145 骨材のアルカリシリカ反応性試験方法(化学法)による骨材試験は、工事開始前、工事中1回/6ヶ月、かつ産地変更時に信頼できる試験機関で行い、試験に用いる骨材の採取には請負者が立会うことを原則とする。また、JIS A 1146 骨材のアルカリシリカ反応性試験方法(モルタルバー法)による骨材試験の結果を用いる場合には、試験成績表により確認するとともに、信頼できる試験機関において JIS A 1804 コンクリート生産工程管理用試験方法—骨材のアルカリシリカ反応性試験方法(迅速法)で骨材が無害であることを確認する。この場合、試験に用いる骨材の採取には請負者が立会うことを原則とする。なお、2次製品で既に製造されたものについては、請負者が立会い、製品に使用された骨材を採取し、試験を行って確認するものとする。フェロニッケルスラグ骨材、銅スラグ骨材等の人工骨材及び石灰石については、試験成績表による確認を行えばよい。信頼できる試験機関とは、公的機関またはこれに準ずる機関(大学、都道府県の試験機関、公益法人である民間試験機関、その他信頼に値する民間試験機関、人工骨材については製造工場の試験成績表でよい。) $	
工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法	備考
打込み ⁽¹⁰⁾	練置き許容時間			⁽¹⁰⁾ 練混ぜから打込みまでの練置き許容時間を季節に対応して規定していること。
締固め ⁽¹¹⁾ a) 振動締固め b) 遠心力締固め c) その他の締固めの場合	a) 振動時間、振動数及び振幅 b) 回転数、回転時間 c) 具体的に規定する			⁽¹¹⁾ 締固めは、各製品ごとに振動機の種類、作動時間などを定めておく。振動機と同等以上の効果が得られる方法で行っている場合にもこれらに準じて規定する。
脱型までの養生	a) 蒸気養生の場合 1) 前置き時間 2) 温度こう配 3) 最高温度及び保持時間 b) その他の場合 養生方法及び養生期間		a) 蒸気養生の場合 1) 前置き時間 2) 温度こう配 3) 最高温度及び保持時間 b) その他の場合 養生方法及び養生期間	
脱型 ⁽¹²⁾	脱型時期及び方法			⁽¹²⁾ 脱型は、製品に有害な衝撃などを与えない方法でなければならない。
プレストレスの導入 ⁽¹³⁾	プレストレスの導入方法及び時期		プレストレス導入時の圧縮強度	⁽¹³⁾ プレストレスの導入方法は、製品の断面に対してできるだけ均等に、かつ、徐々に行われていること。また、導入時期は、供試体による圧縮強度が所定の強度に達したことを確認した後に行われていること。

工程名	管理項目	品質特性	管理方法及び検査方法	備考
表示 ⁽¹⁴⁾	表示時期、場所、方法及び事項			⁽¹⁴⁾ 表示は、脱型後の検査の後に行ってもよいが、出荷までに不合格となった場合には、確実に消印していること。また、製造工場、種類、呼び名及び製造年月日等、表示事項、表示場所及び表示方法などが明確に規定されていること。
出荷までの養生	養生方法、養生時期及び期間			
製品保管 ⁽¹⁵⁾	取扱い方法及び整理方法		製品を適切な方法で保管するための製品保管方法について具体的に規定していること。また、製品保管場所は、種類別及び良品・不良品別に整理していること。	
出荷 ⁽¹⁵⁾	取扱い方法及び出荷時期		出荷検査の記録	⁽¹⁵⁾ 出荷は、次のとおり行っていること。 1) 出荷は、所定の強度に達し、製品検査に合格した製品から行う。 2) 保管中に発生した不良品は、出荷検査によって取り除かれるようにする。 3) 出荷時の取扱いは、製品に害を与えない方法でなければならない。

付表－３ 製造設備管理

参考基準：JIS Q 1012

北陸土木コンクリート製品技術協会 製造品質検査関係規定集

下表に掲げる主要な製造設備（型枠などの附属製造設備を含む。）を保有し、さら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、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設備名	管理方法
製造設備 a) 型枠 b) 材料計量装置 c) ミキサ d) 鉄筋の加工組立設備 e) 緊張設備 f) 打込み設備 g) 成形機 h) 養生設備 i) 製品運搬設備 j) 製品置場	製造設備は、品質を確保するのに必要な性能をもったものとする。 a) 型枠は、所定の形状及び寸法を有し、振動及び圧縮に耐えるものであること。 b) セメント、骨材、水及び混和材料の計量装置は、1 バッチ分の材料を所定の精度で容易に計量できるものであること。 材料計量装置は、分銅あるいは電気式検定器などによって、1 回以上/12 ヶ月の頻度で各計量器の静荷重試験を行っていること。 c) 1 回以上/12 ヶ月、JIS A 1119 に基づく練混ぜ性能試験を行っていること。
当該工場が製造する製品の種類、製造方法、製造工程などに応じて、表中の製造設備のうち必要とするものについて保有していること。	

付表－４ 検査設備管理

参考基準：JIS Q 1012

北陸土木コンクリート製品技術協会 製造品質検査関係規定集

下表に掲げる検査設備を保有し、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・判断基準・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、その内容は下表に掲げる内容を満足し、かつ、これに基づいて適切に実施していること。

設備名	管理方法
検査設備	検査設備は、品質を試験・検査できる設備であること。なお、次の検査設備は、次の事項も満足できるものとする。
a) 骨材試験用器具	a) 骨材の粒度、絶乾密度、吸水率、単位容積質量及び表面水率の試験用器具は、コンクリートを購入している場合を除き、必ず保有していること。
b) コンクリート試験用器具・機械	1) 供試体圧縮試験機は、JIS B 7721 に適合するもので、必要な容量及び精度があること。 3) 供試体コア採取装置を保有している場合は、1 社複数工場で共有してもよい。ただし、コア供試体のキャッピング装置又は供試体研磨機を保有していること。 5) 塩化物イオン濃度測定器具は、1 回以上／12 ヶ月精度を確認していること。また、カンタブの場合は、有効期限内で使用していること。
1) 供試体圧縮試験機	
2) 供試体成形器具	
3) 供試体コア採取装置	
4) 空気量測定器具	
5) 塩化物イオン濃度試験器具	
6) 秤器具	
7) スランプ測定器具	
8) スランプフロー試験器具（高流動コンクリートに適用）	
9) 供試体養生設備	
c) 製品の性能試験設備	1),2) 曲げ試験設備及び圧縮試験設備、内圧試験設備は、1 回以上／12 ヶ月精度を確認していること。
1) 曲げ試験設備	
2) 圧縮試験設備	
3) 内圧試験設備	
4) 寸法測定器具	
当該工場が製造する製品の種類、製造方法、製造工程又は試験の外部への依頼などに応じて、表中の試験設備のうち必要とするものについて保有していること。	

付表－５ 製品管理

参考基準：JIS Q 1012

北陸土木コンクリート製品技術協会 製造品質検査関係規定集

秋田県フライアッシュ混合プレキャストコンクリート製品使用基準、運用事項

製造する製品の種類に応じて、品質、製品検査方法を社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に基づいて適切に実施していること。

製品の品質	製品検査方法
1. 種類	左記の品質を確保するために、製品ごとに必要な検査方法を社内規格で具体的に規定していること。また、外観、性能、寸法及び配筋検査のサンプリングの大きさについても、社内規格で具体的に規定していること。
2. 品質	
a) 外観	
b) 性能	
1) 圧縮強度	
2) 曲げ耐力	a) 外観は、社内規格に準じて規定するとともに、限度見本などによって、品質の判定が具体的に把握できるようにしていること。 b) 性能は、該当工場の社内規格に準じて、試験方法、圧縮強度及び曲げ耐力に相当する荷重を規定し、適切に実施していること。
c) 形状、寸法及び寸法の許容差	

製品の品質	製品検査方法
d) 配筋及び配筋の許容差	d) 配筋の測定は、鉄筋径、本数及び最小かぶりについて行うものとし、次のいずれかの方法によって適切に実施していること。 1) 非破壊試験による測定 2) 破壊試料による測定 3) 打設前配筋による測定
e) 表示	e) 表示は、表示内容、表示方法等を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していること。
f) 環境安全性	f) フライアッシュコンクリートの環境安全性を確認するため、「秋田県フライアッシュ混合プレキャストコンクリート製品使用基準」に則り、有害物質の溶出及び含有量試験を行っていること。
製品の検査は、最終検査又は工程検査（中間検査）のいずれかで実施してもよい。	

付表－6 環境管理

関係法令を遵守し、地域住民の生活環境及び河川、水田等の環境を保全するため、工場で発生する公害の防止に関して社内規格で具体的に規定し、その内容は下表に基づいて適切に実施していること。

管理項目	管理方法
1. 排水 2. ばい煙 3. 騒音 4. 産業廃棄物	左記管理項目に関して必要な管理基準、計量・測定頻度、対処方法等を社内規格で具体的に規定していること。 4. 収集運搬及び処分を行う委託業者の選定基準を規定すること。また、これら委託業者と契約を結び、委託業者で業務上必要となる許可証や認定証を含め、有効期限の範囲内で処理を行うこと。

- （附則）
- (1) 本基準は平成 24 年 8 月 1 日から施行する。
 - (2) 本基準を一部改訂し、平成 24 年 10 月 1 日から施行する。
 - (3) 本基準を一部改訂し、平成 25 年 6 月 1 日から施行する。
 - (4) 本基準を一部改訂し、平成 26 年 5 月 1 日から施行する。
 - (5) 本基準を一部改訂し、平成 27 年 5 月 1 日から施行する。
 - (6) 本基準を一部改訂し、平成 28 年 5 月 1 日から施行する。
 - (7) 本基準を一部改訂し、平成 29 年 5 月 1 日から施行する。
 - (8) 本基準を一部改訂し、平成 30 年 5 月 1 日から施行する。
 - (9) 本基準を一部改訂し、令和 1 年 6 月 1 日から施行する。
 - (10) 本基準を一部改訂し、令和 2 年 9 月 1 日から施行する。

製造品質審査実施要領

1. 目的

この要領は、製造品質管理基準に基づき、製品審査に必要な手順を定めたものである。

2. 申請および審査

- (1) 申請は「要領様式－1」によるものとする。
- (2) 審査の実施にあたっては、「審査調書（要領様式－2 参照）」によってあらかじめ申請者に通知するものとする。
- (3) 審査項目は「管理体制」「材料管理」「工程管理」「製造設備管理」「検査設備管理」「製品管理」「製品検査」「環境管理」の8項目とする。
審査報告は、「要領様式－2～要領様式－11」によるものとする。
- (4) JIS 認証（URC、RC、プレストレスト）を受けている工場の場合は、JIS 認証書の写しを添付する。

3. 管理体制に関する審査

管理体制については、下記内容の審査を行う。

- (1) 社内標準化の推進・周知に関する事項を確認する。
- (2) 社内規格の整備状況を確認する。
組織図、職務権限の規定及び規格委員会が適切に運営されていて、定期的に見直されているかを確認する。
- (3) 品質管理責任者の資格並びに常駐しているか確認する。また、製造管理責任者、試験管理責任者など各責任者を定めて実施しているかを確認する。
- (4) 品質管理責任者等は、製品等の品質を把握し、適切な管理をしているかを確認する。
- (5) 試験技術者^{*1}及びコンクリート専門技術者^{*2}の資格並びに常駐しているかを確認し、試験管理体制が十分であることを確認する。
^{*1}試験技術者は、JIS Q 17025 の該当する要求事項を満足し、技量の実証に基づいて資格が付与されていること。
^{*2}コンクリート専門技術者は、コンクリート技士、コンクリート主任技士を基本とし、より上級の資格（技術士、1級土木施工管理技士、コンクリート診断士等）は同等以上として取り扱う。
- (6) 品質記録などが整理・管理されているか確認する。また、品質記録保存期間も確認する。
- (7) 社員教育に関する規定があるか確認する。
- (8) 不適合製品及び苦情処理の手順が規定されているか確認する。

4. 材料管理審査

- (1) 材料毎に種類、品質が明確になっているか確認する。
- (2) 材料管理の実施状況の記録を確認する。

5. 工程管理審査

- (1) 工程毎に管理項目、方法等が明確になっているか確認する。
- (2) 工程管理の実施状況の記録を確認する。

6. 製造設備管理審査
 - (1) 管理体制及び設備能力を確認する。
 - (2) 製造設備の管理状況の記録を確認する。
7. 検査設備管理審査
 - (1) 品質管理に必要な機器等の保有と管理状況を確認する。
 - (2) 検査設備の検定状況の記録を確認する。
8. 製品管理審査
 - (1) 製品管理が付表－5 製品検査に基づいて規定されているかを確認する。
 - (2) 製品管理の実施状況の記録を確認する。
9. 環境管理審査
 - (1) 各種管理規定が明確になっているか確認する。
 - (2) 環境管理の実施状況の記録を確認する。
10. 製品検査審査
 - (1) 審査日に行う実施検査は、製品検査及びフレッシュコンクリート検査とする。
 - (2) 検査を行う製品の種類は、社内規格で定めた製品の種類から代表製品を選定し検査する。
 - (3) 外観検査並びに形状・寸法検査は、製品種類毎に任意に抜き取り検査する（寸法測定は、片小口を基本とする）。なお、製品検査に関しては社内規格に規定された方法で行う事とする。
 - (4) 性能検査は、申請された製品種類毎に任意に抜き取り検査する。
 - (5) 性能検査（圧縮強度・曲げ耐力）の合否判定は下記による。
 - ①鉄筋コンクリート製品は、規定荷重においてひび割れ（幅 0.05mm 以上）が発生しない状態を合格とする。
 - ②無筋コンクリート製品並びにプレストレストコンクリート製品は、規定荷重においてひび割れが発生しない状態を合格とする。
 - ③圧縮強度にて確認を行う場合は、設計基準強度以上である状態を合格とする。
 - (6) フレッシュコンクリート検査は、申請されたコンクリート配合について検査を行う。
 - (7) フレッシュコンクリート検査項目は、スランプ、空気量、塩化物量、圧縮強度とし、各社の管理基準により合否判定を行う。
11. 判定基準
 - (1) 審査員判定
 - ①材料管理、工程管理、製造設備管理、検査設備管理、製品管理の審査結果は、次の3段階で判定するものとする。
 - a：良い（減点 0 点）・・・「製造品質管理基準」を満足しており、適切に管理が行われている場合。
 - b：一部不備（減点－2 点）・・・製造品質管理に一部不備が見られる場合。
 - c：不備（減点－5 点）・・・このまま放置すれば、製品品質への悪影響が懸念される場合。
 - ②管理体制、環境管理の審査結果は、次の3段階で判定するものとする。
 - a：良い（減点 0 点）・・・「製造品質管理基準」を満足しており、適切に管理が行われている場合。
 - b：一部不備（減点－4 点）・・・製造品質管理に一部不備が見られる場合。
 - c：不備（減点－10 点）・・・このまま放置すれば、製品品質への悪影響が大きく懸念される場合。
 - ③製品検査（実地検査を含む）の審査結果は、次の2段階で判定するものとする。
 - a：良い（減点 0 点）・・・実測値が管理基準内にある場合。
 - c：不備（減点－21 点）・・・実測値が管理基準を外れている場合。
 - (2) 審査による判定
 - ①減点項目がある場合・・・後日、書面にて改善報告書を提出させ、改善状況を審査委員会で確認する。

減点が 21 点以上の場合・・・再審査を行うことができる。再審査を行う場合は、「要領様式－12」に必要事項を記入して、再審査を申請することができる。

②製品検査で管理規定を外れた場合は、別紙工場審査時の製品検査における再検査手順に則り、合否を判定する。ただし、再検査の結果不合格となった場合や当日再検査を実施できない場合は、「要領様式－12」に必要事項を記入して、再審査を申請することができる。

③フレッシュコンクリート検査で管理規定を外れた場合は、別紙工場審査時のフレッシュコンクリート検査における再検査手順に則り、合否を判定する。ただし、再検査の結果不合格となった場合や当日再検査を実施できない場合は、「要領様式－12」に必要事項を記入して再審査を申請することができる。

1 2. 検査結果の報告

(1) 審査調書(要領様式－2)、審査記録(要領様式－11)は、工場審査終了後に正・副審査員がコピーを持ち帰る。

(2) 受審工場は、審査調書(要領様式－2～11)、製品及びフレッシュコンクリート検査記録、立会状況写真について、原本1部を速やかに事務局へ提出する(控え1部コピーを工場で保管しておく)。

(3) 受審工場は、指摘事項や要望事項に対して報告が必要となる場合は、審査委員会開催の1週間前までに協会事務局(協会技術委員長宛)へ提出する。

(4) 工場審査実施時、その場で判断し難い項目は審査委員会に持ち帰り審議する。

1 3. 審査委員会総合判定

審査の結果、96 点以上(減点合計が-4 点以下)の場合を「管理良好」と判定する。

1 4. その他

「製造品質管理基準」に規定のないものについては、品質や安全性等を担保できる試験管理の実態を審査確認し、審査委員会の審議によって合否を判定する。

(附則) (1) 本基準は平成 24 年 8 月 1 日から施行する。

(2) 本基準を一部改訂し、平成 24 年 10 月 1 日から施行する。

(3) 本基準を一部改訂し、平成 25 年 6 月 1 日から施行する。

(4) 本基準を一部改訂し、平成 27 年 5 月 1 日から施行する。

(5) 本基準を一部改訂し、平成 28 年 5 月 1 日から施行する。

(6) 本基準を一部改訂し、平成 29 年 5 月 1 日から施行する。

(7) 本基準を一部改訂し、平成 30 年 5 月 1 日から施行する。

(8) 本基準を一部改訂し、令和 1 年 6 月 1 日から施行する。

(9) 本基準を一部改訂し、令和 2 年 9 月 1 日から施行する。

(10) 本基準を一部改訂し、令和 6 年 2 月 1 日から施行する。

[要領様式－1]

令和〇年〇月〇日

審 査 申 請 書

秋田県コンクリート製品協会

会長 ○ ○ ○ ○ ○

〇〇〇〇〇〇〇〇工業株式会社

代表取締役 ○ ○ ○ ○

下記のとおり、製造品質審査を申請いたします。

工 場 名	
工 場 所 在 地	〒
TEL 及 び FAX	TEL FAX
工 場 長 名	
JIS 認 証 の 種 類	
申 請 審 査 製 品 名	

注 1. J I S 認証工場は、認証書の写しを添付する。

審査調書

審査会社及び工場名			
工場側立会者(代表者のみ)	印		
審査年月日	令和	年	月 日
品質管理責任者氏名		役 職	
選任該当要件			
品質管理責任者代行氏名		役 職	
選任該当要件			
工場側立会者(工場技術者) (保有資格)			
役職名:	氏名:	コンクリート	登録番号:
役職名:	氏名:	コンクリート	登録番号:
役職名:	氏名:	コンクリート	登録番号:
役職名:	氏名:	コンクリート	登録番号:
役職名:	氏名:	コンクリート	登録番号:
他、工場内資格保有者			
保有資格名:	名	保有資格名:	名
保有資格名:	名	保有資格名:	名
保有資格名:	名	保有資格名:	名
日本工業規格適合性認証番号		取得年月日	年 月 日
認証機関名			
認証の名称及び区分	製品の種類	製 品	
プレキャスト無筋 コンクリート製品 I 類 JIS A 5371			
プレキャスト鉄筋 コンクリート製品 I 類 JIS A 5372			
秋田県認定	溶融スラグ入Pca製品	認定番号	
リサイクル製品	フライアッシュ混合Pca製品	認定番号	
(上記の認定リサイクル製品は代表的な品名と認定番号を記入し、記載しきれない場合は別途添付とする。)			
その他認証・認定製品(記載しきれない場合は別途添付とする。)			
審査実施者氏名	正:	印	副: 印
照査委員氏名		印	印
		印	印

No.	審査項目	社内規格の検査		記録の検査		現場 確認
		社内規格の確認	判定	記録の確認	判定	
1	管理体制 (総括項目)	社内標準化の推進	社内標準化の推進に関する規定があるか	社内規格の改廃など記録があるか		—
				社内規格の改廃についての周知記録があるか		—
			社内基準化を推進する組織について規定されているか	組織についての全体への周知記録があるか		—
			職務・権限について規定されているか	職務・権限についての全体への周知記録があるか		—
			品質管理責任者に関する規定はあるか	必要資格があるか		—
			試験技術者※ ¹ に関する規定はあるか	必要資格があるか		—
			製品毎に規格が規定されているか	規格内容についての周知記録があるか		—
			不適合製品(不合格品、不良品等)に関する規定はあるか	処置記録があるか		—
		教育訓練	社員の教育訓練に関する規定はあるか	実施計画とその実績に対する記録があるか		—
				訓練を受けた復命記録があるか		—
		苦情処理	苦情処理に関する規定はあるか	苦情処理の記録があるか		—
				実際の処理方法が系統化されたものになっているか		—
			苦情処理に対する系統、組織は規定されているか	再発防止策が検討されているか		—
				苦情についての周知記録があるか		—
		コンクリート専門技術者※ ² の有無	—	※ ³ 資格証及び常駐の確認		—
				※ ⁴ コンクリート主任技士の有無		—

※¹試験技術者は、JIS Q 17025の該当する要求事項を満足し、技量の実証に基づいて資格が付与されていること。

※²コンクリート専門技術者は、コンクリート技士、コンクリート主任技士を基本とし、より上級な資格(技術士、1級土木施工管理技士、コンクリート診断士等)は同等以上として取り扱う。

※³コンクリート専門技術者が常駐していればa判定、不在の場合はb判定とする。

※⁴コンクリート主任技士が常駐していれば○、不在の場合は×と記載。当面の間は評価結果へ反映させない。

[要領様式－4]

No.	審査項目		社内規格の検査		記録の検査		現場 確認
			社内規格の確認	判定	記録の確認	判定	
2	材料管理	1.セメント	セメントの品質が規定されているか		セメントメーカーの試験成績表があるか		-
			受け入れ検査方法が規定されているか		受け入れ検査記録があるか		-
		2.混和材料	混和材	混和材の品質が規定されているか	混和材メーカーの試験成績表があるか		-
				受け入れ検査方法が規定されているか	受け入れ検査記録があるか		-
			混和剤	混和剤の品質が規定されているか	混和剤メーカーの試験成績表があるか		-
				受け入れ検査方法が規定されているか	受け入れ検査記録があるか		-
		3.水【上水道は除く】 【外注可】※公印があること	水質が規定されているか		水質検査記録があるか		-
			水質検査方法が規定されているか				-
		4.鉄筋及び組み立てた鉄筋 (含む半組立鉄筋)	鉄筋の品質が規定されているか		鉄筋メーカーの試験成績表があるか		-
			受け入れ検査方法が規定されているか		受け入れ検査記録があるか		-
		5.スペーサ	スペーサの品質が規定されているか		スペーサメーカーの試験成績表があるか		-
			受け入れ検査方法が規定されているか		検査記録があるか		-
		6.骨材	骨材の品質が規定されているか		—	-	-
			受け入れ検査方法が規定されているか		検査記録があるか		-
		7.骨材の密度、吸水率	社内規格値が規定されているか	検査方法が規定されているか	骨材見本があるか	-	-
							-
		8.骨材のふるい分け	社内規格値が規定されているか		検査記録があるか		-
			検査方法が規定されているか				-
		9.骨材の微粒分量試験	社内規格値が規定されているか		"		-
			検査方法が規定されているか				-
		10.骨材の粘土塊量	社内規格値が規定されているか		"		-
			検査方法が規定されているか				-
		11.砂石及び砕砂の粒形判定実績率	社内規格値が規定されているか		"		-
			検査方法が規定されているか				-
		12.細骨材の有機不純物 【外注可】※公印があること	社内規格値が規定されているか		"		-
			検査方法が規定されているか				-
		13.骨材の安定性 【外注可】※公印があること	社内規格値が規定されているか		"		-
			検査方法が規定されているか				-
		14.粗骨材のすり減り減量 【外注可】※公印があること	社内規格値が規定されているか		"		-
			検査方法が規定されているか				-
		15.塩化物量 【外注可】※公印があること	社内規格値が規定されているか		"		-
			検査方法が規定されているか				-
		16.骨材のアルカリシリカ反応性【外注可】※公印があること	社内規格で規定されているか		"		-
		17.溶融スラグの有害物質溶出、含有量及び膨張率、ポップアウト	社内規格で規定されているか		"		-

[要領様式－5]

No.	審査項目	社内規格の検査		記録の検査		現場 確認
		社内規格の確認	判定	記録の確認	判定	
3	工程管理	鉄筋の加工寸法が規定されているか		-	-	-
		鉄筋加工の検査方法が規定されているか		検査記録があるか		-
		型枠の組み立て方法が規定されているか		検査記録があるか		-
		組み立て型枠の検査方法が規定されているか				
		示方配合の決定方法が規定されているか		示方配合表があるか		-
		示方配合の変更条件が規定されているか		示方配合の決定根拠資料があるか		-
		現場配合の修正基準及び修正方法が規定されているか		表面水率(又は吸水率)の測定記録があるか		-
				骨材の粒度確認記録があるか		-
				現場配合の修正記録があるか		-
		5.材料計量	材料計量に関する規定があるか	動荷重検査記録があるか		-
		6.練混ぜ	練混ぜ方法について規定しているか	-	-	-
			スランプに関する規定があるか	記録があるか		-
			空気量に関する規定があるか	記録があるか		-
			圧縮強度管理に関する規定があるか(配合毎に規定されているか)	圧縮強度検査記録があるか		-
				検査前の供試体が必要数揃っているか	-	
			フレッシュコンクリート中の塩化物量に関する規定があるか	検査記録があるか		-
		7.アルカリシリカ反応抑制対策	コンクリートのアルカリシリカ反応抑制対策に関する規定があるか	記録があるか		-
		8.打込み	練り置き of 許容時間を規定しているか	-	-	-
		9.締固め	締固めの方法を規定しているか	-	-	-
		10.脱型までの養生	養生方法を規定しているか	養生温度管理記録があるか		-
		11.脱型	脱型の時間や方法などの規定があるか	-	-	-
			製品の補修についての規定があるか	-	-	-
		12.表示	表示内容、方法等規定されているか	検査記録があるか		-
		13.出荷までの養生	養生方法、期間の規定があるか	-	-	-
		14.製品保管	取扱い方法及び整理方法の規定があるか	-	-	-
		15.出荷	出荷材齢の規定があるか	-	-	-
			不合格品の処理方法の規定があるか	-	-	-

No.	審査項目	社内規格の検査		記録の検査		現場 確認
		社内規格の確認	判定	記録の確認	判定	
4	製造設備	1.コンクリートミキサ	仕様及び点検項目などの規定があるか	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
				練混ぜ性能試験記録があるか		
		2.材料計量設備	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
				静荷重検査記録があるか		
		3.型枠	型枠検査方法の規定があるか	点検記録があるか		-
		4.骨材置き場	種類別、サイズ別の仕切りを設ける事を規定しているか	-	-	
			細骨材置き場に上屋又はこれに代わる設備を設置する事等規定しているか	-	-	
		5.鉄筋の加工組み立て設備 【鉄筋コンクリートに適用】	仕様及び点検項目などの規定があるか	設備台帳があるか		-
				点検記録があるか		
		6.打ち込み設備	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		7.養生設備	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		8.製品運搬設備	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		9.製品置場	製品置場についての規定があるか	-	-	-

No.	審査項目	社内規格の検査		記録の検査		現場 確認
		社内規格の確認	判定	記録の確認	判定	
5	検査設備	仕様または規格値、及び点検項目などの規定があるか		設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		2.骨材の表面水	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		3.骨材のふるい分け	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		4.骨材の単位容積質量	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		5.有機不純物 【細骨材に適用、外注可】	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		6.骨材の粘土塊量	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		7.骨材の安定性 【外注可】	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		8.粗骨材のすり減り減量 【外注可】	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		9.秤測定器具	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
				検定記録があるか		
		10.フレッシュコンクリートの 空気量測定器具	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		11.フレッシュコンクリートの スランプ測定器具	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		12.塩化物量測定設備	〃 (カンタブの場合は有効期限)	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		13.コンクリートの圧縮強度 試験機	仕様または規格値、及び点検項目などの規定があるか	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
				検定記録があるか		
		14.コンクリート製品の曲げ 試験設備	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
				検定記録があるか		
		15.寸法測定器具	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
				検定記録があるか		
		16.供試体成形器具	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		
		17.供試体コア抜き取り装置	〃	設備台帳があるか		
				点検記録があるか		

No.	審査項目	社内規格の検査		記録の検査		現場 確認
		社内規格の確認	判定	記録の確認	判定	
6	製品管理	1.種類	種類別に規定しているか	-	-	-
		2.外観	外観規定があるか	検査記録があるか		-
			外観検査方法が規定されているか	検査記録が社内規格を満足しているか		-
		3.性能(圧縮強度・曲げ耐力)	性能に関する規定があるか	検査記録があるか		-
			性能の検査方法が規定されているか	検査記録が社内規格を満足しているか		-
		4.形状、寸法	形状、寸法の規定があるか	-	-	-
			寸法の許容差が規定されているか	検査記録があるか		-
			形状、寸法の検査方法が規定されているか	検査記録が社内規格を満足しているか		-
		5.配筋及び配筋の許容差 (打設前鉄筋による測定方法) 【鉄筋コンクリートに適用】	鉄筋径、本数及び最少かぶりに 関する規定及び検査方法が規 定されているか	検査記録があるか		-
		6.表示	表示内容、方法等規定されているか	検査記録があるか		-
		7.環境安全性 【フライアッシュコンクリート に適用】	管理方法が規定されているか	検査記録があるか		-

No.	審 査 項 目	社 内 規 格 の 検 査		記 録 の 検 査		現場 確認
		社 内 規 格 の 確 認	判 定	記 録 の 確 認	判 定	
7	環境管理	排水	管理基準が規定されているか	記録があるか		－
			測定頻度が規定されているか			
		ばい煙	管理基準が規定されているか	記録があるか		－
			測定頻度が規定されているか			
		騒音	管理基準が規定されているか	記録があるか		－
			測定頻度が規定されているか			
		産業廃棄物	管理及び処分に関する基準が規定されているか	収集運搬会社、処分会社との契約書及び許可証等(有効期限の確認)		－
			収集運搬及び処分を行う委託業者の選定基準があるか	マニフェストがあるか		

No.	審 査 項 目		確 認 項 目	
8	製品検査	1.試料	製品	製品置き場から任意に2個(1つは寸法検査用、1つは性能検査用)抜き取り、試料とする 性能検査用試料は出荷材齢に達したものとする
			フレッシュ コンクリート	
		2.検査項目		①外観、②形状及び寸法、③表示、④性能(圧縮強度・曲げ耐力)
		3.フレッシュコンクリート検査		①スランプ②空気量③塩化物量④圧縮強度
		4.判定		各規定に適合すれば合格とする
				適合しないものがあつた場合は、「工場検査時の実地検査における再検査手順」に基づき実施し、判定する

製品検査(外観・形状・寸法・表示・性能(圧縮強度・曲げ耐力))

1. 製品名(種類・呼び名) :
2. 製品名(種類・呼び名) :

別紙製品検査実施記録を添付する	判定	備考
	合 ・ 否	

フレッシュコンクリート検査(スランプ・空気量・塩化物量・圧縮強度)

コンクリート配合種類 :

別紙フレッシュコンクリート検査実施記録を添付する	判定	備考
	合 ・ 否	

審 査 記 録

指摘項目:決められた(規定された)事がなされていない、或いはない場合。判定理由を含め記載する。

適用範囲

1. 社内規格が製造品質管理基準に合致していない(規定されていない、規定範囲外)
2. 公的規格や基準に対し、社内規格が適切に対応していない(規格内容、規格範囲、実施時期等)
3. 製造品質管理基準(社内規格)に基づく記録が合致していない(未実施、規定範囲外)
4. 実地検査(要領様式－10)に於いて、製造品質審査実施要領10. 製品検査審査の確認要件を満たさない

要望事項:(審査員からの意見等)

適用範囲

1. 公的規格や基準に対し、社内規格が適切に対応していない(審査対象外の項目について)
2. 社内規格に基づく管理が不完全な場合(審査対象外の項目について)
3. 実地検査に於ける対応に改善の余地があると思われる場合
4. その他、改善した方が良いと思われる事項

良かった点

臨場者	正審査員	副審査員

工場審査結果の報告(事務局宛)は、下記内容にて行う

1. 審査調書[要領様式－2]～[要領様式－11]
2. 製造工場認定審査記録 (フレッシュコンクリート検査実施記録、圧縮強度試験実施記録、製品検査実施記録)
3. フレッシュコンクリート、圧縮強度、製品検査実施状況写真(別紙様式)
4. 審査委員による配合確認チェックシート
5. フレッシュコンクリート検査で採取した試料の強度確認を終了後、受審工場よりデータを一括して事務局へ送る

備考(立会者の意見、審査委員会での検討事項、その他)

評価調書

1. 工場名 _____

2. 評価審議年月日 _____

3. 評価点 _____

4. 合否判定 _____

5. 評価等級 _____

評価委員(所属 氏名)

委員長 _____

委員 _____

委員 _____

※3 評価方法～100点満点からの減点方式

※4 合否判定～80点以上合格

※5 評価等級判定 評価点96～100点 : A

評価点80～95点 : B

評価点79点以下 : C

評価調書(工場審査・審議報告)

事業所	会社名				工場名			
工場審査実施年月日	R 年 月 日	工場審査時間			時 分 ~ 時 分			
審査員名	正 :				副 :			
審査項目	管理体制	材料管理	工程管理	製造設備	検査設備	製品管理	環境管理	製品検査 (実施検査)
判定								
良い : a	a : ケ	a : ケ	a : ケ	a : ケ	a : ケ	a : ケ	a : ケ	a : ケ
一部不備 : b	b : ケ	b : ケ	b : ケ	b : ケ	b : ケ	c : ケ	b : ケ	c : ケ
不備 : c	c : ケ	c : ケ	c : ケ	c : ケ	c : ケ		c : ケ	c : ケ
実地検査結果								
製品検査	製品名	外観	形状	寸法	表示	性能	判定	
フレッシュコンクリート検査	配合種類	スランプ	空気量	塩化物量	圧縮強度		判定	
工場審査審議年月日	R 年 月 日	工場審査審議時間			時 分 ~ 時 分			
審査委員(所属 氏名)								
委員長				委員				
副委員長				委員				
副委員長				委員				
委員				委員				
委員				委員				
委員				委員				
工場審査審議項目	工場審査審議結果	減点方法	減点	記事				
管理体制	a : ケ b : ケ c : ケ	a判定: b判定: c判定:	点					
材料管理	a : ケ b : ケ c : ケ		点					
工程管理	a : ケ b : ケ c : ケ		点					
製造設備	a : ケ b : ケ c : ケ		点					
検査設備	a : ケ b : ケ c : ケ		点					
製品管理	a : ケ b : ケ c : ケ		点					
環境管理	a : ケ b : ケ c : ケ		点					
製品検査	a : ケ c : ケ		点					
減点総合結果			点					
審査委員会総合所見								

工場審査調書

1. 会社名 _____

2. 工場名 _____

3. 工場審査実施年月日 R 年 月 日 _____

4. 工場審査実施者氏名 正 _____ 副 _____

5. 工場審査時間 _____ 時 分 ~ _____ 時 分

6. 工場審査審議年月日 R 年 月 日 _____

7. 工場審査審議時間 _____ 時 分 ~ _____ 時 分

審査委員(所属 氏名)

委員長 _____

副委員長 _____

副委員長 _____

委員 _____

委員 _____

委員 _____

委員 _____

委員 _____

委員 _____

委員 _____

委員 _____

結果集計表

管理項目	評点	記 事						
管理体制 (総括事項)								
材料管理								
工程管理								
製造設備								
検査設備								
製品管理								
環境管理								
製品検査								
総合結果								
審査委員会総合所見								
		<table><thead><tr><th>審査委員長</th><th>審査副委員長</th><th>審査副委員長</th></tr></thead><tbody><tr><td>印</td><td>印</td><td>印</td></tr></tbody></table>	審査委員長	審査副委員長	審査副委員長	印	印	印
審査委員長	審査副委員長	審査副委員長						
印	印	印						

秋田県コンクリート製品協会
会長 ○ ○ ○ ○

〇〇〇〇〇〇〇工業株式会社
代表取締役 〇 〇 〇 〇

工場名	
工場所在地	〒
TEL 及び FAX	TEL : FAX :
工場長	氏名 :
項目	内容
指摘項目	
是正内容及び 実施状況	
添付書類	