

<記入例>

アスファルト混合物事前審査委員会  
委員長 殿

調査所要時間は、概ね2時間程度です。

混合所立入調査報告書

1. 混合所名 北陸道路〇〇合材所

所在地 新潟市中央区〇〇町

2. 調査日 平成 〇〇 年 〇 月 〇〇 日

調査終了後、立会人、混合所責任者の署名、捺印。

3. 立会者 立会人 新潟 三郎 (合材協会) 印

混合所責任者 北陸 次郎 (工場責任者) 印

上記混合所の立入調査を実施したので別紙の通り報告します。

平成 〇〇 年 〇 月 〇〇 日

※ 立入調査後、調査報告書類1式を事務局に送付。  
~~~~~  
【送付先】アスファルト混合物事前審査委員会事務局  
〒950-1101 新潟市西区山田2310-5  
北陸技術事務所 品質調査課  
TEL:025-231-8037(直通)FAX:025-231-1238

立入調査員 北陸 太郎 印

この総括表は次項以降の各調査表をとりまとめ、評価欄を記入します。

## 調 査 結 果 総 括 表

|                                                                                        | 項 目                                          | 種 別             | 評 価      | 備 考     |         |
|----------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-----------------|----------|---------|---------|
| 製造管理調査                                                                                 | 1. 使用材料の品質                                   | (1)骨 材          | (適)・否    | 調査表 - 1 |         |
|                                                                                        |                                              | (2)再生骨材         | (適)・否    | 調査表 - 2 |         |
|                                                                                        |                                              | (3)フィラー         | (適)・否    | 調査表 - 3 |         |
|                                                                                        |                                              | (4)アスファルト       | (適)・否    | 調査表 - 4 |         |
|                                                                                        |                                              | (5)再生アスファルト     | (適)・否    | 調査表 - 5 |         |
|                                                                                        |                                              | (6)ポリマー改質アスファルト | (適)・否    | 調査表 - 6 |         |
|                                                                                        |                                              | (7)再生用添加剤       | (適)・否    | 調査表 - 7 |         |
|                                                                                        |                                              | (8)熔融スラグ細骨材     | (適)・否    | 調査表 - 8 |         |
|                                                                                        |                                              | 項 目 評 価         | (適)・否    |         |         |
|                                                                                        | 2. 現 場 配 合                                   | (1)材料の計量(バッチ調査) | (適)・否    | 調査表 - 9 |         |
|                                                                                        |                                              | (2)混合物の練り上がり状況  | ①混合時間    | (適)・否   | 調査表 -10 |
|                                                                                        |                                              |                 | ②練り落とし温度 | (適)・否   |         |
|                                                                                        |                                              | 項 目 評 価         | (適)・否    |         |         |
|                                                                                        | 3. 計量機器・設備                                   | (1)計量器検査        | (適)・否    | 調査表 -11 |         |
|                                                                                        |                                              | (2)骨材吐出量試験      | (適)・否    | 調査表 -12 |         |
|                                                                                        |                                              | (3)温度計検査        | (適)・否    | 調査表 -13 |         |
|                                                                                        |                                              | (4)骨材貯蔵設備       | (適)・否    | 調査表 -14 |         |
|                                                                                        |                                              |                 | 項 目 評 価  | (適)・否   |         |
|                                                                                        | 4. 混合物の品質<br><small>(新設・更新・再開の場合は不要)</small> | (1)アスファルト量      | —        | 調査表 -15 |         |
|                                                                                        |                                              | (2)粒 度          | —        | 調査表 -16 |         |
|                                                                                        |                                              | (3)再生骨材の混入率     | —        | 調査表 -17 |         |
|                                                                                        |                                              | (1)～(3)無効バッチ    | (適)・否    | 調査表 -18 |         |
|                                                                                        |                                              | (4)混合物の温度       | (適)・否    | 調査表 -19 |         |
|                                                                                        |                                              | (5)マーシャル安定度試験   | (適)・否    | 調査表 -20 |         |
|                                                                                        |                                              | 項 目 評 価         | (適)・否    |         |         |
| 5. 改質材の管理                                                                              | (1)添加量                                       | (適)・否           | 調査表 -21  |         |         |
|                                                                                        | (2)投入装置                                      | (適)・否           | 調査表 -22  |         |         |
|                                                                                        |                                              | 項 目 評 価         | (適)・否    |         |         |
| <b>総 合 評 価</b><br>総合評価 適合 (製造管理は良好) : すべてが適評価のもの。<br>総合評価 不適合 (製造管理が不可) : 否評価が1個以上のもの。 |                                              |                 |          | 適合      |         |

対象としない欄がある場合は取り消し線を記入します。

評価の手順は次による。

細別の評価 → 種別の評価 → 項目評価 → 総合評価  
 (適・否)            (適・否)            (適・否)            (適・否)

製造管理調査

1. 使用材料の品質

(1) 骨材

混合所の自主管理データから個々の頻度・規格値を確認し、適否について記入する。

[調査表-1]

| 細別                       | 材種       | 頻度    | 規格                                 | 管理の実態   |         | 評価*3 | 備考                                                 |
|--------------------------|----------|-------|------------------------------------|---------|---------|------|----------------------------------------------------|
|                          |          |       |                                    | 頻度の適否*1 | 規格の適否*2 |      |                                                    |
| 1) 骨材の粒度                 | 5号(S-20) | 1/月   | —                                  | 適・否     | —       | 適・否  | 現在、熔融スラグを使用した認定混合物は、富山県のみ。他県については該当しない。取り消し線を記入する。 |
|                          | 6号(S-13) |       |                                    | 適・否     | —       | 適・否  |                                                    |
|                          | 7号(S-5)  |       |                                    | 適・否     | —       | 適・否  |                                                    |
|                          | 熔融スラグ    |       |                                    | 適・否     | —       | 適・否  |                                                    |
|                          | 粗砂       |       |                                    | 適・否     | —       | 適・否  |                                                    |
|                          | 細砂       |       |                                    | 適・否     | —       | 適・否  |                                                    |
| 2) 骨材の表乾密度<br>吸水率        | 5号(S-20) | 1/3ヶ月 | 密度<br>2.45 g/cm <sup>3</sup><br>以上 | 適・否     | 適・否     | 適・否  | 調査対象とならない項目については取り消し線を記入する。                        |
|                          | 6号(S-13) |       |                                    | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
|                          | 7号(S-5)  |       |                                    | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
|                          | 熔融スラグ    |       | 適・否                                | 適・否     | 適・否     |      |                                                    |
|                          | 粗砂       |       | 適・否                                | —       | 適・否     |      |                                                    |
|                          | 細砂       |       | 適・否                                | —       | 適・否     |      |                                                    |
| 3) すり減り減量                | 6号(S-13) | 1/年   | 30.0%以下                            | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
| 4) 骨材の<br>損失量<br>(安定性試験) | 5号(S-20) | 1/年   | 12.0%以下                            | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
|                          | 6号(S-13) |       |                                    | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
|                          | 7号(S-5)  |       |                                    | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
| 5) 粘土および<br>粘土塊          | 5号(S-20) | 1/年   | 0.25%以下                            | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
|                          | 6号(S-13) |       |                                    | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
|                          | 7号(S-5)  |       |                                    | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
| 6) 軟らかい<br>石片            | 5号(S-20) | 1/年   | 5.0%以下                             | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
|                          | 6号(S-13) |       |                                    | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
| 7) 細長・扁平<br>な石片          | 5号(S-20) | 1/年   | 10.0%以下                            | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |
|                          | 6号(S-13) |       |                                    | 適・否     | 適・否     | 適・否  |                                                    |

- \*1: 頻度が必要試験回数（稼働期間に対応した）を下回るものは否とする。
- \*2: 規格値を外れるものが1つでもあれば否とする。
- \*3: 頻度の適否、規格の適否のいずれかが否であれば否とする。
- \*4: 規格値を外れるものが1つでもあれば否とする。  
また、\*3の否が2個以上あれば否とする。

評価\*4 適・否

備考

試験成績表を確認し個々の頻度・規格値を確認し、適否について記入する。

(2) 再生骨材

【調査表-2】

| 細 別                         | 頻 度             | 規 格    | 管 理 の 実 態   |             | 評 価<br>*3 | 備 考                                                                                            |
|-----------------------------|-----------------|--------|-------------|-------------|-----------|------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                             |                 |        | 頻度の<br>適否*1 | 規格の<br>適否*2 |           |                                                                                                |
| 1) アスファルト抽出後の粒度             | 1 / 月           | —      | 適・否         | —           | 適・否       | <p>アスファルト混合物の配合設計で申請混合物別に針入度と圧裂係数を使い分けしている場合は、両項目を確認する。</p> <p>調査対象とならない項目については取り消し線を記入する。</p> |
| 2) 旧アスファルト含有量 %             | 〃               | 3.8以上  | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                                                |
| 3) 旧アスファルトの性状*4             | 針入度(25℃) 1/10mm | 20以上   | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                                                |
|                             | 圧裂係数 MPa/mm     | 1.70以下 | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                                                |
| 4) 骨材の微粒分量試験で75 μmを通過する量 %  | 〃               | 5以下    | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                                                |
| 5) 最大密度*5 g/cm <sup>3</sup> | 1 / 年           | —      | 適・否         | —           | 適・否       |                                                                                                |

(注) ミルシートなどにより確認する。

\*1: 頻度が必要試験回数(稼働期間に対応した)を下回るものは、否とする。

\*2: 規格値を外れるものが1つでもあれば 否とする。

\*3: 頻度の適否、規格の適否のいずれかが否であれば 否とする。

\*4: 旧アスファルトの性状は、針入度または圧裂係数のいずれかを摘要する。(申請時に確認した方法について確認する。)

\*5: 再生骨材混入率が20%を超える場合に適用される。

\*6: 規格値を外れるものが1つでもあれば 否とする。

また、\*3の否が2個以上あれば 否とする。

|        |     |
|--------|-----|
| 評 価 *6 | 適・否 |
|--------|-----|

備 考

(3) フィラー (石粉)

○でかこむ 石灰岩系 その他のフィラー 【調査表-3】

| 細 別           | 頻 度      | 規 格   | 管 理 の 実 態                                  |             | 評 価<br>*3 | 備 考                                |     |
|---------------|----------|-------|--------------------------------------------|-------------|-----------|------------------------------------|-----|
|               |          |       | 頻度の<br>適否*1                                | 規格の<br>適否*2 |           |                                    |     |
| 石灰岩系          | 1) 粒 度   | 1 / 月 | 600 μm 100%<br>150 μm 90%以上<br>75 μm 70%以上 | 適・否         | 適・否       | <p>現在、大半の混合所では石灰岩系を使用している。</p>     |     |
|               | 2) 密 度   | 〃     | —                                          | 適・否         | —         |                                    | 適・否 |
|               | 3) 水 分   | 〃     | 1%以下                                       | 適・否         | 適・否       |                                    | 適・否 |
| その他の<br>フィラー系 | 4) P I   | 〃     | 4 以下                                       | 適・否         | 適・否       | <p>調査対象とならない項目については取り消し線を記入する。</p> |     |
|               | 5) フ ロー  | 〃     | 50%以下                                      | 適・否         | 適・否       |                                    | 適・否 |
|               | 6) 浸水・膨張 | 〃     | 3%以下                                       | 適・否         | 適・否       |                                    | 適・否 |
|               | 7) はく離   | 〃     | 1/4 以下                                     | 適・否         | 適・否       |                                    | 適・否 |

(注) ミルシートにより確認する。

\*1: 頻度が必要試験回数(稼働期間に対応した)を下回るものは 否とする。

\*2: 規格値を外れれば 否とする。

\*3: 頻度の適否、規格の適否のいずれかが否であれば 否とする。

\*4: 規格値を外れるものが1つでもあれば 否とする。

また、\*3の否が2個以上あれば 否とする。

|        |     |
|--------|-----|
| 評 価 *4 | 適・否 |
|--------|-----|

備 考

試験成績表を確認し個々の頻度・規格値を確認し、適否について記入する。

(4) アスファルト

[調査表-4]

| 種類                                                               | 細 別                                | 頻 度     | 規 格       | 管 理 の 実 態   |             | 評 価<br>*3 | 備 考                                                                     |
|------------------------------------------------------------------|------------------------------------|---------|-----------|-------------|-------------|-----------|-------------------------------------------------------------------------|
|                                                                  |                                    |         |           | 頻度の<br>適否*1 | 規格の<br>適否*2 |           |                                                                         |
| スト<br>レー<br>ト<br>ア<br>ス<br>フ<br>ア<br>ル<br>ト<br><br>60<br>〜<br>80 | 1) 針入度(25℃) 1/10mm                 | 1/月     | 60~80     | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
|                                                                  | 2) 軟化点           ℃                 | 〃       | 44.0~52.0 | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
|                                                                  | 3) 伸度(15℃)       cm                | 〃       | 100 以上    | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
|                                                                  | 4) トルエン可溶分   %                     | 〃       | 99.0以上    | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
|                                                                  | 5) 引火点           ℃                 | 〃       | 260 以上    | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
|                                                                  | 6) 薄膜加熱質量変化率%                      | 〃       | 0.6以下     | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
|                                                                  | 7) 薄膜加熱後の針入度残留率 %                  | 〃       | 55以上      | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
|                                                                  | 8) 蒸発後の針入度比 %                      | 〃       | 110 以下    | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
|                                                                  | 9) 密度(15℃)       g/cm <sup>3</sup> | 〃       | 1.000以上   | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
|                                                                  | 10) 動粘度                            | 〃       | —         | 適・否         | —           | 適・否       |                                                                         |
| *4<br>ス<br>ト<br>レー<br>ト<br>ア<br>ス<br>フ<br>ア<br>ル<br>ト<br><br>}   | 1) 針入度(25℃) 1/10mm                 | 1/月     | ~         | 適・否         | 適・否         | 適・否       | ストレートアスファルト60~80以外を使用する場合調査する。種別欄に種別(80~100等)を記入する。主に再生アスファルトの調整に用いられる。 |
| 2) 軟化点           ℃                                               | 〃                                  | ~       | 適・否       | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
| 3) 伸度(15℃)       cm                                              | 〃                                  | 100 以上  | 適否        | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
| 4) トルエン可溶分   %                                                   | 〃                                  | 99.0以上  | 適・否       | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
| 5) 引火点           ℃                                               | 〃                                  | 以上      | 適・否       | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
| 6) 薄膜加熱質量変化率%                                                    | 〃                                  |         | 適・否       | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
| 7) 薄膜加熱後の針入度残留率 %                                                | 〃                                  |         | 適・否       | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
| 8) 蒸発後の質量変化率%                                                    | 〃                                  |         | 適・否       | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
| 9) 蒸発後の針入度比 %                                                    | 〃                                  |         | 適・否       | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
| 10) 密度(15℃)       g/cm <sup>3</sup>                              | 〃                                  | 1.000以上 | 適・否       | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                                                         |
| 11) 動粘度                                                          | 〃                                  | —       | 適・否       | —           | 適・否         | 適・否       |                                                                         |

調査対象とならない項目については取り消し線を記入する。

(注) ミルシートにより確認する。

- \*1: 頻度が必要試験回数(稼働期間に対応した)を下回るものは 否 とする。
- \*2: 規格値を外れれば 否 とする。
- \*3: 頻度の適否、規格の適否のいずれかが否であれば 否 とする。
- \*4: ストレートアスファルト60~80以外を使用する場合に調査する。
- \*5: 規格値を外れるものが1つでもあれば否とする。  
また、\*3の否が2個以上あれば 否 とする。

評 価 \*5     適    ・    否

備 考

試験成績表を確認し個々の頻度・規格値を確認し、適否について記入する。  
 再生アスファルトの再生材混入率・調整方法など該当する摘要欄の調査表を使用。  
 (例) 再生材混入率20%以下・調整方法が合成針入度の場合は、記号A適用(5) - 1

(5) 再生アスファルト [調査表-5]

下表のいずれかあるいは複数の調整方法について再生アスファルトを調査する。

| 記号 | 再生骨材混入率 | 調整方法   | 調整材料                     | 設計指標                                      | 摘要      |
|----|---------|--------|--------------------------|-------------------------------------------|---------|
| A  | 20%以下   | 合成針入度  | —                        | 針入度60~80 1/10mm<br>(50~80 1/10mm : 表層材以外) | (5) - 1 |
| B  |         | 設計圧裂係数 | —                        | 圧裂係数<br>0.40~0.60 MPa/mm                  | (5) - 3 |
| C  | 20%を超える | 設計針入度  | 再生用添加剤、再生用添加剤と新アスファルトの併用 | 針入度60~80 1/10mm<br>(50~80 1/10mm : 表層材以外) | (5) - 2 |
| D  |         |        | 新アスファルト                  |                                           |         |
| E  |         | 設計圧裂係数 | 再生用添加剤、再生用添加剤と新アスファルトの併用 | 圧裂係数<br>0.40~0.60 MPa/mm                  | (5) - 3 |
| F  |         |        | 新アスファルト                  |                                           |         |

(5) - 1 再生アスファルト (記号A: 再生骨材混入率20%以下で合成針入度による場合)

| 細 別                 | 頻 度   | 規 格   | 管 理 の 実 態 |         | 評 価<br>*3 | 備 考                                                         |
|---------------------|-------|-------|-----------|---------|-----------|-------------------------------------------------------------|
|                     |       |       | 頻度の適否*1   | 規格の適否*2 |           |                                                             |
| 1) 針入度 (25℃) 1/10mm | 1 / 月 | 50~80 | 適・否       | 適・否     | 適・否       | 再生アスファルトの規格により対象となる調査欄に記入する。<br>調査対象とならない項目については取り消し線を記入する。 |
| 一試験又は計算のいずれでも可一     |       | 60~80 | 適・否       | 適・否     | 適・否       |                                                             |

(注) 代表的表層混合物についてミルシートなどにより確認する。

\*1: 頻度が必要試験回数(稼働期間に対応した)を下回るものは否とする。

\*2: 規格値を外れれば否とする。

\*3: 頻度の適否、規格の適否のいずれかが否であれば否とする。

\*4: 規格値を外れるものが1つでもあれば否とする。

また、\*3の否が2個以上あれば否とする。

|       |     |
|-------|-----|
| 評価 *4 | 適・否 |
|-------|-----|

|     |
|-----|
| 備 考 |
|-----|

確認は試験値又は計算結果のいずれか。どちらかを満足していれば「適」。

(5) - 2 再生アスファルト (記号C, D: 再生材混入率20%を超え設計針入度による場合)

| 細 別                                | 頻 度    | 規 格       | 管 理 の 実 態      |                | 評 価<br>*3      |                                                                              |
|------------------------------------|--------|-----------|----------------|----------------|----------------|------------------------------------------------------------------------------|
|                                    |        |           | 頻度の<br>適否*1    | 規格の<br>適否*2    |                |                                                                              |
| 1) 針入度 (25℃)      1/10mm           | 2/年    | 50~80     | <del>適・否</del> | <del>適・否</del> | <del>適・否</del> | 再生アスファルトの規格により対象となる調査欄に適否を記入する。<br>80~100の使用率は低い。調査対象とならない項目については取り消し線を記入する。 |
|                                    | 〃      | 60~80     | 適・否            | 適・否            | 適・否            |                                                                              |
|                                    | 〃      | 80~100    | <del>適・否</del> | <del>適・否</del> | <del>適・否</del> |                                                                              |
| 2) 軟化点      ℃                      | 50~80  | 44.0~52.0 | <del>適・否</del> | <del>適・否</del> | <del>適・否</del> |                                                                              |
|                                    | 60~80  | 44.0~52.0 | 適・否            | 適・否            | 適・否            |                                                                              |
|                                    | 80~100 | 42.0~50.0 | <del>適・否</del> | <del>適・否</del> | <del>適・否</del> |                                                                              |
| 3) 密度 (15℃)      g/cm <sup>3</sup> | 〃      | 1.000以上   | 適・否            | 適・否            | 適・否            |                                                                              |
| 4) 動粘度                             | 〃      | —         | 適・否            | —              | 適・否            |                                                                              |

(注) 試験は、現場配合試料を用いて行う。

\*1: 頻度が必要試験回数 (稼働期間に対応した) を下回るものは 否 とする。

\*2: 規格値を外れれば 否 とする。

\*3: 頻度の適否、規格の適否のいずれかが否であれば 否 とする。

\*4: 規格値を外れるものが1つでもあれば 否 とする。

また、\*3の否が2個以上あれば 否 とする。

|       |       |
|-------|-------|
| 評価 *4 | 適 ・ 否 |
|-------|-------|

|     |
|-----|
| 備 考 |
|-----|

(5) - 3 再生アスファルト (記号B, E, F: 設計圧裂係数による場合)

| 細 別                 | 頻 度 | 規 格       | 管 理 の 実 態   |             | 評 価<br>*3 | 備 考 |
|---------------------|-----|-----------|-------------|-------------|-----------|-----|
|                     |     |           | 頻度の<br>適否*1 | 規格の<br>適否*2 |           |     |
| 1) 圧裂係数      Mpa/mm | 1/月 | 0.40~0.60 | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |

(注) 記号B: 再生骨材混入率が20%以下の場合、代表的表層混合物にて確認する。

記号E: 再生骨材混入率が20%を越え再生用添加剤で調整の場合は、代表的な再生混合物にて確認する。

記号F: 再生骨材混入率が20%を越え新アスファルトで調整の場合は、再生骨材混入率毎の代表的な再生混合物にて確認する。

\*1: 頻度が必要試験回数 (稼働期間に対応した) を下回るものは 否 とする。

\*2: 規格値を外れれば 否 とする。

\*3: 頻度の適否、規格の適否のいずれかが否であれば 否 とする。

\*4: 規格値を外れるものが1つでもあれば 否 とする。

|       |       |
|-------|-------|
| 評価 *4 | 適 ・ 否 |
|-------|-------|

|     |
|-----|
| 備 考 |
|-----|

代表的（使用頻度が高いもの）な種類の試験成績表を抽出確認し、個々の頻度・規格値を確認し、適否について記入する。調査対象とならない項目については取り消し線を記入する。

(6) ポリマー改質アスファルト

[調査表-6]

| 種類             | 細 別                         | 頻 度   | 規 格    | 管 理 の 実 態   |             | 評 価<br>*3 | 備 考 |
|----------------|-----------------------------|-------|--------|-------------|-------------|-----------|-----|
|                |                             |       |        | 頻度の<br>適否*1 | 規格の<br>適否*2 |           |     |
| ポリマー改質アスファルトⅠ型 | 1) 軟化点                   ℃  | 1/入荷月 | 50.0以上 | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 2) 伸度 (7℃)               cm | 1/入荷月 | 30以上   | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 3) タフネス (25℃)       N・m     | 1/入荷月 | 5.0以上  | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 4) テナシティ (25℃)    N・m       | 1/入荷月 | 2.5以上  | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 5) 針入度 (25℃)       1/10mm   | 1/入荷月 | 40以上   | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 6) 薄膜加熱質量変化率   %            | 1/入荷月 | 0.6以下  | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 7) 薄膜加熱後の針入度残留率%            | 1/入荷月 | 65以上   | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 8) 引火点                   ℃  | 1/入荷月 | 260以上  | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
| ポリマー改質アスファルトⅡ型 | 1) 軟化点                   ℃  | 1/入荷月 | 56.0以上 | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 2) 伸度 (15℃)             cm  | 1/入荷月 | 30以上   | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 3) タフネス (25℃)       N・m     | 1/入荷月 | 8.0以上  | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 4) テナシティ (25℃)    N・m       | 1/入荷月 | 4.0以上  | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 5) 針入度 (25℃)       1/10mm   | 1/入荷月 | 40以上   | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 6) 薄膜加熱質量変化率   %            | 1/入荷月 | 0.6以下  | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 7) 薄膜加熱後の針入度残留率%            | 1/入荷月 | 65以上   | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |
|                | 8) 引火点                   ℃  | 1/入荷月 | 260以上  | 適・否         | 適・否         | 適・否       |     |

(注) ミルシートにより確認する。

\*1: 頻度が必要試験回数（稼働期間に対応した）を下回るものは 否 とする。

\*2: 規格値を外れれば 否 とする。

\*3: 頻度の適否、規格の適否のいずれかが否であれば 否 とする。

\*4: 規格値を外れるものが1つでもあれば 否 とする。

また、\*3の否が2個以上あれば 否 とする。

|       |     |
|-------|-----|
| 評価 *4 | 適・否 |
|-------|-----|

|     |
|-----|
| 備 考 |
|-----|



試験成績表を確認し個々の頻度・規格値を確認し、適否について記入する。  
調査対象とならない項目については取り消し線を記入する。

(7) 再生用添加剤

[調査表-7]

| 細 別                                        | 頻 度   | 規 格     | 管 理 の 実 態   |             | 評 価<br>*3 | 備 考                                    |
|--------------------------------------------|-------|---------|-------------|-------------|-----------|----------------------------------------|
|                                            |       |         | 頻度の<br>適否*1 | 規格の<br>適否*2 |           |                                        |
| 1) 動粘度(60℃)      mm <sup>2</sup> /s        | 1/入荷月 | 80~1000 | 適・否         | 適・否         | 適・否       | 再生加熱<br>方式の混合<br>所が基本的<br>に使用して<br>いる。 |
| 2) 引火点                      °C             | 1/入荷月 | 250以上   | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                        |
| 3) 薄膜加熱後の粘度比(60℃)                          | 1/入荷月 | 2以下     | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                        |
| 4) 薄膜加熱質量変化率      %                        | 1/入荷月 | ±3以内    | 適・否         | 適・否         | 適・否       |                                        |
| 5) 密 度(15℃)              g/cm <sup>3</sup> | 1/入荷月 | 報告      | 適・否         | —           | 適・否       |                                        |
| 6) 組 成 分 析                                 | 1/入荷月 | 報告      | 適・否         | —           | 適・否       |                                        |

(注) ミルシートにより確認する。

\*1: 頻度が必要試験回数(稼働期間に対応した)を下回るものは 否 とする。

\*2: 規格値を外れば 否 とする。

\*3: 頻度の適否、規格の適否のいずれかが否であれば 否 とする。

\*4: 規格値を外れるものが1つでもあれば 否 とする。

また、\*3の否が2個以上あれば 否 とする。

|        |       |
|--------|-------|
| 評 価 *4 | 適 · 否 |
|--------|-------|

備 考

試験成績表を確認し個々の頻度・規格値を確認し、適否について記入する。

(8) 溶融スラグ細骨材 (JIS A 5032抜粋)

[調査表-8]

| 細 別       | 頻 度   | 基 準   | 管 理 の 実 態    |             | 評 価<br>*3 | 備 考                                                            |     |
|-----------|-------|-------|--------------|-------------|-----------|----------------------------------------------------------------|-----|
|           |       |       | 頻度の<br>適否*1  | 規格の<br>適否*2 |           |                                                                |     |
| 1) 金属鉄含有量 | 1/3ヶ月 | 1%以下  | 適・否          | 適・否         | 適・否       | <p>現在、溶融スラグを使用した認定混合物は、富山県のみ。他県については該当しない。<br/>取り消し線を記入する。</p> |     |
| 2) 溶出基準   | カドミウム | 1/入荷月 | 0.01mg/l以下   | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | 鉛     | 1/入荷月 | 0.01mg/l以下   | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | 六価クロム | 1/入荷月 | 0.05mg/l以下   | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | 砒素    | 1/入荷月 | 0.01mg/l以下   | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | 総水銀   | 1/入荷月 | 0.0005mg/l以下 | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | セレン   | 1/入荷月 | 0.01mg/l以下   | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | ふっ素   | 1/入荷月 | 0.8mg/l以下    | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | ほう素   | 1/入荷月 | 1mg/l以下      | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
| 3) 含有基準   | カドミウム | 1/入荷月 | 150mg/kg以下   | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | 鉛     | 1/入荷月 | 150mg/kg以下   | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | 六価クロム | 1/入荷月 | 250mg/kg以下   | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | 砒素    | 1/入荷月 | 150mg/kg以下   | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | 総水銀   | 1/入荷月 | 15mg/kg以下    | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | セレン   | 1/入荷月 | 150mg/kg以下   | 適・否         | 適・否       |                                                                | 適・否 |
|           | ふっ素   | 1/入荷月 | 4000mg/kg以下  | 適・否         | 適・否       | 適・否                                                            |     |
|           | ほう素   | 1/入荷月 | 4000mg/kg以下  | 適・否         | 適・否       | 適・否                                                            |     |

(注) ミルシートなどにより確認する。

\*1: 頻度が必要試験回数(稼働期間に対応した)を下回るものは、否とする。

\*2: 基準値を外れるものが1つでもあれば 否 とする。

\*3: 頻度の適否、基準の適否のいずれかが否であれば 否 とする。

\*4: 基準値を外れるものが1つでもあれば 否 とする。

また、\*3の否が1個以上あれば 否 とする。

|       |     |
|-------|-----|
| 評価 *4 | 適・否 |
|-------|-----|

備 考

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| 項 目 評 価 { 1. (1) ~ (8) }      | 適 |
| 否が1個以上……………否,      否がなし……………適 |   |

自主管理データから転記。又は自主管理データの写しを添付する事で調査表記入を省略できる。写しは調査表に添付し提出する。

## 2. 現場配合

### (1) 材料の計量 (バッチ調査)

[調査表-9-1]

立入調査当日、または直近日の自主管理データから1混合物種の1バッチを選定して、再生骨材、石粉、アスファルトの計量の良否及び計量印字値から求めた骨材配合率とホットビン骨材粒度より合成粒度を求め、基準粒度(事前審査で認定されたホットビン骨材合成粒度)との対比で現場配合が適切かどうかを評価する。

#### ①現場配合 (混合物名: ⑨密粒度アスコン13F(B))

|               |         | 5ビン | 4ビン | 3ビン   | 2ビン   | 1ビン   | 再生骨材                | ファイバー             | アスファルト            | 再生用添加剤 | 計      |
|---------------|---------|-----|-----|-------|-------|-------|---------------------|-------------------|-------------------|--------|--------|
| 計量設定値<br>(kg) | %       |     |     | 67.9  | 50.7  | 38.8  | 20.0                | 6.7               | 5.4               |        | 100.0  |
|               | 個々      |     |     | 172   | 119   | 388   | 200                 | 67.0              | 54.0              |        | 1000.0 |
|               | 累計      |     |     | 679   | 507   | 388   | 200                 | 67.0              | 54.0              |        | 1000.0 |
| 計量印字値<br>(kg) | 個々      |     |     | 177   | 109   | 397   | 200                 | 68.1              | 54.6              |        | 1005.7 |
|               | 累計      |     |     | 683   | 506   | 397   | 200                 | 68.1              | 54.6              |        | 1005.7 |
| 規 格 値 *1      |         | —   | —   | —     | —     | ~     | 155.6<br>~<br>244.4 | 54.2<br>~<br>79.8 | 49.6<br>~<br>58.4 |        |        |
| 現場            | 混合物(%)  |     |     | 17.60 | 10.84 | 39.47 | 19.89               | 6.77              | 5.43              |        | 100    |
| 配合            | 骨材(%)*2 |     |     | 18.61 | 11.46 | 41.74 | 21.02               | 7.16              | —                 | —      | 100    |

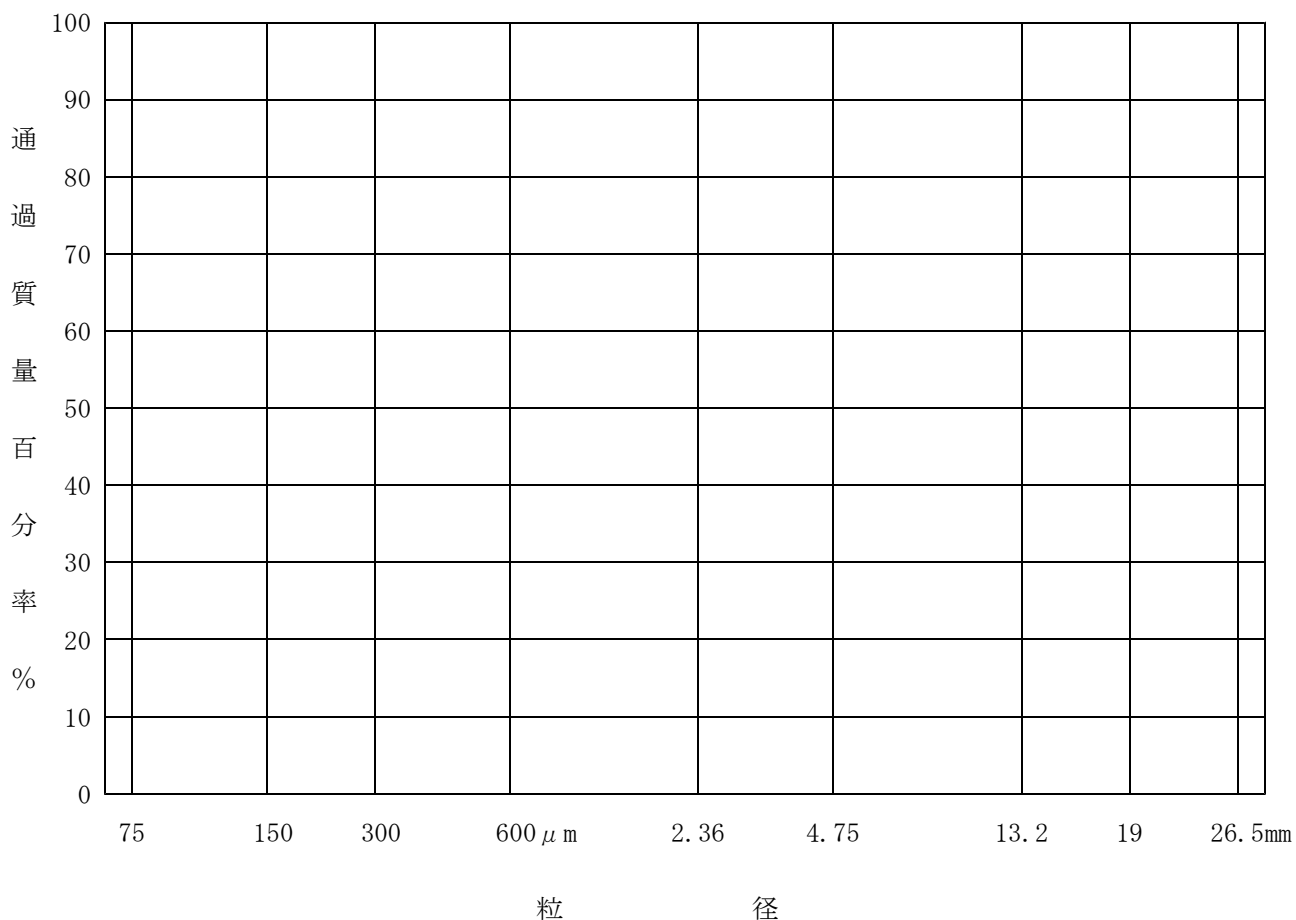
#### ②合成粒度 \*3

ホットビンの上段は各材料の質量百分率、下段( )は現場配合比。

| ホットビン<br>現場<br>フルイ<br>配合%            |         |     |     |     |     |     |     | 合成粒度<br>(A) | 基準粒度<br>(B) | 管 理 値<br>(A)-(B) | 規 格 値 |
|--------------------------------------|---------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------------|-------------|------------------|-------|
| 通<br>過<br>質<br>量<br>百<br>分<br>率<br>% | 26.5 mm | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) |             |             | —                |       |
|                                      | 19.0    | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | 100.0       | 100.0       | —                |       |
|                                      | 13.2    | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | 99.8        | 99.8        | —                |       |
|                                      | 4.75    | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | 73.7        | 73.8        | —                |       |
|                                      | 2.36    | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | 58.3        | 57.9        | + 0.4            | ± 7   |
|                                      | 600 μm  | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | 33.7        | 34.0        | —                |       |
|                                      | 300 μm  | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | 18.7        | 18.7        | —                |       |
|                                      | 150 μm  | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | 10.6        | 10.5        | —                |       |
|                                      | 75 μm   | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | ( ) | 8.8         | 8.4         | + 0.4            | ± 3   |

合成粒度図 \*4

[調査表-9-2]



- \*1: 再生骨材、フィラー、アスファルトの規格値は、印字記録計量値より計算によって求めた範囲とする。
- \*2: 計量印字値から求めた骨材配合率とする。
- \*3: 内は混合所が自主管理している合成粒度表を添付し、転記を省略することができる。
- \*4: 混合所が自主管理している合成粒度図を添付し、転記を省略することができる。
- \*5: 評価は、再生骨材、フィラー、アスファルト量及び合成粒度の規格値を1つでも外れれば 否 とする。

自主管理データの写しを添付する事で、調査表記入を省略できるが、評価欄の適否については必ず記入する。

|       |                                    |   |                         |
|-------|------------------------------------|---|-------------------------|
| 評価 *5 | <input checked="" type="radio"/> 適 | ・ | <input type="radio"/> 否 |
|-------|------------------------------------|---|-------------------------|

|     |
|-----|
| 備 考 |
|-----|

立入調査で混合物の出荷状況を把握するため、実際に出荷時同様の混合物練り上げ練り落としで確認。

(2) 混合物の練り上がり状況

[調査表-10]

混合物名：⑨密粒度アスコン13F(B) (改質材： あり なし)

①混合時間

| 細 別          | 基 準 時 間 (秒) | 実 施 時 間 (秒) | 評 価   |
|--------------|-------------|-------------|-------|
| ドライミキシングタイム  | 5以上         | 8 秒         | 適 ・ 否 |
| ウェットミキシングタイム | 30～50       | 38 秒        |       |

当日の1バッチを選びタイマーの設定時間を調べる。  
 評価は、基準時間に適合すれば 適、適合しなければ 否 とする。

|     |                                                                                                                                                         |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 備 考 | <div style="border: 2px solid green; border-radius: 15px; padding: 5px;">                 実際に混合物を練り上げ、混合時間を確認する。操作室等の計器・データ画面等で確認する。             </div> |
|-----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

②練り落とし温度

| 気 温 ℃ | 練り落とし温度 ℃ | 練り落とし温度規格 ℃ | 評 価   |
|-------|-----------|-------------|-------|
| 34    | 157       | 185 以下      | 適 ・ 否 |

当日1バッチの混合物練り落とし温度を調べる。  
 評価は、温度規格に適合すれば 適、外れれば 否 とする。

|     |                                                                                                                                                           |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 備 考 | <div style="border: 2px solid green; border-radius: 15px; padding: 5px;">                 実際に気温、混合物の練り落とし温度を測定する。温度測定は混合所が所有している計器を使用。             </div> |
|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

|                                                                         |   |
|-------------------------------------------------------------------------|---|
| 項 目 評 価 {2. (1) ~ (2)}<br>否が1個以上……………否,                      否がなし……………適 | 適 |
|-------------------------------------------------------------------------|---|

### 3. 計量機器・設備

計量機器の検査実施頻度、検査書類の有無、目標値に対する適否を確認する。

#### (1) 計量器検査（静荷重検査）

[調査表-11]

最近1年間の検査記録を調べる。

| 細 別           | 実施年月日      | 頻 度   | 検 査 書 | 目 標 値                                                                            | 目標値に対する適否*1 |
|---------------|------------|-------|-------|----------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| ア ス フ ェ ル ト   | H00. 2. 22 | 1 / 年 | 有 ・ 無 | 静荷重検査を行う<br>*ひょう量の1/2未満<br>1目盛またはひょう量の±0.5%以内<br>*ひょう量の1/2以上<br>2目盛またはひょう量の±1%以内 | 適 ・ 否       |
| 骨 材           | H00. 2. 22 | 1 / 年 | 有 ・ 無 |                                                                                  | 適 ・ 否       |
| フ ィ ラ ー       | H00. 2. 22 | 1 / 年 | 有 ・ 無 |                                                                                  | 適 ・ 否       |
| 再 生 骨 材*2     | H00. 2. 22 | 1 / 年 | 有 ・ 無 |                                                                                  | 適 ・ 否       |
| 電 子 天 秤 (試験室) | H00. 2. 22 | 1 / 年 | 有 ・ 無 |                                                                                  | —           |

(注)

- \*1: 計量器の検査書類の有無で評価する。ただし、自社検定の場合は検定状況写真を添付する。
- \*2: 再生骨材専用の計量装置について調査し、新規骨材との兼用は調査不要とする。
- \*3: 評価は、\*1否が1つ以上あれば 否 とする。
- \*4: 再開申請を伴う場合は、上記の頻度によらず再開時前までに新たに検査を終えていること。

再開申請を伴う場合は、再開時前までに新たに検査を終えていることを確認する。

|       |       |
|-------|-------|
| 評 価*3 | 適 ・ 否 |
|-------|-------|

備 考

#### (2) 骨材吐出量試験

試験実施の有無を確認し適否を記入。

[調査表-12]

最近1年間の骨材吐出量試験の実施有無を、骨材流量図表で確認する。

|       |       |                |                |
|-------|-------|----------------|----------------|
| 流 量 図 | 有 ・ 無 | 実施年月日 (頻度 1/年) | H00 年 3 月 10 日 |
|-------|-------|----------------|----------------|

評価は無は 否 、有は 適 とする。

(注)

- \*1: 再開申請を伴う場合は、上記の頻度によらず再開時前までに新たに試験を終えていること。

再開申請を伴う場合は、再開時前までに新たに試験を終えていることを確認する。

|     |       |
|-----|-------|
| 評 価 | 適 ・ 否 |
|-----|-------|

備 考

検査記録の有無、基準を確認し適否を記入。

(3) 温度計検査

[調査表-13]

| 細 別      | 実施年月日    | 頻度  | 検 査 書 | 基 準                               | 基準に対する適否 |
|----------|----------|-----|-------|-----------------------------------|----------|
| アスファルト   | H00.2.25 | 1/年 | 有・無   | 各点において<br>標準温度計に±5℃、<br>タイムラグ6分以内 | 適・否      |
| ドライヤシュート | H00.2.25 | 1/年 | 有・無   |                                   | 適・否      |
| 試験室温度計   | H00.2.25 | 1/年 | 有・無   | —                                 | 適・否      |

※最近1年間で行った検査記録であること。

評価は、否が1つ以上あれば 否 とする。

(注)

\*1: 再開申請を伴う場合は、上記の頻度によらず再開時前までに新たに検査を終えていること。

再開申請を伴う場合は、再開時前までに新たに検査を終えていることを確認する。

|     |     |
|-----|-----|
| 評 価 | 適・否 |
|-----|-----|

|     |
|-----|
| 備 考 |
|-----|

(4) 骨材貯蔵設備

[調査表-14]

| 細 別          | 評 価 基 準                                          | 評 価 |
|--------------|--------------------------------------------------|-----|
| 1) 隔 壁 構 造   | 骨材が混在しないように明確に仕切られていること。                         | 適・否 |
| 2) 骨 材 混 入   | 骨材がストックヤード内に概ね収まっていなければならない                      | 適・否 |
| 3) 上 屋 の 有 無 | 細骨材のストックヤードには上屋があることを原則とする。                      | 適・否 |
| 4) 異 物 混 入   | 木片や草根など混合物の品質に悪影響を及ぼす異物が混入していないこと。               | 適・否 |
| 5) 排 水 状 況   | 骨材の含水量が容易に排水され、雨水がストックヤードに浸水しないような構造、勾配になっていること。 | 適・否 |

※10日以内に改善可能なものについては適とし改善指示書に明記する。

評価は、細別毎に否が1つ以上あれば 否 とする。

|     |     |
|-----|-----|
| 評 価 | 適・否 |
|-----|-----|

混合所内の骨材貯蔵設備状況を確認し適否を記入。

|     |
|-----|
| 備 考 |
|-----|

|                          |   |
|--------------------------|---|
| 項 目 評 価 {3. (1) ~ (4)}   | 適 |
| 否が1個以上……………否, 否がなし……………適 |   |

【参考評価】

プラントの自主的な検査状況の確認

参考評価は、混合所が自主的に行なっている項目です。  
 混合所から検査書類を提示された場合に確認する。  
 実施していない混合所もある。

(1) 計量器検査（動荷重検査）

最近1年間の検査記録を確認する。

| 細 別         | 実施年月日      | 頻 度   | 検 査 書 | 目 標 値                                                                            | 目標値に対する適否*1 |
|-------------|------------|-------|-------|----------------------------------------------------------------------------------|-------------|
| ア ス フ ァ ル ト | H00. 2. 22 | 1 / 年 | 有 ・ 無 | 動荷重検査を行う<br>*ひょう量の1/2未満<br>1目盛またはひょう量の±0.5%以内<br>*ひょう量の1/2以上<br>2目盛またはひょう量の±1%以内 | 適 ・ 否       |
| 骨 材         | H00. 2. 22 | 1 / 年 | 有 ・ 無 |                                                                                  | 適 ・ 否       |
| フ ィ ラ ー     | H00. 2. 22 | 1 / 年 | 有 ・ 無 |                                                                                  | 適 ・ 否       |
| 再 生 骨 材*2   | H00. 2. 22 | 1 / 年 | 有 ・ 無 |                                                                                  | 適 ・ 否       |

(注)

- \*1: 計量器の検査書の有無で評価する。ただし、自社検定の場合は検定状況写真を添付する。
- \*2: 再生骨材専用の計量装置について調査し、新規骨材との兼用は調査不要とする。
- \*3: 参考評価なので評価の判定は行わない。

(2) アスファルト吐出量試験

最近1年間の検査記録を確認する。

| 細 別         | 実施年月日      | 頻 度   | 検 査 書 | 目 標 値             | 目標値に対する適否*1 |
|-------------|------------|-------|-------|-------------------|-------------|
| アスファルト吐出量試験 | H00. 3. 13 | 1 / 年 | 有 ・ 無 | バッチ毎および全吐出量が±1%以内 | 適 ・ 否       |

参考評価なので評価の判定は行わない。



混合物の品質は混合所自主管理データから値を確認し記入。

4. 混合物の品質 (新設・更新・再開の場合は不要)

[調査表-15]

調査対象期間内の無作為の3ヶ月分の自主管理データで混合物の品質評価を行う。

(1) アスファルト量

| 調査月 | 最大値*1 | 合格判定値(印字記録) | 備考 |
|-----|-------|-------------|----|
| 6月  | +0.1  | ±0.9%以内     |    |
| 9月  | -0.13 |             |    |
| 12月 | +0.15 |             |    |

(注) \*1: 計量値と現場配合設定値との差を±で記入する。

|    |
|----|
| 備考 |
|----|

(2) 粒度

[調査表-16]

| 細別                                             | 調査月 | 最大値*3 | 合格判定値(印字記録) | 備考 |
|------------------------------------------------|-----|-------|-------------|----|
| *1 2.36mm直近ホットビン<br>までの累積骨材計量値<br>又は2.36mm 通過率 | 7月  | +1.5  | ±12%以内      |    |
|                                                | 10月 | +1.4  |             |    |
|                                                | 1月  | +0.9  |             |    |
| *2 石粉量 または<br>75μm通過率                          | 7月  | +0.2  | ±5%以内       |    |
|                                                | 10月 | +0.5  |             |    |
|                                                | 1月  | +0.7  |             |    |

(注)

- \*1: 印字記録を適用する場合は2.36mm直近ホットビンまでの累積骨材計量値を、抽出試験の場合は2.36mm通過率を記入する。
- \*2: 印字記録の場合は石粉計量値を、抽出試験の場合は75μm通過率を記入する。
- \*3: 計量値と現場配合設定値との差を±で記入する。

|    |
|----|
| 備考 |
|----|

## (3) 再生骨材の混入率

[調査表-17]

| 調査月 | 最大値*1 | 合格判定値(印字記録) |
|-----|-------|-------------|
| 7月  | -0.38 | ±6%以内       |
| 12月 | -0.47 |             |
| 4月  | -0.72 |             |

(注) \*1: 計量値と現場配合設定値との差を±で記入する。

備考

## - 調査表-15~17の評価 -

[調査表-18]

(1) ~ (3) で合格判定値をはずれる無効バッチ数が、全バッチ数の5%以内でなければならない。

| 調査月 | 無効バッチ率 (%) | 合格判定値(印字記録) | 評価*1 |
|-----|------------|-------------|------|
| 6月  | 0%         | 全バッチの5%以内   | 適・否  |
| 9月  | 1%         |             | 適・否  |
| 12月 | 1%         |             | 適・否  |

\*2: 評価は、\*1評価の否が1つ以上あれば 否 とする。

評価\*2 適・否

備考

## (4) 混合物の温度

[調査表-19]

| 調査月 | 最大値*1       |              | 規格値    | 規格値に対する適否*2 |
|-----|-------------|--------------|--------|-------------|
|     | ストレートアスファルト | ポリマー改質I型・II型 |        |             |
| 7月  | 166         | 180          | 185℃以下 | 適・否         |
| 10月 | 168         | 183          |        | 適・否         |
| 1月  | 169         | 181          |        | 適・否         |

(注)

\*1: 実測値で記入する。

\*2: 各調査月中に否が1つでもあれば 否 とする。

\*3: \*2に否が1つでもあれば 否 とする。

評価\*3 適・否

備考

代表的な混合物2種類の自主管理データで各試験値を確認し適否を記入。試験値の規格（基準）はアスファルト混合物事前審査実施細則P 2 1（3）室内試験の合否基準による。

(5) マーシャル安定度試験

[調査表-20]

| 混合物の種別*1                   | 調査月 | 試 験 値                    |          |            |           |                |                | 規格値に対する<br>適否 *2 |
|----------------------------|-----|--------------------------|----------|------------|-----------|----------------|----------------|------------------|
|                            |     | 密 度<br>g/cm <sup>3</sup> | 空隙率<br>% | 飽和度<br>%   | 安定度<br>kN | フロー<br>1/100cm | スティフネス<br>kN/m |                  |
| ⑦密粒度アスコン<br>(20FH)<br>改質Ⅱ型 | 10月 | 2.371                    | 3.6      | 77.8       | 12.65     | 32             | 3900           | 適・否              |
|                            | 12月 | 2.366                    | 3.7      | 77.6       | 11.85     | 31             | 3800           | 適・否              |
|                            | 3月  | 2.368                    | 3.7      | 77.7       | 12.56     | 33             | 3800           | 適・否              |
|                            | 規格値 | 2.345<br>} 2.394         | 3<br>} 5 | 75<br>} 85 | 4.9<br>以上 | 20<br>} 40     | 1500<br>} 4900 |                  |
| ⑨密粒度アスコン<br>(13FB)         | 9月  | 2.320                    | 3.7      | 79.4       | 8.94      | 32             | 2800           | 適・否              |
|                            | 1月  | 2.325                    | 3.6      | 79.9       | 9.05      | 30             | 3000           | 適・否              |
|                            | 4月  | 2.330                    | 3.5      | 79.1       | 9.10      | 29             | 3100           | 適・否              |
|                            | 規格値 | 2.298<br>} 2.342         | 3<br>} 5 | 75<br>} 85 | 4.9<br>以上 | 20<br>} 40     | 1500<br>} 4400 |                  |

規格値は、「アスファルト混合物事前審査委員会の審査基準」による。

(注)

- \*1: 調査混合物は代表的なもの2種類とする。
- \*2: 各調査月中に否が1つでもあれば 否 とする。
- \*3: \*2否が1つでもあれば 否 とする。

|      |     |
|------|-----|
| 評価*3 | 適・否 |
|------|-----|

備 考

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| 項 目 評 価 { 4. (1) ~ (5) }      | 適 |
| 否が1個以上……………否,      否がなし……………適 |   |

自主管理資料の有無を確認し適否を記入する。

5. 改質材の管理

(1) 添加量 (プラントミックス改質材に適用する)

[調査表-21]

| 細 別      | 管 理 資 料                                |
|----------|----------------------------------------|
| 改質材使用管理表 | <input checked="" type="radio"/> 有 ・ 無 |

(注) 評価は、管理資料有は 適、無は 否 とする。

|     |                                        |
|-----|----------------------------------------|
| 評 価 | <input checked="" type="radio"/> 適 ・ 否 |
|-----|----------------------------------------|

|     |
|-----|
| 備 考 |
|-----|

(2) 投入装置 (プラントミックス改質材に適用する)

[調査表-22]

| 細 別       | 管 理 資 料                                |
|-----------|----------------------------------------|
| キャリブレーション | <input checked="" type="radio"/> 有 ・ 無 |

(注) 評価は、管理資料有は 適、無は 否 とする。

|     |                                        |
|-----|----------------------------------------|
| 評 価 | <input checked="" type="radio"/> 適 ・ 否 |
|-----|----------------------------------------|

|     |
|-----|
| 備 考 |
|-----|

|                                                           |   |
|-----------------------------------------------------------|---|
| 項 目 評 価 { 5. (1) ~ (2) }<br>否が1個以上……………否,      否がなし……………適 | 適 |
|-----------------------------------------------------------|---|

## 調査結果及び改善事項指示書

混合所立入調査の結果および改善を要する事項を以下に報告します。

混合所名 北陸道路〇〇合材所

調査日 平成〇〇年〇月〇日

| 製造管理調査項目   | 調査の結果                                                                                  | 改善を要する事項 |
|------------|----------------------------------------------------------------------------------------|----------|
| 1. 使用材料の品質 | 適                                                                                      | なし       |
| 2. 現場配合    | 適                                                                                      | なし       |
| 3. 計量機器・設備 | 適                                                                                      | なし       |
| 4. 混合物の品質  | 適                                                                                      | なし       |
| 5. 改質材の管理  | 適                                                                                      | なし       |
| 参考評価       | 1) 計量器検査 (動荷重)<br>実施 (実施日 H00 年 2 月 22 日)<br>2) アスファルト吐出量試験<br>実施 (実施日 H00 年 3 月 13 日) |          |

各項目について適否で記入し、否の場合は改善必要な事項を記入する。

注) 「調査の結果」は「調査結果総括表」の項目評価 (適、否) を記入する。  
新設・更新・再開の場合、「4. 混合物の品質」は不要。  
「参考評価」は申請があれば実施日を記入。

立入調査員は署名捺印し、調査表1式の写しを混合所、立会人に渡す。原本は事務局まで送付する。

立入調査員 北陸 太郎 印

アスファルト混合物事前審査委員会  
委員長 殿

混合所は、立入調査で改善を要する指摘事項があった場合、調査日以降10日以内に様式-105「混合所改善報告書」を提出し立入調査員から改善報告内容の確認を受ける必要があります。

## 混合所改善報告書

立入調査において改善指示を受けた事項について、下記のとおり報告します。

記

1. 混合所名 北陸道路〇〇合材所
- 混合所責任者 北陸 太郎 印
2. 立入調査実施日 平成 〇〇 年 〇 月 〇〇 日
3. 改善を要する事項 〇〇について、早急に〇〇として改善すること。
4. 改善内容報告 改善指示を受けた〇〇については、〇〇にて処理しました。

立入調査員は混合所から提出された様式-105混合所改善報告書の内容を確認のうえ捺印し、事務局に送付してください。  
改善事項のうち立入調査員が重要と判断したものは、混合所において改善内容の確認が必要となります。

立入調査員確認

印