

全国統一品質管理監査基準

（平成 22 年度版）

全国生コンクリート品質管理監査会議

はじめに

全国統一の方式の下で行う品質管理状況の調査は、本監査基準及びチェックリストに則って実施する。

監査は、1日1工場とし、工場を往訪し、ヒヤリングだけでなく社内規格、品質記録及び現認(現場での確認)に基づいて行う。

なお、監査対象工場は、工場の所在地が、当該地区(県)に所在する工場のみを原則とするが、工場が県境に所在し、隣接県で監査を受けたいなど止むをえない事情がある場合はこの限りではない。ただし、同一工場が、複数の県で監査を受けることはできないものとする。

1. 調査項目の内容

(1) 総括的事項の調査

工場の品質管理に対する考え方、即ち経営者の品質方針、年度目標の策定とその実施に当たっての社内標準化、技術力の確保、従業員の教育・訓練、不適合の管理、環境保全、文書及び品質記録の管理状況を重点的に調査する。

(2) 個別的事項の調査

製品の管理、配合設計、原材料の管理、製造工程の管理、設備の管理、外注管理などの状況を調査する。

なお、この調査では地域の実情に応じて調査項目を追加できるものとする。

(3) 実地調査

計量器の計量精度の検査、製品検査及び容積検査を行う。

2. 監査結果の報告

各地区会議は、監査結果を全国統一品質管理監査結果報告書にまとめ全国会議に報告する。

3. その他

平成12年度版以降、前年度版の削除した項目は欠番とし、新規に追加した項目には新しい番号を付す。

A 総括的事項の調査

項目	監査基準
1. 経営者の責任	<p>A0101 品質方針が経営者によって定められ、組織全体に伝達されて、理解されていること。 各部署は、品質方針と整合のとれた品質目標を設定していること。 品質目標は、その達成度が判定可能なものであること。 経営者は、企業の経営に携わる取締役以上の役職とする。</p> <p>A0102 組織の品質管理システムが有効に機能するために、あらかじめ定めた間隔で経営者自身による品質管理システムの評価及び指示が行なわれていること。</p> <p>A0103 加-ジ-ン-グ 会議に経営者が出席していること。</p>
2. 社内標準化	<p>A0201 品質に影響する業務を管理し、実行し、検証する全ての人々の責任、権限を明確にし、文書化し、組織全体に周知させていること(組織における責任及び権限)。</p> <p>A0202 品質管理業務を具体的、体系的に整備・文書化し、関係者に理解されていること。</p> <p>A0203 社内規格が、あらかじめ定めた間隔で適切に見直され、組織全体に周知されていること。</p>
3. 技術力の確保	<p>A0301 コンクリート技士、コンクリート主任技士又は同等の有資格者が、2名以上常駐していること。ただし、少なくとも1名は、実際に品質管理に携わっていること。 注)・コンクリート技士及びコンクリート主任技士は、(社)日本コンクリート工学協会に登録していること。 ・同等の有資格者とは、技術士(コンクリート専門)、コンクリート診断士に限る。</p> <p>A0302 品質管理責任者(QMR)として管理職以上の有資格者を届け出て配置するとともに、QMRの資格を有する者の中から代理者1名を選定していること。 注)・QMR及び代理者は、下記の ~ のいずれかの条件を満たす者とする。 大学、短期大学、工業高等専門学校で品質管理に関する科目を修めて卒業した者。 普通科コース(延べ60時間以上の講習)の講習を修了した者。 短期コース(QC検定2級以上で延べ10.5時間以上の講習)を修了した者。 IQCフォローアップコース(IQCで6時間以上の講習)を修了した者</p> <p>A0303 QMRは、JIS Q 1001:2009 附属書 B B.1 5口(1)又はB.2 6に規定する職務を理解し、適切に業務に携わっていること。</p> <p>A0304 特殊コンクリートを製造できる技術力として、出荷実績を有していることが望ましい。</p>

項目	監査基準
4．教育・訓練	<p>A0401 製品品質に影響がある仕事に従事する要員(工程の一部を外部の者に行わせている場合は、その者を含む)に必要な力量を明確にし、必要な力量が持てるように計画的に教育訓練し、教育訓練の有効性を評価していること。</p>
5．不適合の管理	<p>A0501 製造工程の全ての段階において発生した不適合や不具合について、必要な是正処置を実施する手順を文書化し、実施していること。</p> <p>A0502 製造工程の全ての段階において発生が予想される不適合について、必要な予防処置を実施する手順を文書化し、実施していること。</p> <p>A0503 要求品質を満たさない不適合品が発生した場合、その不適合品が不注意に使用されることを防ぐために、不適合品の処置に関連する責任・権限及び処置方法について文書化し、実施していること。</p> <p>A0504 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、苦情処理の方法、苦情原因の解析及び再発防止のための措置方法並びに記録票の様式及びその保管方法を文書化し、苦情の応急措置を行うとともに、苦情原因を調査・解析して、再発防止措置を実施していること。また、実施した再発防止措置の有効性を評価していること。</p>
6．環境保全	<p>A0601 環境保全の方法について文書化し、実施していること。</p> <p>A0602 工場排水を、工場外に排出する場合に備え、排水中和設備を設置していること。 また、排水の中和に硫酸(H₂SO₄)又は塩酸(HCl)を濃度 1%を超えて使用する工場においては、特定化学物質等作業主任者(国家資格)を選任していること。</p> <p>A0603 産業廃棄物(スラッジ、コンクリートくず)処理方法を文書化し、適正に実施していること。</p> <p>A0604 公害防止担当者(水質、一般粉じん、振動、騒音)を選任していること。 ただし、「特定工場における公害防止組織の整備に関する法律」の適用を受ける工場(特定工場)は、法令上必要とされる公害防止管理者を選任していること。</p> <p>A0605 工場外に工場排水を排出する場合は、排水処理を適正に行ない、水素イオン濃度(pH)及び六価価化合物をあらかじめ定めた間隔で測定し、排水基準に対する適合性を確認していること。</p>
7．文書及び品質記録の管理	<p>A0701 文書は、社内規格を含めて常に[最新版]を整備し、旧版と識別していること。</p> <p>A0702 品質記録は、容易に検索できるように識別し、保管期間を定めて整理・保管していること。</p> <p>A0703 アルカリ反応性による区分 A の骨材を使用している工場は、骨材のアルカリ反応性試験記録を永久保存していること。</p>

B 個別的事項の調査

1. 製品の管理基準

項目	監査基準
1. 製品品質の明確化	<p>B1101 荷卸し地点における製品の種類，要求品質，試験方法，検査方法，検査結果の合否判定基準及び不適合品の処置について文書化していること。</p> <p>B1102 規定した全ての試験・検査を実施し，その適合性を確認していること。</p>
2. 契約内容の確認	<p>B1201 ディミクストコンクリートの納入に先立ち，顧客要求事項が適切であることを，文書により相互に確認していること。契約が文書によらず口頭による場合でも，顧客要求事項がディミクストコンクリートの納入に先立ち相互に合意されていること。</p> <p>B1202 契約内容の確認事項及び修正事項について，組織内の関係部署に正確に伝達する方法を文書化していること。</p>
3. 容積	<p>B1301 荷卸し地点におけるディミクストコンクリートの容積保証，試験方法，検査方法，検査結果の合否判定基準及び不適合品の処置について文書化していること。</p> <p>B1302 あらかじめ定めた間隔でディミクストコンクリートの容積の検査を実施し，その適合性を確認していること。容積の検査は，工場出荷時に行ってもよいが，この場合の単位容積質量は，空気量の収を見込んで補正していること。検査方法は，材料計量又はトラックスケールの何れでもよい。</p>

2. 配合設計基準

項目	監査基準
1. 配合設計手順	B2101 製品の配合設計手順について文書化していること。
2. 設計入力事項	B2201 配合設計に際しては、設計にinputする要求事項を文書化していること。要求事項には、顧客要求事項、適用される法及び基準類の要求事項、自社で取り決めた要求事項などを含むこと。
3. 標準配合表の作成	B2301 設計からのoutput(設計手順に従って設計した配合)は、設計検証を行い、その妥当性について確認し、標準配合表を作成していること。標準配合表は、あらかじめ定めた間隔で見直していること。
4. 配合の変更と修正	B2401 標準配合の変更条件、時期、方法について文書化していること。 B2402 標準配合の修正条件、時期、方法について文書化していること。
5. 基礎資料	B2501 配合設計、レィミクス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の基礎となる資料を備えていること。 また、碎石及び碎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並びにスラッジ水を用いる場合には、目標スラッジ固形分率の設定根拠となる資料を備えていること。 なお、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した供試体の圧縮強度との関係のデータを整備していること。

3. 原材料の管理基準

項目	監査基準
1. セメント	<p>B3101 購入時におけるセメントの種類，要求品質，検査方法，検査結果の合否判定基準及び不適合品の処置について文書化していること。</p> <p>B3102 セメントの購入に際して，セメントの要求品質をセメントの製造業者又は納入業者に明示し，セメントの製造業者¹⁾が発行する試験成績表又は外部試験機関²⁾の試験成績表によってあらかじめ定めた間隔でこれを確認していること。</p> <p>注¹⁾ セメントの製造業者とは，実際にセメントを製造しているもので，購入者に対して，セメントの品質上の責を負う立場にある者を指す。</p> <p>注²⁾ JIS Q 17025 に適合した試験機関(自己適合宣言も含む)。以下，同様とする。</p> <p>B3103 圧縮強さについては，あらかじめ定めた間隔，及びセメントの製造業者を変更の都度，自工場における試験又は外部試験機関の試験成績表によって確認していること。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ドライミストコンクリート工場の間では，代表的試料について共同で確認してもよい。</p>
2. 骨材	<p>B3201 購入時における骨材の種類，要求品質，試験方法，検査方法，検査結果の合否判定基準及び不適合品の処置について文書化していること。</p> <p>B3202 あらかじめ定めた間隔で骨材製造業者から試験成績表(JIS マーク品の場合は，骨材製造業者の試験成績表，JIS マーク品以外の場合は，骨材製造業者が外部試験機関に依頼した試験成績表)を入手することが望ましい。</p> <p>B3203 骨材の購入に際して，骨材の要求品質を骨材製造業者(納入業者を含む)に明示し，あらかじめ定めた間隔で JIS Q 1011 表 A.2.1 によって品質を確認していること。</p> <p>B3204 入荷の都度，種類及び外観について目視で確認していること。</p> <p>B3206 細骨材の表面水率の安定化を図っていることが望ましい。</p> <p>B3207 高炉スラグ骨材及び人工軽量骨材以外の骨材を使用する場合は，JIS A 5308 附属書 B に規定している Al₂O₃ 反応抑制対策を実施し，その記録を保存していること。</p> <p>B3208 人工軽量骨材の保管に際しては，含水率を管理していること。</p> <p>B3209 骨材を骨材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自工場に納入される経路を予め把握し，骨材の種類，産地の変更の有無が速やかに確認できること。</p> <p>B3210 あらかじめ混合した骨材を使用する場合は，混合前の各骨材の種類及びそれらの質量混合割合を，ドライミストコンクリート配合計画書の所定欄に表示していること。</p>

項目	監査基準
3．水	<p>B3301 使用時における水の種類，要求品質，試験方法，検査方法，検査結果の合否判定基準及び不適合品の処置について文書化していること。</p> <p>B3302 水は，自工場における試験又は外部試験機関の試験成績表によって，あらかじめ定めた間隔で品質を検査していること。</p>
4．混和材料	<p>B3401 コンクリート用化学混和剤及び使用するその他の混和材料の購入時における種類，要求品質，検査方法，検査結果の合否判定基準及び不適合品の処置について文書化していること。 その他の混和材料とは，膨張材，防せい剤，高炉スラグ微粉末，フライアッシュ及びシリカフェムである。</p> <p>B3402 混和材料の購入に際して，混和材料の要求品質を混和材料製造業者又は納入業者に明示し，混和材料製造業者の試験成績表又は外部試験機関の試験成績表によって，あらかじめ定めた間隔で品質を確認するとともに，入荷の都度，銘柄，種類について伝票で確認していること(フライアッシュ，膨張材，コンクリート用化学混和剤，防せい剤，高炉スラグ微粉末及びシリカフェム)。</p> <p>B3403 JIS に規定されていない混和材料は，あらかじめ定めた間隔で外部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。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証明されている場合は，製造業者の試験成績表で確認していればよい。なお，いずれの場合も塩化物及び全珪酸は，必ず確認していること。</p>

4. 工程管理基準

項目	監査基準
1. 目標品質の明確化	<p>B4101 荷卸し地点における要求品質を満足できるように、目標品質を文書化していること。</p>
2. 配合の管理	<p>B4201 細骨材の粗粒率をあらかじめ定めた間隔で検査し、規格値を外れた場合、配合補正を行っていること。</p> <p>B4203 種類又は産地の異なる細骨材、粗骨材それぞれについて併用している場合は、併用比率について文書化していること。</p> <p>B4204 粗骨材の実積率又は粗粒率をあらかじめ定めた間隔で検査し、規格値を外れた場合、配合補正を行っていること。</p> <p>B4205 細骨材の表面水率をあらかじめ定めた間隔で試験し、配合補正を行っていること。 測定は、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。</p> <p>B4206 粗骨材の表面水率を適時試験し、配合の補正を行っていること。 測定は、JIS A 1803 又はこれにかわる合理的な試験方法による。</p> <p>B4207 目標スラッジ 固形分率を設定し、あらかじめ定めた間隔でスラッジ 水の濃度を測定し、パッチ濃度調整方法又は連続濃度測定方法でスラッジ 固形分率の管理を行っていること。 また、スラッジ 水の濃度の測定精度をあらかじめ定めた間隔で自工場における試験又は外部試験機関の試験成績表により確認していること。 なお、スラッジ 水の濃度の測定方法として自動濃度計を用いる場合は、始業時にスラッジ 水の密度又はZKT-105に基づくスラッジ 水濃度から自動濃度計の表示値を確認し、これを記録する。</p> <p>B4208 人工軽量骨材の含水率を使用の都度試験し、配合の補正を行っていること。</p>
3. 材料の計量	<p>B4301 セメント、骨材、水及び混和材料の計量方法について文書化し、各材料の計量は、JIS A 5308 8.2.1 により実施していること。</p> <p>B4302 計量器の計量精度をあらかじめ定めた間隔で任意の連続5パッチ以上について計量器別、材料別に確認していること。</p> <p>B4303 購入者からの要求に備え、パッチごとの計量記録及びこれから1運搬車当たりの単位量を算出するに必要なデータを整備し、あらかじめ定めた期間保管していること。 なお、計量記録から求めた1運搬車当たりの平均で表す単位量と設定値の単位量との誤差のJIS A 5308 8.2.2 表5への適合性を確認していること。</p> <p>B4304 細骨材の実測表面水率と表面水率補正装置の設定値とは、±0.5%以内で整合していることが望ましい。</p>

項目	監査基準
4 . 練混ぜ	<p>B4401 ミキによる練混ぜ条件(材料の投入順序,練混ぜ時間,練混ぜ量)を試験に基づいて定め,文書化し,定めた条件に準じた製造を行っていること。</p> <p>B4403 練り混ぜたコンクリートのスランプ (スランプ 70-対応の高強度コンクリートの場合は,スランプ 70-)及び容積を,あらかじめ定めた間隔で目視などによって確認し,結果を記録していること。</p> <p>B4404 スランプ (スランプ 70-対応の高強度コンクリートの場合は,スランプ 70-)をあらかじめ定めた間隔で検査し,その管理を行っていること。</p> <p>B4405 代表的な配合を選択し,JIS A 5308 の 9.2 に基づく方法,JIS A 1805 温水養生法又はこれにかわる合理的な方法によって,あらかじめ定めた間隔で強度を検査し,その管理を行っていること。ただし,代表的な配合がない場合は,任意の配合について行う。</p> <p>B4407 空気量をあらかじめ定めた間隔で検査し,空気量管理を行っていること。</p> <p>B4408 塩化物含有量をあらかじめ定めた間隔で検査し,塩化物含有量管理を行っていること。</p> <p>B4409 軽量コンクリートの単位容積質量を適宜検査していること。</p> <p>B4410 コンクリート温度をあらかじめ定めた間隔で測定し,記録していること。</p> <p>B4411 コンクリートの単位水量をあらかじめ定めた間隔で検査し,実際の配合の適合性について確認していることが望ましい(JIS A 5308 の「高強度コンクリート」は除く)。</p> <p>B4412 高強度コンクリートを製造する際には,コンクリートの単位水量をあらかじめ定めた間隔で検査し,単位水量の管理を行っていること。</p>
5 . 運搬	<p>B4501 練混ぜを開始してから規定された時間以内に荷卸しをしていること。ただし,購入者との協議によって運搬時間の限度を変更してもよい。</p> <p>B4502 ディミクストコンクリートの積込みに際し,運搬車のドラム内の残水を完全に排出する手順について文書化し,順守していること。</p> <p>B4503 ディミクストコンクリートの積込み後における,ドラム内への加水の禁止及び積込み口周辺の水洗の禁止について文書化し,順守していること。</p> <p>B4504 降雨時,運搬車のドラム内への雨水の混入を防止する手順について文書化し,順守していること。</p> <p>B4505 誤納防止の手順について文書化し,実施していること。</p> <p>B4506 運搬の都度,1 運搬車毎にディミクストコンクリート納入書を提出し,受領のサインを受けていること。</p>

項目	監査基準
6.付着珪外	B4601 トラックジテータのドラムの内壁，羽根などに付着している珪外を付着珪外安定剤を用いて再利用する場合は，その手順について JIS A 5308 附属書 D に基づき文書化し，実施していること。

5 . 設備の管理基準

項目	監査基準
1 . 製造設備の管理	<p>B5101 セメントの貯蔵設備は、セメントの種類別、生産者別に区分されていること。 貯蔵が長期に亘る場合は、品質を評価してから使用する手順について、文書化し、実施していること。</p> <p>B5102 セメントの圧送管には、品種表示板の設置等により、セメント受入口を識別し、誤った受入を防止することについて文書化し、実施していること。</p> <p>B5103 骨材の貯蔵設備は、骨材の種類別、区分別に仕切りをもち、置場を識別していること。 貯蔵されている骨材は、B3201 で規定する種類のものであること。</p> <p>B5104 砂利 25mm 又は砕石 2005 については、大小粒が分離しないように中間サイズで2分割して貯蔵することを文書化し、これを実施していることが望ましい。</p> <p>B5105 細骨材置場には、上屋を設けていること。</p> <p>B5106 粗骨材置場には、上屋を設けていること。</p> <p>B5107 骨材を運搬する屋外のベルトコンベアには、環境保護、品質確保などのためカバーを設けていること。</p> <p>B5108 細骨材表面水率の連続測定装置を設置して、工程管理に反映させていることが望ましい。</p> <p>B5109 人工軽量骨材の置場には、出荷前日までにプレウエットングを終了でき、表面水率を安定させるための方法が講じられたプレウエットング設備を設置していること。</p> <p>B5110 骨材運搬設備は、骨材の貯蔵セメント、置場、骨材貯蔵コンクリートに誤った受入れ・供給をしないシステムになっており、そのシステムについて文書化していること。</p> <p>B5111 混和材料の貯蔵設備は、種類別、銘柄別に区分し、置場を識別して、沈殿その他品質の変化が起こらないようになっていること。</p> <p>B5112 計量器は、分銅、電気式校正器などによって、あらかじめ定めた間隔で静荷重検査を行っていること。</p> <p>B5113 電気式校正器は、あらかじめ定めた間隔で国公立試験機関(計量法によって指定された機関を含む)による検査を受けているものであること。</p> <p>B5114 分銅は、あらかじめ定めた間隔で国公立試験機関(計量法によって指定された機関を含む)による検査を受けているものであることが望ましい。</p>

項目	監査基準
1. 製造設備の管理	<p>B5115 容量変換装置を設置しており、容量を変換したとき、各材料の計算値と指示値の誤差をあらかじめ定めた間隔で検査していること。</p> <p>B5117 細骨材表面水率補正装置を設置しており、表面水率を設定したとき、水及び細骨材の計算値と指示値の誤差をあらかじめ定めた間隔で検査していること。</p> <p>B5118 粗骨材表面水率補正装置を設置しており、表面水率を設定したとき、水及び粗骨材の計算値と指示値の誤差をあらかじめ定めた間隔で検査していることが望ましい。</p> <p>B5119 混和剤計量装置には、過剰添加防止装置を設置していること。</p> <p>B5120 計量印字記録装置を設置していることが望ましい。</p> <p>B5120+ 計量印字記録装置を使用している場合、あらかじめ定めた間隔で読取り値と印字記録値との整合性を検証していること。</p> <p>B5121 ミカの練混ぜ性能を、あらかじめ定めた間隔で検査していること。</p> <p>B5122 運搬車のドラム内部に固着するコンクリートを、あらかじめ定めた間隔で点検し、必要の都度はつり落としていたことが望ましい。</p> <p>B5123 運搬車の品質保持性能を、あらかじめ定めた間隔で検査していること。</p> <p>B5124 スラッジ水の濃度測定器具又は装置の精度は、あらかじめ定めた間隔で確認していること。</p> <p>B5125 スラッジ水濃度調整にバッチ濃度調整方法を採用している工場は、濃度が変化しない独立したスラッジ水濃度調整槽を保有・使用していること。また、調整槽内のスラッジ水濃度を均一化できる構造のものであることを試験により確認していること。</p>
2. 検査設備の管理	<p>B5201 JISA5308 に規定された品質を試験・検査できる設備を有し、管理基準に基づき適切に管理していること。 注) 外注している場合又は JIS 認証工場であって、試験を認証区分の中の別工場で実施する場合は、当該試験の試験設備の保有は必要ないが、外注先又は認証区分の中の別工場での保有を確認しなければならない。</p> <p>B5202 試し練りミカと実機ミカの双方で得られるコンクリートの性能の相違又は相関関係について、把握していることが望ましい。</p> <p>B5203 圧縮強度試験機、計量秤、空気量測定器などは、検定、校正によって行った設定が無効にならないようにしていること。</p> <p>B5204 恒温養生水槽の水温は、20 ± 2 に管理していること。</p>

項目	監査基準
2．検査設備の管理	<p data-bbox="467 197 1460 280">B5205 恒温養生水槽は、供試体が絶えず新鮮な水で洗われる状態でないこと。</p> <p data-bbox="467 320 1481 481">B5206 校正対象の検査・試験設備を明確にし、校正手順を文書化するとともに、あらかじめ定めた間隔で、国際又は国家計量標準にトレーサ可能な計量標準に照らして校正していること。そのような標準がない場合は、校正に用いた基準を明確にしておくこと。</p> <p data-bbox="467 521 1476 642">B5207 校正した検査・試験設備は、校正状態(校正済、未校正)を明確にし、装置に識別標識を付すか、又は記録によって校正状態を識別していること。</p>

6. 外注管理基準

項目	監査基準
1. 外注の管理	<p>B6101 材料試験を外注している場合は、外注先の選定基準^注、外注内容、外注手続、試験結果の処置等について文書化し、契約書を取り交わし、外注結果の適合性を確認していること。 注) 外注先は、「JIS Q 17025 に適合した機関(自己適合宣言も含む)」であること。</p> <p>B6102 製造設備の維持保全を外注している場合は、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、事後の処置等について文書化し、契約書を取り交わし、外注結果の適合性を確認していること。</p> <p>B6103 検査・試験設備の検定又は校正業務を外注している場合は、外注先の選定基準^注、検定又は校正内容、外注手続、検定又は校正結果の処置等について文書化し、契約書を取り交わし、外注結果の適合性を確認していること。 注) 塩化物含有量測定器の精度は、JIS Q 17025 に適合した機関(自己適合宣言も含む)で確認していること。ただし、使い捨ての塩化物含有量測定器を使用している場合は、その限りではない。</p> <p>B6104 運搬車性能試験業務を外注している場合は、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置等について文書化し、契約書を取り交わし、外注結果の適合性を確認していること。</p> <p>B6105 運搬業務を外注している場合は、外注先の選定基準、外注内容、外注手続等について文書化し、契約書を取り交わしていること。</p> <p>B6106 工程管理試験を外注している場合は、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置等について文書化し、契約書を取り交わし、外注結果の適合性を確認していること。</p> <p>B6107 製品試験を外注している場合は、外注先の選定基準^注、外注内容、外注手続、試験結果の処置等について文書化し、契約書を取り交わし、外注結果の適合性を確認していること。 注) 外注先は、「JIS Q 17025 に適合した機関(自己適合宣言も含む)」であること。</p> <p>B6108 容積試験を外注している場合は、外注先の選定基準、外注内容、外注手続、試験結果の処置等について文書化し、契約書を取り交わし、外注結果の適合性を確認していること。</p>

C 実地調査

項目	監査基準
1．計量精度の検査	<p>C0101 任意の1 運搬車分について材料の動荷重検査を行い、計量誤差が JIS A 5308 の 8.2.2 に適合していること。 この検査で再検査を実施する場合は、同様に1 運搬車分について検査するものとする。ただし、再検査は1 回限りとする。</p>
2．製品の検査	<p>JIS 規格品について工場又は荷卸し地点において、以下の製品検査を実施する。試料採取は、JIS A 5308 の 9.1 によって行う。</p> <p>C0201 圧縮強度は、JIS A 5308 の 4.1 a)を満足していること。 検査用供試体は、検査証を貼付し、原則として翌日回収して、指定試験所に搬入する。</p> <p>C0202 スラッグ又はスラッグ 70-、及び空気量は、JIS A 5308 の 4.1 b)又は 4.1 c)、及び 4.1d)を満足していること。ただし、工場で検査を実施する場合は、社内規格値の許容範囲内とする。この試験でスラッグ又はスラッグ 70-、及び空気量の一方又は両方が許容の範囲を外れた場合には、新しく試料を採取して1 回に限り試験してもよい。この試験においては、スラッグ又はスラッグ 70-、空気量ともに、規格値を満足しなければならない。</p> <p>C0205 塩化物含有量は、JIS A 5308 の 4.2 を満足していること。</p>
3．容積の検査	<p>C0206 容積は、JIS A 5308 の 5.を満足していること。</p>