全国統一品質管理監査基準チェックリスト

(令和4年度版)

1. 実施年月日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

2. 会社名・工場名 _____

注1：下記該当する□に点を付す

JIS 認証(認証番号: _____), 認証基準: A B,

認証の区分: 普通コンクリート・舗装コンクリート, 普通コンクリート, 軽量コンクリート, 高強度コンクリート]

建築基準法第37条第2号の「高強度コンクリート」の大臣認定: ある, ない

3. 工場側出席者 役職名 氏名

_____	_____	Ⓜ
_____	_____	Ⓜ
_____	_____	Ⓜ
_____	_____	Ⓜ
_____	_____	Ⓜ

注2：加印が会議出席の経営者は、役職名の前に◎を付す

注3：品質管理責任者は、役職名の前に○を付す

監査員(正) _____ Ⓜ

監査員(副) _____ Ⓜ

立会者所属 _____

立入監査 開始時刻 _____ 時 _____ 分

氏名 _____

終了時刻 _____ 時 _____ 分

全国統一品質管理監査基準チェックリストは、全国生コンクリート品質管理監査会議の知的財産であり、許可なしに全国生コンクリート品質管理監査会議が行う監査以外の目的で本資料を使用すること及び本資料のいかなる部分も複製することを禁ずる(監査説明会や監査員の研修会での使用及び複製は、この限りではない)

監査の実施及びチェックリスト記入上の留意点(令和4年度)

文中の網掛け部分は、本年度に加筆、修正したものです。

チェックリストは、A 総括的事項の調査、B 個別的事項の調査、及びC 実地調査に区分する。

1. 監査の際は、品質管理責任者(以下、「QMR」という)が対応する。QMR が不在の場合は、QMR 代理者がその任にあたる。
2. 監査員は、チェックリストを用いて、文書、品質記録、現場確認などによって、監査基準の適合性を判定する。
なお監査に先立ち、当該工場がJISA 5308 のJIS マーク表示認証を受けた製品を製造する工場(以下、「JIS マーク表示認証工場」という)であることを確認する。
3. 同一敷地内に2プラントを有する工場に対しては、2プラントとも監査する。監査実施日に1プラントしか稼動していない場合は、残りの1プラントについては、後日実地調査を実施する。
4. 監査員は、往訪調査に際して、当該工場の前年度の「全国統一品質管理監査結果集計表」を持参し、B 又はC 評価結果の改善度合いを確認する。
5. 同一監査チームによる監査は、1日に1工場とし、1日に2工場以上を監査してはならない。
6. 監査員は、監査の開始に先立ち、経営者に出席を求めてオープニング会議を開催し、監査実施概要について説明する。
監査の終了時は、オープニング会議と同様、経営者に出席を求め、クローズング会議を開催して監査の結果について説明し、監査結果の内容について合意する。
7. 調査のチェックポイント・結果欄の該当する文字及び判定欄の該当するA, B, C, S 又はa, b, c の何れかに、「レ点」を記入する。
8. 調査結果の判定は、A, B, C, S (a, b, c)又はA, C, S (a, c)とし、監査基準に該当しない場合は、評価対象外(S)の扱いとする(30項目)。
9. 監査時の欠欄には、該当する項目について欠を記入する。
10. 全調査項目は、129項目(総括的事項19、個別的事項94、望ましい事項10、実地調査6)である。
11. 監査を効率的に実施するために、チェックリストは予め工場側に提示してもよい。
12. 監査結果は、厳正に評価し、「令和4年度全国統一品質管理監査結果集計表」の該当欄に記入する。
13. 監査結果を記録する「令和4年度全国統一品質管理監査結果集計表」には、監査月日を記入し、監査員、経営者及びQMR 又はQMR 代理者がそれぞれ押印してその写しを工場に渡し、地区会議と工場はそれぞれ5年間その記録を保管する。
14. 文書化のみを要求する項目のうち次の項目については、特に変更がない限り、前年度の判定がA 評価であれば書類による調査を省略し、A 評価とすることができるものとする。
B1101, B1301, B 2101, B 2201, B2401, B2402, B3101, B3201, B3301, B3401, B4101, B4203
15. 原材料受入試験、工程管理試験、運搬車性能試験、製品試験、容積試験、製造設備管理、及び検査設備管理を外注している場合には、それぞれに係る記録の確認及び適合性の確認

は、外注先又は外部試験機関の実施したものでよい。

16. 記録類、伝票類は、監査日から遡って1年間を調査対象とし、これらから任意に抽出して確認する。ただし、法令等で特別な定めがあるもの及び特に期間が規定されている次の項目については、チェックシートに記載された期間を調査対象とし、任意に抽出して確認するものとする。A0304, A0603, A0703
17. ㊦は調査事項なので、該当する数字を記入するか又は該当する項目を選定する。
18. C0201(圧縮強度)において、試験の結果が0.85SL～SL未満の場合は、直近の過去2回の強度記録を含めた3回の試験結果の平均値を求め、呼び強度の強度値以上であれば減点は「0」とするが、判定は「B」とする。
19. C0201(圧縮強度)において、試験の結果が強度比(呼び強度の強度値に対する試験値の比)1.50以上の場合は、「1」点の減点とする。
20. 実地試験の実施者の氏名を、「令和4年度全国統一品質管理監査結果集計表」の「C 実地調査」の所定欄に記入する。

A 総括的事項の調査

項目	監査基準	調査		判定	監査時の状況
		チェックポイント	結果		
1. 経営者の責任	<p>A0101(品質方針)</p> <p>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当該部門の取締役以上の役職者とする。</p>	<p>(1) 経営者が自ら定めた品質方針(文書化されたもの)</p> <p>(2) 品質方針の周知徹底</p> <p>(3) 各部署の品質目標の設定</p> <p>(4) 品質目標の達成度の判定可能性</p>	<p>文書化されている／文書化されていない</p> <p>周知されている／周知されていない</p> <p>設定されている／設定されていない</p> <p>達成度が判定可能なものである／判定可能なものでない</p> <p>注)各部署の品質目標が、経営者が定める品質方針と全く整合していない場合、左記(3)の項目は設定されていないとする。</p>	<p>A : 全て満足 ☐</p> <p>B:(1)以外に満足しない項目がある ☐</p> <p>C : A, B以外 ☐</p>	

項目	監査基準	調 査		判 定	監査時の炷
		チェックポイント	結 果		
1. 経営者の責任	A0102(マネジメントレビュー) 組織の品質マネジメントシステム(QMS)が有効に機能するために、経営者自身による品質マネジメントシステムの評価及び指示であるマネジメントレビューの規定を文書化し、あらかじめ定めた間隔で実施し、記録していること。	<p>(1) マネジメントレビューの規定</p> <p>(2) あらかじめ定めた間隔 (1年に2回程度)</p> <p>(3) マネジメントレビューの記録</p> <p>QMR等からの[報告事項]下記9項目</p> <ul style="list-style-type: none"> ・前回までの経営者からの指示事項に対してとった処置の状況(フォローアップ) ・苦情申出者からのクレームの状況 ・品質目標の達成度(定量的評価) ・製品管理, 原材料管理, 工程管理, 設備管理及び外注管理の状況並びに不適合品の発生状況 ・予防処置及び是正処置の状況 ・監査の結果 ・品質マネジメントシステム(QMS)に影響を及ぼす可能性のある変更 ・資源の妥当性(設備, 装置, 器具, 従業員, 運搬車等が, 品質マネジメントシステムを実施し, 維持するのに十分であるか否かを検討した結果) ・改善の機会(目標達成のために, 改善できるところがあるかを評価した結果。評価項目は, 従業員の教育・訓練・採用の実施, 設備・装置及び器具等の改修又は新設, 並びに運搬車の運用等が, 該当する。) <p>↓ [経営者による評価]</p> <p>経営者からの[指示事項]下記3項目</p> <ul style="list-style-type: none"> ・品質マネジメントシステム(QMS)に関する有効性の向上及び改善の機会 ・製品の改善 ・資源の運用の必要性(必要な資源を決定し, その運用を明確にする。) 	<p>文書化されている/文書化されていない</p> <p>間隔を定めている/間隔を定めていない</p> <p>マネジメントレビューの記録がある/記録がない</p> <p>記録には, 議事要旨, QMR等からの報告事項及び経営者からの指示事項を含むものとする。</p>	<p>A: 全て満足 ☐</p> <p>B: 満足しない項目がある ☐</p> <p>C: 全ての項目不満足 ☐</p>	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の点
		チェック点	結果		
1. 経営者の責任	A0103(ミーティング会議) ミーティング会議に経営者(当該部門)が出席していること。	(1) 経営者の出席	出席している(A) 出席していない(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
2. 社内標準化	A0201(責任と権限) 品質に影響する業務を管理、実行あるいは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)。	(1) 組織図 (2) 品質問題に対する責任、権限を明確にした文書 (3) 周知	ある/ない ある/ない 周知させている/周知させていない	A : 全て満足 ☐ B : 満足しない項目がある ☐ C : 全ての項目不満足 ☐	
	A0202(品質管理業務の標準化) 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。	(1) 品質管理業務 (2) 関係者の理解(社内教育記録等)	文書化している/文書化していない 担当する業務を理解している/理解していない	A : 全て満足 ☐ B : 満足しない項目がある ☐ C : 全ての項目不満足 ☐	
	A0203(社内規格の見直し) 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。	(1) あらかじめ定めた間隔(1回以上/年) (2) 見直し記録 (3) 社内規格の配布状況(配布・回収台帳等)	間隔を定めている/定めていない 記録がある/記録がない 配布している/配布していない	A : 全て満足 ☐ B : 満足しない項目がある ☐ C : 全ての項目不満足 ☐	
3. 技術力の確保	A0301(コンクリート技士等) 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、公益社団法人 日本コンクリート工学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)、公益社団法人 日本コンクリート工学会に登録しているコンクリート診断士に限る。	●1 常駐(試験室関係)コンクリート技術者数 名(有資格者 名) ●2 常駐の有資格技術者数 (重複回答可) コンクリート技士 名(名) コンクリート主任技士 名(名) 技術士(コンクリート専門) 名(名) コンクリート診断士 名(名) 注()内は試験室関係の有資格者数	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名以上常駐しており、少なくとも1名は、実際に品質管理に携わっている(A) 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、1名常駐し、実際に品質管理に携わっている(B) (A)、(B)以外(C)	A : (A)である ☐ B : (B)である ☐ C : (C)である ☐	・技士 _____ _____ ・主任技士 _____ _____ ・診断士、技術士 _____ _____

項目	監査基準	調査		判定	監査時の氏名
		チェックポイント	結果		
3. 技術力の確保	<p>A0302 (QMR)</p> <p>品質管理責任者(QMR)が、資格^{注1)}を有する管理職^{注2)}以上の者から選任され、登録認証機関に届け出て配置されていること。QMR 代理者が、資格を有する者の中から1名選任されていること。</p> <p>また、QMR は、JIS Q 1001: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>注1) QMR 及びQMR 代理者の資格要件は、以下の①～⑤のいずれかである。</p> <p>①大学、短期大学、工業に関する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</p> <p>②JIS 登録認証機関協議会が定める「QMR 養成のための講習会基準に適合する講習会」のうち、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</p> <p>③JIS 登録認証機関協議会が定める「QMR 養成のための講習会基準に適合する講習会」のうち、短期コース(QC 検定 2 級以上で延べ 10 時間以上の講習)を修了した者</p> <p>④IQC で、IQC フォローアップコース(6 時間以上の講習)を修了した者</p> <p>⑤IQC で、QMR 力量維持・向上のための講習会基準に適合する講習会(6 時間以上の講習)を修了した者</p> <p>注2) 管理職とは、社則に規定している役職者をいう。</p>	<p>(1) QMR の届出・配置</p> <p>(2) QMR の役職</p> <p>(3) QMR 代理者の選定</p> <p>(4) 職務の理解及び実施</p> <p>(9 項目の職務の実施)</p> <p>①社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進</p> <p>②社内規格の制定、改廃及び管理についての統括</p> <p>③登録認証機関の認証に係る鉦工業品の品質水準の評価</p> <p>④各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整</p> <p>⑤工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言</p> <p>⑥就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進</p> <p>⑦外注管理に関する指導及び助言</p> <p>⑧登録認証機関の認証に係る鉦工業品の日本産業規格への適合性の承認</p> <p>⑨登録認証機関の認証に係る鉦工業品の出荷の承認</p> <p>● QMR 有資格者数 (名)</p>	<p>QMR を届出している／届出していない</p> <p>QMR は</p> <p>管理職以上である／一般職である</p> <p>代理者を選任している／選任していない</p> <p>職務を理解し、適切に実施している／していない</p>	<p>A : 全て満足 ☐</p> <p>B : (1),(4)を満足し, (2),(3)のいずれか又は両方が不満足 ☐</p> <p>C : A, B 以外 ☐</p>	<p>・QMR の氏名・役職</p> <hr/> <p>・QMR 代理者の氏名・役職</p> <hr/>

項目	監査基準	調査		判定	監査時の状況
		チェックポイント	結果		
3. 技術力の確保	A0303(コンクリート主任技士) コンクリート主任技士が常駐し、実際に品質管理に携わっていることが望ましい。 注)コンクリート主任技士の条件は、A0301の注に同じ。	(1) コンクリート主任技士の常駐 (2) 品質管理業務	常駐している／常駐していない 品質管理に携わっている／携わっていない	a : 全て満足 ☐ b : 満足しない項目がある ☐ c : 全ての項目 不満足 ☐	
	A0304(特殊コンクリートの製造技術力) 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。	高強度コンクリート、高流動コンクリート、RCCP用コンクリート、スリッフォーム用コンクリート、その他の特殊コンクリートなどの出荷実績(監査日から遡る5年間を対象)	いずれか一つ以上出荷実績がある(a) 出荷実績はないが、いずれか一つ以上の 試し練りの経験がある(b) 試し練りの経験がない(c)	a : (a)である ☐ b : (b)である ☐ c : (c)である ☐	前年度実績 種類： 数量：
4. 教育・訓練	A0401(教育・訓練) 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。	(1) 必要な力量(教育履歴、資格又は実務経験年数7年程度) (2) 「教育訓練の規定」 (3) 年間計画 (4) 実施記録 (5) 有効性評価	明確にしている／明確にしていない 文書化している／文書化していない 計画がある／計画がない 実施記録がある／実施記録がない 評価記録がある／評価記録がない	A : 全て満足 ☐ B : 満足しない項目がある ☐ C : 全ての項目不満足 ☐	
5. 不適合の管理	A0501(是正処置) 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(監査の指摘事項を含む)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。	(1) 「是正処置規定」 (2) 発生した不適合等の検討記録(不適合の内容、原因、再発防止処置の必要性の検討) (3) 是正処置の記録(処置の内容及び実施、実施結果の記録、有効性の確認) ⑤是正処置件数(件) (監査日から遡る1年間を対象)	文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない 記録がある／記録がない／ 評価対象外 左記(2)で、再発防止処置の必要性を検討した結果、是正処置をとらない場合は、再発防止処置の必要性の検討までを評価し、(3)は評価対象外とする。 不適合等がない工場は「不適合等なし」の記録があれば、結果欄は「記録がある」とする。	A : 全て満足 ☐ B : (1)を満足し、(2), (3)のいずれか又は両方が不満足 ☐ C : A, B 以外 ☐	

項目	監査基準	調 査		判 定	監査時の注
		チェック点	結 果		
5. 不適合の管理	A0502(予防処置) 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。	(1) 「予防処置規定」 (2) 発生が予想される不適合等の検討記録 (不適合の内容、原因、予防処置の必要性の検討) (3) 予防処置の記録 (処置の内容及び実施、実施結果の記録、有効性の確認) ◎予防処置件数(件) (監査日から遡る1年間を対象)	文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない 記録がある／記録がない／ 評価対象外 左記(2)で、予防処置の必要性を検討した結果、予防処置をとらない場合は、予防処置の必要性の検討までを評価し、 (3)は評価対象外 とする。	A：全て満足 □ B：(1)を満足し、(2),(3)のいずれか又は両方が不満足 □ C：A、B以外 □	
	A0503(不適合品の管理) 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。	(1) 「不適合品管理規定」 (2) 不適合品処置記録 注「不適合品管理規定」は、工程管理検査、製品検査等の規定で文書化してもよい。	文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない 不適合品がない工場は、「不適合品なし」の記録があれば、不適合品処置記録の結果欄は「記録がある」とする。	A：全て満足 □ C：一部でも不満足 □	
	A0504(苦情処理) 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。	(1) 「苦情処理規定」 (2) 発生した苦情に対する応急措置・原因の調査・解析 (3) 再発防止措置の実施及びその評価 ◎苦情発生件数(件) (監査日から遡る1年間を対象)	文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない 記録がある／記録がない／ 評価対象外 苦情の原因が購入者にあることが記録に明示されている事項については、左記(3)は評価対象外。 苦情がない工場は、「苦情なし」の記録があれば、左記(2)及び(3)は「記録がある」とする。	A：全て満足 □ B：(1)を満足し、(2),(3)のいずれか又は両方が不満足 □ C：A、B以外 □	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の炓
		チェックポイント	結果		
6. 環境保全	<p>A0601 (環境保全)</p> <p>環境保全の方法について必要な事項を全て文書化し、実施していること。法令の適用の有無に関わらず公害防止を担当する者(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>(1) 「公害防止規定」</p> <p>(2) 環境保全確認記録 ※ 煤煙測定の実施記録に限定 ※ チェックリストの注意事項参照</p> <p>(3) 公害防止を担当する者の選任 (水質, 一般粉じん, 振動, 騒音)</p> <p>(4) 公害防止管理者の選任及び届出</p> <p>(5) 公害防止管理者の代理者の選任及び届出</p> <p>㊦1 特定工場(複数回答可) ☐ 特定工場(一般粉じん発生施設) ☐ 特定工場(汚水等を排出する施設) ☐ 特定工場(上記以外) (マ欄に施設名を記入) ☐ 特定工場ではない</p> <p>㊦2 常駐有資格公害防止管理者数 水質: 名, 大気: 名, 一般粉じん: 名 振動: 名, 騒音: 名, 騒音・振動: 名</p>	<p>文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない</p> <p>選任している／選任していない</p> <p>選任して届出している／選任しているが届出していない又は選任していない／評価対象外</p> <p>選任して届出している／選任しているが届出していない又は選任していない／評価対象外</p> <p>「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)でない工場では、左記(4)及び(5)は評価対象外。</p> <p>「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)で、左記(4)、(5)の公害防止管理者及び代理者を選任しているが届出を行っていない場合は、法令の運用状況が自治体によって異なることを考慮し、届出に関わる経緯や事情等が適切と認められれば、減点の対象とはしない。なお、地区会議は工場に選任、届出を行ったことを示す書面又は届出に関わる経緯や事情等を説明できる改善報告書の提出を求める。</p>	<p>A: 全て満足 ☐</p> <p>C: 満足しない項目がある ☐</p>	<p>左記 ㊦1 において、一般粉じん発生施設及び汚水又は廃液を排出する施設以外の特定工場の施設名:</p>

項目	監査基準	調 査		判 定	監査時の注
		チェックポイント	結 果		
6. 環境保全	A0603(産業廃棄物処理) 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>(1) 「産業廃棄物処理規定」</p> <p>(2) 収集運搬業者, 中間処理業者, 最終処分業者との契約書</p> <p>(3) 産業廃棄物管理票(マニフェスト)の保存(5年分チェック) A, B2, D 及び E 票</p> <p>(4) 産業廃棄物管理票交付等状況報告書(写し又はコピーで確認)</p> <p>(5) 多量排出事業者の場合, 減量その他の処理に関する計画書及び実施状況報告書</p> <p>(6) 1日当りの処理能力が10m³を超える脱水処理施設の場合, 設置許可</p> <p>(7) 1日当りの処理能力が10m³を超える脱水処理施設の場合, 技術管理者の選任</p> <p>●上記(4) 管理票交付等状況報告書 ①交付等の状況を報告している ②交付等の状況を報告していない ③対象外</p> <p>●上記(5) 減量等処理に関する計画書 ①減量等の計画書を提出している ②減量等の計画書を提出していない ③対象外</p> <p>●上記(5) 減量等処理に関する報告書 ①実施状況報告書を提出している ②実施状況報告書を提出していない ③対象外</p> <p>●脱水処理施設の保有状況 ①保有している ②保有していない</p>	<p>文書化している/文書化していない</p> <p>契約書がある/契約書がない</p> <p>5年分保存されている/5年分保存されているが一部記入漏れがある/一部保存されていない</p> <p>知事又は政令市長へ当該報告書を報告している/報告していない</p> <p>知事又は政令市長へ必要な計画書及び報告書を提出している/提出していない</p> <p>知事又は政令市長から設置を許可されている/許可されていない</p> <p>選任している/選任していない</p> <p>スラッジ及びコンクリートくずを工場外に一切排出していない工場は, 左記(2)~(5)は評価対象外とするが, スラッジ, コンクリートくずの処理状況を十分確認する。</p> <p>収集運搬, 中間処理及び最終処分の全て又はいずれかを業として行っている場合は, 収集運搬及び/又は処分(中間処理及び最終処分)について業務許可証を確認するほか, 左記(3)は評価対象とする。ただし, 自社が排出した産業廃棄物を収集運搬又は中間処理・最終処分を行っている場合は, 業務許可証は不要なため, この限りではない。また, 中間処理において, 再生路盤材等に全量加工・販売している場合は, 中間処理の業務許可証のほか, 製品として販売していることが分かる資料も確認する。</p> <p>左記(3)では, 運搬担当者・処分受託者の受領印又はサイン等, 必要事項が記入されていることも確認する。記入漏れがある場合には, B判定とし, 法に抵触することを伝え, 記入漏れを無くしていくよう工場を指導する。</p> <p>電子マニフェストの場合は, 左記(3), (4)をパソコン画面上で照合・確認する。</p> <p>多量排出事業者の産業廃棄物の減量に係る要件に該当しない場合は, 左記(5)は評価対象外。</p> <p>脱水処理施設の1日当りの処理能力が10m³以下の場合, 若しくは1日当りの処理能力が10m³を超えても地方自治体が環廃産発第050325002号第二1項とみなす場合(資料で確認)又は脱水処理施設を保有していない場合は, 左記(6)及び(7)は評価対象外。</p>	<p>A: 全て満足 ☐</p> <p>B: (3)が一部記入漏れで不満足 ☐</p> <p>C: A, B以外 ☐</p>	スラッジ, コンクリートくずの処理状況

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェック項目	結果		
6. 環境保全	<p>A0605 (排水管理) 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、排水の中和のために濃度が1%を超える硫酸又は塩酸を受け入れている工場においては、特定化学物質作業主任者(国家資格)を選任していること。 工場外に工場排水を排出する場合は、水素イオン濃度(pH)及び六価クロムイオン濃度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するなど排水処理を適正に行っていること。</p>	<p>(1) 排水中和設備(現認)</p> <p>(2) 特定化学物質作業主任者</p> <p>(3) あらかじめ定めた間隔</p> <p>(4) 適合性の確認</p> <p>④1 中和材料: □H₂SO₄, □HCl, □CO₂, □H₂SO₄ 又は HCl と CO₂ との併用</p> <p>④2 特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者技能講習修了者又は特定化学物質等作業主任者技能講習修了者数 □ _____ 名</p> <p>注) 技能講習修了者が常駐する工場の場合に、□内に"レ"を付し、技能講習修了者数を記入する</p>	<p>排水中和設備が設置してあり、降雨時にも基準を超えたpHの排水が工場外へ出ないシステムになっている/設置していない又はシステムが十分でない 選任している/選任していない 間隔を定めている/間隔を定めていない 確認している/確認していない</p> <p>地区の法令で排水を外部に排出できない工場及びクローズドシステムとしている工場は、評価対象外。ただし、評価対象外の工場は、地区の法令又は自治体への提出書類(控)、クローズドシステムに関する文書などを確認すること。</p> <p>排水の中和に炭酸ガスのみを使用している工場では、左記(2)は評価対象外。</p> <p>地区の法令で排水を外部に排出できない工場及びクローズドシステムとしている工場以外で1年以上、工場の外に工場排水を排出していない場合は、排出していない状況等が適切と認められれば、左記(4)は評価対象外。</p> <p>評価対象外の工場では、④は調査対象外。</p>	<p>A: 全て満足 □</p> <p>C: 満足しない項目がある □</p> <p>S: 評価対象外 □</p>	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェックポイント	結果		
7. 文書及び品質記録の管理	A0701(文書の識別) 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。	(1) 社内規格の最新版 (2) 外部文書の最新版(現認) JIS A 5308, JIS A 5308 引用規格, JIS Q 1001, JIS Q 1011, JIS Q 1011 引用規格, 日本建築学会「建築工事標準仕様書・同解説 JASS 5 鉄筋コンクリート工事」, 土木学会「コンクリート標準示方書[施工編]」及び生コン工場品質管理ガイドブック (3) 最新版と旧版の識別	改廃の履歴が明確になっている／不明確であるある／ない JIS A 5308, JIS Q 1001 及び JIS Q 1011 は、規格票を確認する。JIS A 5308 の引用規格及び JIS Q 1011 の引用規格については、規格票のほか、JIS ハンドブック「生コンクリート」の最新版でもよい。 識別している／識別していない	A : 満足 ☐ B : 満足しない項目がある ☐ C : 全ての項目不満足 ☐	
	A0702(記録の識別) 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。	(1) 品質記録一覧表 (2) 保管期間 (3) 品質記録のファイルング状況	ある／ない 定めている／定めていない 整理保管されている／整理保管されていない	A : 全て満足 ☐ B : 満足しない項目がある ☐ C : 全ての項目不満足 ☐	
	A0703(ASR 試験記録の永久保存) 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。	(1) 永久保存の規定化 (2) 保存記録 (5年分チェック)	規定している／規定していない 記録がある／記録がない 区分 B の骨材を使用している工場は、評価対象外。	A : 全て満足 ☐ B : 満足しない項目がある ☐ C : 全ての項目不満足 ☐ S : 評価対象外 ☐	

B 個別的事項の調査

1. 製品の管理基準

項 目	監 査 基 準	調 査		判 定	監査時の状況
		チェック項目	結 果		
1. 製品品質の 明確化	B1101 (製品の要求品質) 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。 ※ 省略可能	(1) 製品の種類 (2) 要求品質 (3) 試験方法 (4) 検査方法 (5) 合否判定基準 (6) 不適合品の処置	左記(1)～(6)を文書化している(A) 左記のうち文書化していない項目がある(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
	B1102 (製品の適合性確認) 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。	(1) 実施記録 (2) 適合性の確認 (3) 恒温養生水槽中の供試体の確認(監査前1か月分。製品台帳と照合)	記録がある／記録がない 確認している／確認していない 記録と整合している／整合していない 左記(3)では、供試体数だけでなく、試料名等も台帳と照合する。	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
2. 契約内容の 確認	B1201 (契約内容の確認) レディーミ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、顧客要求事項がレディーミ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。	納入に先立つ相互確認の記録 [生コン打合わせ表(打合せ当事者双方の氏名、協議・指定事項、配合等)や配合計画書等]	納入に先立つ相互確認の記録がある(A) 相互確認の記録が十分でない(B) 相互確認の記録がない(C)	A : (A)である ☐ B : (B)である ☐ C : (C)である ☐	
	B1202 (契約内容の伝達) 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、それに基づいて実施していること。	(1) 契約内容の伝達方法 (2) 実施記録	文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない	A : 全て満足 ☐ B : 満足しない項目がある ☐ C : 全ての項目不満足 ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の状況
		チェックポイント	結果		
3. 容積	B1301 (容積の管理基準) 荷卸し地点におけるレディミ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。	(1) 容積保証 (2) 試験方法 (3) 検査方法 (4) 合否判定基準 (5) 不適合品の処置	左記(1)～(5)を文書化している(A) 左記のうち文書化していない項目がある(C) 左記(1)の調査では、工程検査のための試料を採取する場合の容積保証の方法についても文書化されていることを確認する。	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
	※ 省略可能 B1302 (容積の検査) あらかじめ定めた間隔でレディミ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、空気量のロス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。	(1) あらかじめ定めた間隔 (2) 実施記録 (3) 適合性の確認 (4) トラックスケールの定期検査の実施及び適合性の確認	間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない 確認している／確認していない トラックスケールで検査しない場合は、左記(4)は評価対象外。	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	

2. 配合設計基準

項目	監査基準	調査		判定	監査時の状況
		フェット	結果		
1. 配合設計手順	B2101 (配合設計手順) 製品の配合設計手順について文書化していること。 ※ 省略可能	配合強度, W/C, 単体量, 及び s/a 又は単位粗骨材かさ容積の求め方	左記項目について文書化している(A) 左記のうち文書化していない項目がある(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
2. 設計インプット事項	B2201 (設計インプット事項) 配合設計に際しては、設計にインプット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。 ※ 省略可能	(1) 顧客要求事項 セメントの種類、骨材の種類、粗骨材の最大寸法、アルカリ反応抑制対策の方法、その他必要に応じた指定事項など (2) 法及び基準類の要求事項 JIS 規格値など (3) 自社の取り決め事項 骨材の種類、混和材料の種類、配合強度、C/W と強度の関係式、材料の品質特性など	左記(1)～(3)の要求事項を文書化している(A) 左記のうち文書化していない事項がある(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
3. 標準配合表の作成	B2301 (標準配合表) 設計からのアウトプット(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。	(1) 設計検証 (試し練り試験実施記録) (2) 妥当性の確認 (実機試験実施記録又は実績記録) (3) コンクリートの種類別標準配合表 (4) あらかじめ定めた間隔 (5) 定期的見直しの記録	検証している／検証していない 確認している／確認していない ある／ない 間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
4. 配合の変更と修正	B2401 (配合変更条件) 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。 ※ 省略可能	(1) 変更条件 (2) 時期 (3) 方法	左記(1)～(3)を文書化している(A) 左記のうち文書化していない項目がある(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
	B2402 (配合修正条件) 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。 ※ 省略可能	(1) 修正条件 (2) 時期 (3) 方法	左記(1)～(3)を文書化している(A) 左記のうち文書化していない項目がある(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の状況
		チェック項目	結果		
5. 基礎資料	<p>B2501 (基礎資料)</p> <p>配合設計、ベーターミストコンクリートに含まれる塩化物含有量の計算及びアルカリシ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。</p> <p>また、碎石及び砕砂を用いる場合には、微粒分量の範囲を決定する根拠となる資料、回収骨材を用いる場合には、回収骨材使用量の設定根拠となる資料、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、及び安定化スラッジ水を用いる場合は、安定剤の使用量の設定根拠となる資料をそれぞれ備えていること。</p> <p>また、スランプフローで管理する普通コンクリートについては、材料分離しない配合であることを確認した資料、及び高強度コンクリートの場合には、構造体コンクリートの圧縮強度と標準養生をした供試体の圧縮強度との関係のデータを備えていること。</p>	<p>(1) 配合設計の基礎資料</p> <p>(2) 塩化物含有量の計算の基礎資料</p> <p>(3) アルカリシカ反応抑制対策の方法の基礎資料</p> <p>(4) 碎石及び砕砂の微粒分量の範囲の決定根拠となる資料</p> <p>(5) 回収骨材使用量の設定根拠となる資料</p> <p>(6) 目標スラッジ固形分率設定根拠となる資料</p> <p>(7) 安定剤の使用量の設定根拠となる資料</p> <p>(8) スランプフローで管理する普通コンクリートが材料分離しない配合であることを確認した資料</p> <p>(9) 構造体コンクリートの圧縮強度と標準養生をした供試体の圧縮強度との関係</p>	<p>左記(1)～(9)を備えている(A)</p> <p>左記のうち備えていない項目がある(C)</p> <p>碎石及び砕砂を使用していない工場では、左記(4)は評価対象外。</p> <p>回収骨材を使用していない工場では、左記(5)は評価対象外。</p> <p>スラッジ水を使用していない工場では、左記(6)は評価対象外。</p> <p>安定化スラッジ水を使用していない工場では、左記(7)は評価対象外。</p> <p>スランプフローで管理する普通コンクリートを標準化していない工場では、左記(8)は評価対象外</p> <p>JISA 5308 の「高強度コンクリート」を認証されていない工場及び建築基準法第 37 条第 2 号の国土交通大臣による高強度コンクリートの認定を受けていない工場では、左記(9)は評価対象外。</p>	<p>A : (A)である ☐</p> <p>C : (C)である ☐</p>	

3. 原材料の管理基準

項目	監査基準	調 査		判 定	監査時の炷
		チェックポイント	結 果		
1. セメント	B3101 (セメントの要求品質等) セメントの種類、製造業者名、出荷場所、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。 ※ 省略可能	(1) セメントの種類 (2) 製造業者名 (3) 出荷場所 (4) 要求品質 (5) 検査方法 (6) 合否判定基準 (7) 不適合品の処置	左記(1)～(7)を文書化している(A) 左記のうち文書化していない項目がある(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
	B3102 (セメントの受入検査) 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(納入業者を含む)に明示し、セメントの製造業者が発行する試験成績表又は第三者試験機関 ^{注)} 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。 注) JIS Q 17025 に適合することを認定機関によって認定された試験機関、又は JIS Q 17025 のうち該当する部分に適合していることを自らが証明している試験機関であり、かつ、次のいずれかである。 1) 国公立の試験機関 2) 公益社団法人及び公益財団法人の認定等に関する法律に基づき認定された法人の試験機関、又は一般社団法人及び一般財団法人に関する法律に基づいて設立された法人の試験機関 3) その他、これらと同等以上の能力のある機関(例えば全国生コンクリート工業組合連合会が認定した共同試験場など) 以下、同様とする。	(1) セメントの要求品質の明示 (2) あらかじめ定めた間隔(1回以上/月) (3) 適合性の確認(チェック印等のある試験成績表)	明示している/明示していない 間隔を定めている/間隔を定めていない 確認している/一部の項目を確認していない/確認していない	A : 全て満足 ☐ B : (3)で一部の項目が確認されておらず不満足 ☐ C : A, B以外 ☐	

項目	監査基準	調 査		判 定	監査時の注
		チェックポイント	結 果		
1.セメント	B3103(セメントの圧縮強さ) 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又は出荷場所を変更の都度、自工場における試験成績表又は第三者試験機関の試験成績表によって確認していること。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レディミク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。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/6か月) (2) 適合性の確認(チェック印等のある自工場における試験成績表又は第三者試験機関の試験成績表)	間隔を定めている/間隔を定めていない 確認している/確認していないものがある	A: 全て満足 ☐ C: 満足しない項目がある ☐	
	B3104(セメント入荷時の確認) セメントの入荷の都度、納入伝票で種類、製造業者名及び出荷場所について確認していること。 また、納入伝票に記載された種類、製造業者名及び出荷場所は、社内規格と整合していること。	(1) 種類、製造業者名及び出荷場所の確認(チェック印等のある納入伝票等) (2) 種類、製造業者名及び出荷場所の整合(納入伝票、社内規格)	納入伝票で 確認している/一部の項目を確認していない/確認していない 社内規格と納入伝票が 整合している/整合していない	A: 全て満足 ☐ B: (1)で一部の項目が確認されておらず不満足 ☐ C: A, B以外 ☐	

項目	監査基準	調 査		判 定	監査時の炷
		チェック項目	結 果		
2. 骨材	B3201 (骨材の要求品質等) 骨材の種類(砕石, 砕砂, 砂利及び砂の場合 は産地を含む), 製造業者名(納入業者を含 む), 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。 ※ 省略可能 注) フェロニッケル系スラグ骨材及び銅系スラグ骨材を使用してい る工場は, これらのJISが2016年に改正され たことを受けて, 要求品質に“環境安全品質” を加えていること。	(1) 骨材の種類 (2) 製造業者名(納入業者を含む) (3) 要求品質 (4) 試験方法 (5) 検査方法 (6) 合否判定基準 (7) 不適合品の処置	左記(1)~(7)を文書化している(A) 左記のうち文書化していない項目がある (C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
	B3202 (骨材製造業者による品質保証) あらかじめ定めた間隔で骨材製造業者か ら試験成績表を入手することが望ましい。 ここで言う試験成績表とは, JIS Q 1011 附属書A 表A.2.1で骨材の種類ごとに定め られた試験成績表をいう。	(1) あらかじめ定めた間隔 (2) 試験成績表 (JIS Q 1011 附属書A で規定 する全ての試験項目)	間隔を定めている/間隔を定めていない ①使用骨材全ての試験成績表を入手して いる ②一部の骨材の試験成績表を入手してい る ③使用骨材全ての試験成績表を入手して いない	a : 左記(1)及び(2)の①を満 足 ☐ b : 左記(1)及び(2)の②を満 足 ☐ c : a, b 以外 ☐	
	B3203 (骨材の受入検査) 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。 注) ・骨材の塩化物含有量試験で2019年の改正箇 所を見直していること ・スラグ骨材を使用している場合は, フェロニッケル反 応抑制対策の方法を, JIS A 5308 が改正され たことに合わせてJIS A 5011 規格群と整合さ せていること。	(1) 骨材の要求品質の明示 (2) あらかじめ定めた間隔 (3) 適合性の確認(チェック印等のある JIS Q 1011 表A.2.1で定め られた自工場における試験成 績表又は第三者試験機関の試 験成績表)	明示している/明示していない 間隔を定めている/間隔を定めていない 確認している/一部の項目を確認してい ない/確認していない	A : 全て満足 ☐ B : (3)で一部の項目が確認 されておらず不満足 ☐ C : A, B 以外 ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の炷
		チェックポイント	結果		
2. 骨材	B3204 (骨材入荷時の確認) 骨材の入荷の都度、目視で種類及び外観を、納入伝票で製造業者名(納入業者を含む)及び種類(砕石、砕砂、砂利及び砂の場合は産地を含む)を確認していること。 また、納入伝票に記載された製造業者名及び種類は、社内規格と整合していること。 注) 骨材を自社で製造している場合は、納入伝票に記載された製造業者名は、社内の部門名に読み替える。	(1) 種類及び外観の確認(目視) (2) 製造業者名(納入業者を含む)及び種類の確認(チェック印等のある納入伝票等) (3) 製造業者名(納入業者を含む)及び種類の整合(納入伝票、社内規格)	限度見本により 確認している／確認していない 納入伝票で 確認している／一部の項目を確認していない／確認していない 社内規格と納入伝票が 整合している／整合していない 砕石、砕砂、砂利及び砂の場合は、左記(2)～(3)では産地の代わりに工場名で確認してもよい。	A : 全て満足 ☐ B : (2)で一部の項目が確認されておらず不満足 ☐ C : A, B 以外 ☐	
	B3205 (貯蔵骨材の現認) 貯蔵されている骨材は、B3201の規定に基づいて文書化されているものと同じであること。 B3201の規定に基づいて文書化されていない骨材がある場合には、明確に区分されて貯蔵され、使用目的が明確になっていること。	(1) 骨材の現認 (「合格証を交付された工場に対する査察要領」の「骨材の現認方法」による)	B3201の規定に基づいて文書化されているものと同じである(A) B3201の規定に基づいて文書化されているものと異なる(C) 製品(JIS 外品)として出荷しているコンクリートに使用している標準化されていない骨材については、用途・使用実績等を確認し、適切性を評価する。試験練り等一時的に使用する骨材については、この限りではない。	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
	B3206 (細骨材表面水率の安定化) 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。	(1) 骨材製造業者(納入業者を含む)への細骨材表面水率の上限値規制の明示 (2) 細骨材貯蔵設備の貯蔵能力が十分(1日平均使用量の3倍程度)あり、水切りの設置があること	明示している／明示していない 貯蔵能力があり、かつ水切りを設置している／貯蔵能力がない、又は水切りがない	a : 全て満足 ☐ b : 満足しない項目がある ☐ c : 全ての項目不満足 ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の点
		チェックポイント	結果		
2. 骨材	B3207(骨材のアルカリ反応抑制対策) 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、JISA 5308 附属書 B に規定しているアルカリ反応抑制対策を実施し、その記録を保存していること。	(1) 抑制対策実施記録 (アルカリ総量、混合セメント等の使用、無害骨材の使用の記録)	記録がある(A) 記録がない(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
	B3208(人工軽量骨材の保管管理) 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。	(1) 人工軽量骨材含水率の管理記録	記録がある(A) 記録がない(C) JISA 5308 の「軽量コンクリート」を認証されていない工場及び認証されていても直近の1年以上人工軽量骨材を保管していない工場は、評価対象外。	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐ S : 評価対象外 ☐	
	B3209(納入業者からの骨材購入) 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。	(1) 骨材納入経路 (2) 骨材の種類、産地の変更の有無	把握している／把握していない 速やかに確認できる 仕組みができていない／仕組みがない 製造業者から直接購入している場合は、評価対象外。	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐ S : 評価対象外 ☐	
	B3210(あらかじめ混合した骨材) 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、レディミク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。	(1) 各骨材の種類を表示 (2) 質量混合割合を表示	表示している／表示していない 表示している／表示していない あらかじめ混合した骨材を1年以上使用していない工場は、評価対象外。 あらかじめ混合した骨材を標準化していない工場は、評価対象外。	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐ S : 評価対象外 ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の炷
		チェックポイント	結果		
2. 骨材	<p>B3211 (回収骨材)</p> <p>骨材を回収できるコンクリートの種類、回収骨材を取り出す方法及び微粒分量の検査について文書化していること。</p> <p>あらかじめ定めた間隔で微粒分量の検査を実施し、その適合性を確認していること。</p> <p>なお、A 法による回収骨材を使用している工場は、偏在防止対策を施した作業方法を確立していること。</p>	<p>(1) 骨材を回収できるコンクリートの種類、回収骨材を取り出す方法及び微粒分量の検査の文書化</p> <p>(2) あらかじめ定めた間隔(1 回以上/月)</p> <p>(3) 微粒分量の検査記録</p> <p>(4) 適合性の確認</p> <p>(5) 偏在防止対策を施した作業方法</p> <p>●1 回収粗骨材の標準化・使用状況</p> <p>①標準化し、使用している</p> <p>②標準化し、使用した実績はあるが、過去1年間使用していない</p> <p>③標準化しているが、使用したことがない</p> <p>④標準化していない</p> <p>該当の番号を○で囲む。</p> <p>●2 回収細骨材の標準化・使用状況</p> <p>①標準化し、使用している</p> <p>②標準化し、使用した実績はあるが、過去1年間使用していない</p> <p>③標準化しているが、使用したことがない</p> <p>④標準化していない</p> <p>該当の番号を○で囲む。</p> <p>●3 ●1 及び ●2 で①を選択した工場について、回収骨材の使用方法</p> <p>①回収粗骨材の使用方法</p> <p>A 方法 ()</p> <p>B 方法 ()</p> <p>②回収細骨材の使用方法</p> <p>A 方法 ()</p> <p>B 方法 ()</p> <p>該当の箇所に○を記入する。</p>	<p>文書化している／ 文書化していない項目がある</p> <p>間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない 確立している／確立していない</p> <p>回収骨材を1年以上使用していない工場では、左記(3)及び(4)は評価対象外。 A 法での使用方法を標準化していない工場は、左記(5)は評価対象外。 回収骨材を標準化していない工場は、評価対象外。</p>	<p>A : 全て満足 ☐</p> <p>C : 満足しない項目がある ☐</p> <p>S : 評価対象外 ☐</p>	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の炷
		チェックポイント	結果		
3. 水	B3301(水の要求品質等) 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。 ※ 省略可能	(1) 水の種類 (2) 要求品質 (3) 試験方法 (4) 検査方法 (5) 合否判定基準 (6) 不適合品の処置	左記(1)～(6)を文書化している(A) 左記のうち文書化していない項目がある(C) 上水道水のみを使用している工場では, 左記(2)～(6)の項目は評価対象外。	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
	B3302(水の検査) 水は, 自工場における試験成績表又は第三者試験機関の試験成績表によって, あらかじめ定めた間隔で品質を検査していること。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/12か月) (2) 適合性の確認(チェック印等のある自工場における試験成績表又は第三者試験機関の試験成績表) ●練混ぜ水の調査(重複回答可) ①上水道水を使用している。 ②上水道水以外の水(地下水, 工業用水など)を使用している。 ③上澄水を使用している。 ④スラッジ水を使用している。 ⑤安定化スラッジ水を使用している。	間隔を定めている/間隔を定めていない 確認している/確認していないものがある 上水道水のみを使用している工場は, 評価対象外。	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐ S : 評価対象外 ☐	
4. 混和材料	B3401(混和材料の要求品質等) 混和材料の種類, 製造業者名, 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。混和材料とは, 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, シカフェーム及び碎石粉である。 ※ 省略可能	(1) 混和材料の種類 (2) 製造業者名 (3) 要求品質 (4) 検査方法 (5) 合否判定基準 (6) 不適合品の処置	左記(1)～(6)を文書化している(A) 左記のうち文書化していない項目がある(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	

項目	監査基準	調 査		判 定	監査時の状況
		チェック項目	結 果		
4. 混和材料	B3402(混和材料の受入検査) 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(納入業者を含む)に明示し、混和材料製造業者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、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、シカフェーム及び砕石粉)。	(1) 混和材料の要求品質の明示 (2) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/月。ただし、コンクリート用化学混和剤は1回以上/6か月、防せい剤は1回以上/3か月) (3) 適合性の確認(チェック印等のある試験成績表) (4) 伝票の確認	明示している/明示していない 間隔を定めている/間隔を定めていない 確認している/一部の項目を確認していない/確認していない 確認している/確認していない	A: 全て満足 ☐ B: (3)で一部の項目が確認されておらず不満足 ☐ C: A, B以外 ☐	
	B3403(JIS に規定されていない混和材料の受入検査) 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、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。ただし、コンクリート及び鋼材に有害な影響を及ぼさないことが一般に認知されている場合は、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イオン量及び全アルカリ量は、必ず確認していること。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/月) (2) 適合性の確認(チェック印等のある試験成績表)	間隔を定めている/間隔を定めていない 確認している/確認していないものがある JIS に規定されていない混和材料を1年以上使用していない工場では、左記(2)は評価対象外。 JIS に規定されていない混和材料を標準化していない工場は、評価対象外。	A: 全て満足 ☐ C: 満足しない項目がある ☐ S: 評価対象外 ☐	
	B3404(付着モルタル及びスラッジ水に用いる安定剤の受入検査) 付着モルタル及びスラッジ水に用いる安定剤は、あらかじめ定めた間隔で、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。ただし、コンクリート及び鋼材に有害な影響を及ぼさないことが一般に認知されている場合には、製造業者の試験成績表で品質を確認していればよい。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/月) (2) 適合性の確認(チェック印等のある試験成績表)	間隔を定めている/間隔を定めていない 確認している/確認していないものがある 付着モルタル及びスラッジ水に用いる安定剤を1年以上使用していない工場では、左記(2)は評価対象外。 付着モルタル及びスラッジ水に用いる安定剤を標準化していない工場は、評価対象外。	A: 全て満足 ☐ C: 満足しない項目がある ☐ S: 評価対象外 ☐	

4. 工程管理基準

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェックポイント	結果		
1. 目標品質の明確化	B4101 (目標品質の明確化) 荷卸し地点における要求品質を満足できるように、製造工程の目標品質を文書化していること。 ※ 省略可能	製造工程の目標品質及びそれぞれの品質項目の許容値	文書化している(A) 文書化していない項目がある(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
2. 配合の管理	B4201 (骨材の粗粒率・実積率) 細骨材の粗粒率及び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。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1 回以上/週) (2) 検査記録 (3) 配合補正の実施記録	間隔を定めている/間隔を定めていない 記録がある/記録がない 記録がある/記録がない 規格値を外れたことがない工場では、左記(3)は評価対象外。	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
	B4203 (骨材の併用) 種類、産地又は粒度の異なる複数の細骨材あるいは複数の粗骨材を併用している場合は、併用する骨材の使用比率を文書化していること。 ※ 省略可能	(1) 骨材の使用比率 ●骨材の併用 ①細骨材のみ併用 ②粗骨材のみ併用 ③細・粗骨材とも併用 ④併用なし	文書化している(A) 文書化していない(C) 骨材を併用していない工場、又はあらかじめ混合した骨材(B3210 参照)を使用している工場は、評価対象外。	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐ S : 評価対象外 ☐	
	B4205 (細骨材の表面水率) 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。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1 回以上/午前, 1 回以上/午後, ただし、高強度コンクリートの場合は始業前, 1 回以上/午前, 1 回以上/午後) (2) 試験記録 (3) 配合補正記録	間隔を定めている/間隔を定めていない 記録がある/記録がない 記録がある/記録がない	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
	B4206 (粗骨材の表面水率) 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 1125, JIS A 1803 又はこれにかわる合理的な試験方法による。	(1) 試験記録 (2) 配合補正の実施記録	記録がある/記録がない 記録がある/記録がない	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の状況
		チェックポイント	結果		
2. 配合の管理	<p>B4207 (スラッジ 固形分率管理)</p> <p>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、バ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。</p> <p>また、安定化スラッジ 水を使用する場合には、バッチ濃度調整方法でスラッジ 固形分率の管理を行っていること。</p> <p>ただし、スラッジ 水をスラッジ 固形分率 1%未満で使用する場合(低濃度スラッジ 水法)には、バッチ濃度調整方法を用い、スラッジ 固形分率の値が管理期間毎に 1%未満となることを確認していること。</p>	<p>(1) 目標スラッジ 固形分率</p> <p>(2) スラッジ 水濃度の測定間隔</p> <ul style="list-style-type: none"> ・低濃度スラッジ 水法：1 回以上/日かつ濃度調整槽へのスラッジ 水の入替えの都度 ・バッチ濃度調整方法：1 回以上/日かつ濃度調整の都度 ・連続濃度測定方法：使用の都度(バッチ毎) <p>(3) スラッジ 水濃度の測定記録</p> <p>(4) スラッジ 固形分率を確認する間隔</p> <ul style="list-style-type: none"> ・固形分率を 3%以下で定めて使用する場合：バッチ毎で、終業時までにはスラッジ 固形分率を確認 ・低濃度スラッジ 水法で使用する場合：1 回以上/日かつ濃度調整槽へのスラッジ 水の入替えの都度 <p>(5) スラッジ 固形分率の確認記録</p> <p>●スラッジ 水の標準化・使用状況</p> <ul style="list-style-type: none"> ①低濃度スラッジ 水法で使用している ②バッチ濃度調整方法で使用している ③連続濃度測定方法で使用している ④スラッジ 水を標準化しているが、過去 1 年間使用していない ⑤スラッジ 水を過去に標準化したことはあるが、現在は標準化していない ⑥スラッジ 水を標準化したことはない 	<p>設定している/設定していない</p> <p>間隔を定めている/間隔を定めていない</p> <p>記録がある/記録がない</p> <p>間隔を定めている/間隔を定めていない</p> <p>記録がある/記録がない</p> <p>スラッジ 水を 1 年以上使用していない工場では、左記(3)及び(5)は評価対象外。</p> <p>スラッジ 水を標準化していない工場は、評価対象外。</p>	<p>A：全て満足 ☐</p> <p>C：満足しない項目がある ☐</p> <p>S：評価対象外 ☐</p>	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の状況
		チェック項目	結果		
2. 配合の管理	B4208 (人工軽量骨材の含水率) 人工軽量骨材の含水率を1回以上/使用日に試験し、配合の補正を行っていること。	(1) 含水率試験記録 (2) 配合補正記録	記録がある/記録がない 記録がある/記録がない JISA 5308 の「軽量コンクリート」を認証されていない工場及び認証されていても直近の1年以上人工軽量骨材を使用していない工場は、評価対象外。	A: 全て満足 ☐ C: 満足しない項目がある ☐ S: 評価対象外 ☐	
	B4209 (回収骨材の使用方法及び置換率) 回収骨材の使用法、回収骨材を用いるコンクリートの種類、粗骨材及び細骨材のそれぞれの回収骨材置換率並びに置換率の管理期間について文書化していること。 各骨材の置換率を管理し、記録し、その適合性を確認していること。	(1) 使用法、回収骨材を用いるコンクリートの種類、粗骨材及び細骨材のそれぞれの回収骨材置換率並びに置換率の管理期間の文書化 (2) 置換率の記録 (3) 適合性の確認	文書化している/ 文書化していない項目がある 記録がある/記録がない 確認している/確認していない 回収骨材を1年以上使用していない工場では、左記(2)及び(3)は評価対象外。 回収骨材を標準化していない工場は、評価対象外。	A: 全て満足 ☐ C: 満足しない項目がある ☐ S: 評価対象外 ☐	
3. 材料の計量	B4301 (材料計量方法) 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、JISA 5308 9.2.1 により実施していること。	(1) 計量方法の文書化 (2) JISA 5308 9.2.1 に基づく計量の実施(現認)	文書化している/文書化していない 実施している/実施していない	A: 全て満足 ☐ C: 満足しない項目がある ☐	
	B4302 (動荷重検査) 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バッチ以上について計量器別に確認していること。1 か月で連続5バッチに満たない計量しか行っていなかった計量器については、使用の都度、動荷重の検査を行って確認していること。	(1) あらかじめ定めた間隔(1回以上/月) (2) 動荷重検査記録 (3) 適合性の確認	間隔を定めている/間隔を定めていない 記録がある/記録がない 確認している/確認していない	A: 全て満足 ☐ C: 満足しない項目がある ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェック点	結果		
3. 材料の計量	B4303 (計量記録の整備) 購入者からの要求に備え、バッチごとの計量記録及びこれから1運搬車当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運搬車当りの平均で表す単位量と設定値の単位量との差が、JIS A 5308 9.2.2 表9に適合していること。	(1) バ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 (2) あらかじめ定めた保管期間 (5年間) (3) 適合性の確認 ●購入者からの単位量の要求件数等(令和3年度) ①要求件数 _____ 件 ②①に該当する運搬車数 _____ 台	整備,保管している/整備,保管していない 保管期間を定めている/保管期間を定めていない 適合している/適合していない 左記(3)では、B4302の動荷重検査の際に1運搬車分の単位量についてもJISへの適合性を検証している場合は、その検証記録により確認してよい。なお、過去1年間に適合性確認を行った記録が無い工場の場合は、監査時に、任意の1運搬車分について単位量の算出を工場側に求め、適合性を確認する。	A: 全て満足 ☐ C: 満足しない項目がある ☐	
	B4304 (細骨材表面水率の管理) 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。	(1) 整合性確認の記録 (2) 整合性(現認)	記録がある/記録がない 整合している/整合していない	a: 全て満足 ☐ b: 満足しない項目がある ☐ c: 全ての項目不満足 ☐	
4. 練混ぜ	B4401 (練混ぜ方法) 練混ぜ時間及び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。 また、材料の投入順序についても文書化していること。	(1) 材料の投入順序、練混ぜ時間、練混ぜ量の文書化 (2) 練混ぜ時間と練混ぜ量を決定するための試験記録 (3) 製造実績記録による製造条件の順守状況の確認	文書化している/文書化していない 記録がある/記録がない 練混ぜ量の記録を含め 適正である/適正でない	A: 全て満足 ☐ C: 満足しない項目がある ☐	

項目	監査基準	調 査		判 定	監査時の注
		チェック項目	結 果		
4. 練混ぜ	B4403 (スラング・容積の目視) 練り混ぜたコンクリートのスラング (スラング フローで管理するコンクリートの場合は、スラング フロー) 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。	(1) あらかじめ定めた間隔(毎バッチ) (2) スラング ,スラング フローの目視などの記録 (3) 容積の目視記録 (4) スラング ,スラング フロー, 容積の適合性の確認	間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない 直近の1年以上スラング フローで管理するコンクリートの出荷のない工場では、左記(2)及び(4)の項目のスラング フローは評価対象外。	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
	B4404 (スラング 又はスラング フロー検査) スラング (スラング フローで管理するコンクリートの場合は、スラング フロー)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。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1 回以上/午前, 1 回以上/午後) (2) スラング の実測記録 (3) スラング フローの実測記録(材料分離の有無の目視記録を含む) (4) スラング の適合性の確認 (5) スラング フローの適合性の確認	間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない 確認している／確認していない 左記(3)では、大臣認定品であっても、JIS 認証品と同様に材料分離の有無の目視記録を確認すること。 JIS A 5308 のスラング フローで管理するコンクリートを認証されていない工場、建築基準法第 37 条第 2 号の国土交通大臣によるスラング フローで管理するコンクリートの認定を受けていない工場及び直近の 1 年以上スラング フローで管理するコンクリートの出荷のない工場では、左記(3)及び(5)は評価対象外。	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェック点	結果		
4. 練混ぜ	B4405 (強度検査) 代表的な配合を選択し、JISA 5308 の 10.2 に基づく方法、JISA 1805 温水養生法又はこれにかわる合理的な方法によって、あらかじめ定められ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。	(1) あらかじめ定められた間隔 (1 回以上/日) (2) 検査記録 (3) 適合性の確認 (4) 恒温養生水槽中の供試体の確認 (監査日前1か月分。台帳と照合) ㊦温水養生法の実施 有/無	間隔を定めている/間隔を定めていない 記録がある/記録がない 確認している/確認していない 記録と整合している/整合していない 左記(4)では、供試体数だけでなく、試料名等も台帳と照合する。	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
	B4407 (空気量検査) 空気量をあらかじめ定められた間隔で検査し、空気量管理を行っていること。	(1) あらかじめ定められた間隔 (1 回以上/午前, 1 回以上/午後) (2) 検査記録 (3) 適合性の確認	間隔を定めている/間隔を定めていない 記録がある/記録がない 確認している/確認していない	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
	B4408 (塩化物含有量検査) 塩化物含有量をあらかじめ定められた間隔で検査し、塩化物含有量の管理を行っていること。 普通コンクリート及び再生骨材 H を使用する場 合、コンクリートに溶出しない塩化物イオンを考慮していること。	(1) あらかじめ定められた間隔 ①海砂(塩化物量の多い砂を含む)、 海砂利,再生骨材 H,普通コンクリート を使用する場 合 (1 回以上/日) ② ①以外の材料を使用し、かつ、 JISA 6204 のⅢ種を使用する 場 合 (1 回以上/週) ③ ①以外の材料を使用し、かつ、 ②以外の混和剤を使用する場 合 (1 回以上/月) (2) 検査記録 (3) 適合性の確認	間隔を定めている/間隔を定めていない 記録がある/記録がない 確認している/確認していない	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェック点	結果		
4. 練混ぜ	B4409(単位容積質量(軽量)) 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。	(1) 検査記録 (2) 適合性の確認	記録がある／記録がない 確認している／確認していない JIS A 5308 の「軽量コンクリート」を認証されていない工場及び認証されていても直近の1年以上人工軽量骨材を使用していない工場は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	
	B4410(コンクリート温度) 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。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/日) (2) 測定記録 (3) 適合性の確認	間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐	
	B4411(単位水量) 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 ^{注1)} 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)。 注1) 適合性の判定基準は工場の社内規格による。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/日) (2) 測定方法 (3) 検査記録 (4) 適合性の確認	間隔を定めている／間隔を定めていない 文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない	a：全て満足 ☐ b：満足しない項目がある ☐ c：全ての項目不満足 ☐	
	B4412(高強度コンクリートの単位水量) 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 ^{注1)} で検査し、実際の配合の適合性 ^{注2)} について確認していること。 注1) JIS A 5308 の「高強度コンクリート」の認証を取得している工場は、あらかじめ定めた間隔は JIS Q 1011 に適合していること。 注2) 適合性の判定基準は工場の社内規格による。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/日) (2) 測定方法 (3) 検査記録 (4) 適合性の確認	間隔を定めている／間隔を定めていない 文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない JIS A 5308 の「高強度コンクリート」を認証されていない工場及び建築基準法第37条第2号の国土交通大臣による高強度コンクリートの認定を受けていない工場は、評価対象外 直近の1年以上高強度コンクリートの出荷のない工場では、左記(3)及び(4)は評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェック点	結果		
5. 運搬	B4501 (運搬時間) 練混ぜを開始してから規定された運搬時間内に荷卸し地点に到着していること。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。	(1) 規定された時間内での荷卸し地点への到着 (2) 運搬時間の記録 (受領書に記載された発時刻及び着時刻) (3) 荷卸し完了時刻の記録 (運転日報などに記載された荷卸し完了時刻) 注)外注車輛も含めること	規定された時間内に荷卸し地点に到着している／到着していない 発時刻及び着時刻を記録している／記録していない時刻がある 荷卸し完了時刻を記録している／記録していない時刻がある	A : 全て満足 ☐ B : (1)及び(2)を満足し、(3)のみ不満足 ☐ C : A, B 以外 ☐	
	B4502 (残水の排出) レイミクス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。	(1) 残水排出手順の文書化 (2) 実施記録 (3) 完全排出の順守(可能な限り現認) 注)外注車輛も含めること	文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない 順守している／順守していない	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
	B4503 (ドラム内への加水禁止) レイミクス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。	(1) ドラム内への加水禁止の文書化 (2) 積込み口周辺の水洗禁止の文書化 (3) 禁止事項の順守(可能な限り現認) 注)外注車輛も含めること	文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 順守している／順守していない	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
	B4504 (雨水対策) 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。	(1) ドラム内雨水混入防止方法の文書化 (2) 雨水混入防止策の実施 (可能な限り現認) 注)外注車輛も含めること	文書化している／文書化していない 実施している／実施していない	A : 全て満足 ☐ B : 満足しない項目がある ☐ C : 全ての項目不満足 ☐	
	B4505 (誤納防止) 誤納防止の手順について文書化し、実施していること。	(1) 誤納防止方法の文書化 (2) 誤納防止策の実施 (具体的な方法の確認) 注)外注車輛も含めること	文書化している／文書化していない 実施している／実施していない	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の状況
		チェックポイント	結果		
6. 付着モルタル	B4601 (付着モルタル再利用) 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フレッシュモルタルを付着モルタル安定剤及びスラッジ水に用いる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 及び附属書 F に基づき文書化し，実施していること。	(1) 付着モルタル再利用の手順の文書化 (2) 実施記録(コンクリートの練混ぜ時刻，スラー化した時刻を含む。)	文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない 付着モルタルを 1 年以上再利用していない工場では，左記(2)は評価対象外。 付着モルタルを標準化していない工場は，評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	

5. 設備の管理基準

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェックポイント	結果		
1. 製造設備の管理	B5101 (セメント貯蔵設備) セメントの貯蔵設備は、セメントの種類別及び製造業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。	(1) 種類別及び製造業者別の区分(現認 製造業者別の区分は文書で確認してもよい) (2) 長期貯蔵対策の文書化 (3) 実施記録	区分されている／区分されていない 文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない 長期貯蔵が無い場合は、左記(3)の項目は評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐	
	B5102 (セメントの品種別貯蔵) 区分されたセメント貯蔵設備への誤った品種の受入れを防止するための方法又は手順を文書化し、実施していること。 セメントサイロへの圧送管受入口には、品種表示板の設置等による識別表示があること。	(1) 誤った品種の受入れ防止の方法又は手順の文書化 (2) 実施記録 (3) 品種表示板の設置等による識別表示(現認)	文書化している／文書化していない 記録がある／記録がない 識別表示がある／識別表示がない	A：全て満足 ☐ B：(1)だけが不満足 ☐ C：A, B以外 ☐	
	B5103 (骨材貯蔵設備) 骨材の貯蔵設備は、日常管理ができる範囲内に、骨材の種類別及び区分別に設けられており、受け入れる骨材の種類及び区分の識別表示があること。 また、回収骨材をB方法で用いている場合も、その貯蔵設備は別に設けられており、識別表示があること。	(1) 貯蔵設備の位置(現認) (2) 種類別及び区分別貯蔵(現認) (3) 貯蔵設備の識別表示(現認) 注) 内部が見えない構造の貯蔵設備では、受入口等に識別表示があればよい。 ◎砂利 25 mm又は碎石 2005 における2分割貯蔵の実施状況 ①実施している ②実施していない	日常管理ができる範囲内にある／日常管理ができる範囲内でない 種類別及び区分別貯蔵をしている／種類別及び区分別貯蔵をしていない 識別表示がある／識別表示がない 識別表示が記号等でなされている場合は、対応する骨材の種類等を具体的に記した表示等があることを確認し、この確認が出来ない場合は「識別表示がない」と判定する。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の状況
		チェックポイント	結果		
1. 製造設備の管理	B5105 (細骨材貯蔵設備の上屋) 細骨材貯蔵設備には、上屋を設けていること。	上屋の設置(現認) 注) 常時使用しない細骨材については、ブルーシート等の覆いをかけて雨水の浸入を防止していれば、上屋を設けていると評価してよい。	全ての細骨材に設けている(A) 一部に設けていない(B) 全ての細骨材に設けていない(C) 細骨材貯蔵設備に十分な貯蔵能力がある場合、当該貯蔵設備以外の骨材置場は、評価対象外。	A : (A)である ☐ B : (B)である ☐ C : (C)である ☐	
	B5106 (粗骨材貯蔵設備の上屋) 粗骨材貯蔵設備には、上屋を設けていること。	上屋の設置(現認) 注) 常時使用しない粗骨材については、ブルーシート等の覆いをかけて雨水の浸入を防止していれば、上屋を設けていると評価してよい。	全ての粗骨材に設けている(A) 一部に設けていない(B) 全ての粗骨材に設けていない(C) 粗骨材貯蔵設備に十分な貯蔵能力がある場合、当該貯蔵設備以外の骨材置場は、評価対象外。	A : (A)である ☐ B : (B)である ☐ C : (C)である ☐	
	B5107 (コンベアのカバー) 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。	カバーの設置(現認)	全てのベルトコンベアに設置している(A) 設置していないベルトコンベアがある(B) 全てのベルトコンベアに設置していない(C)	A : (A)である ☐ B : (B)である ☐ C : (C)である ☐	
	B5108 (表面水率連続測定装置) 細骨材表面水率の連続測定装置を設置して、あらかじめ定めた間隔でその精度を確認しながら、工程管理に反映させていることが望ましい。	(1) 細骨材表面水率連続測定装置(現認) (2) あらかじめ定めた間隔 (3) 精度を確認した記録 (4) 管理への反映(現認)	ある/ない 間隔を定めている/間隔を定めていない 記録がある/記録がない 反映させている/反映させていない	a : 全て満足 ☐ b : 満足しない項目がある ☐ c : 全ての項目不満足 ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の状況
		チェックポイント	結果		
1. 製造設備の管理	B5109 (骨材のプレウェティング設備) 人工軽量骨材及び再生骨材 H の貯蔵設備には、使用前日までにプレウェティングを終了でき、表面水率を安定させるための方法が講じられたプレウェティング設備を設置していること。	(1) 人工軽量骨材及び再生骨材 H のプレウェティング設備(現認)	プレウェティング設備がある(A) プレウェティング設備がない(C) JISA 5308 の「軽量コンクリート」を認証されていない工場及び再生骨材 H を使用していない工場は、評価対象外。	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐ S : 評価対象外 ☐	
	B5110 (骨材の受入・供給システム) 骨材運搬設備は、骨材の貯蔵設備及び貯蔵ビンに誤った受入・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。	(1) 骨材の受入・供給システムの文書化 (2) 骨材の誤った受入・供給防止対策(現認)	文書化している／文書化していない 対策されている／対策されていない	A : 全て満足 ☐ B : 満足しない項目がある ☐ C : 全ての項目不満足 ☐	
	B5111 (混和材料貯蔵設備) 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。	(1) 種類別、銘柄別の区分貯蔵(現認) (2) 貯蔵置場に識別表示(現認) (3) 品質劣化防止の実施(現認)	区分貯蔵している／区分貯蔵していない 表示している／表示していない 実施している／実施していない	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
	B5112 (静荷重検査) 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。	(1) あらかじめ定めた間隔(1回以上/6か月) (2) 静荷重検査の判定基準(計量法による使用公差以内) (3) 検査記録 (4) 適合性の確認	間隔を定めている／間隔を定めていない 明確である／明確でない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
	B5113 (電気式校正器) 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こと。	(1) あらかじめ定めた間隔(1回以上/2年) (2) 検査記録 注) 静荷重検査を自工場では行わず、外注する場合も評価の対象とする。	間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない 電気式校正器によって静荷重検査を行っていない場合は、評価対象外。	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐ S : 評価対象外 ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェック点	結果		
1. 製造設備の管理	B5114(分銅) 静荷重検査に用いる分銅は、あらかじめ定めた間隔で検査されていることが望ましい。分銅の検査は、校正された秤又は校正された分銅との比較によって行う。校正された分銅とは、JCSS 標準分銅を含む実用標準分銅又は基準分銅を含む実用基準分銅である。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/3～5年) (2) 静荷重検査に用いる分銅の検査記録 (3) 秤の校正記録又は分銅の校正記録 注) 静荷重検査を自工場では行わず、外注する場合も評価の対象とする。	間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない 記録がある／記録がない	a：全て満足 ☐ b：満足しない項目がある ☐ c：全ての項目不満足 ☐	
	B5115(容量変換装置) 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差をあらかじめ定めた間隔で検査していること。	(1) 容量変換装置(現認) (2) あらかじめ定めた間隔 (3) 検査記録 (4) 適合性の確認	ある／ない 間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐	
	B5117(細骨材表面水率補正装置) 細骨材表面水率補正装置及び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、水及び細骨材の計算値と指示値の差をあらかじめ定めた間隔で検査していること。	(1) 細骨材表面水率補正装置(現認) (2) あらかじめ定めた間隔 (3) 検査記録 (4) 適合性の確認	ある／ない 間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐	
	B5118(粗骨材表面水率補正装置) 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差をあらかじめ定めた間隔で検査していること。	(1) 粗骨材表面水率補正装置(現認) (2) あらかじめ定めた間隔 (3) 検査記録 (4) 適合性の確認	ある／ない 間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐	
	B5119(混和剤過剰添加防止装置) 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。	(1) 過剰添加防止装置(現認) (2) 作動状況	ある／ない 作動している／していない	A：全て満足 ☐ B：満足しない項目がある ☐ C：全ての項目不満足 ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェック点	結果		
1. 製造設備の管理	B5120 (計量印字記録装置) 計量印字記録装置を設置していること。また、計量印字記録装置は、あらかじめ定めた間隔で任意の連続5バッチ以上について読取値と印字記録値との整合性を検証していること。	(1) 計量印字記録装置(現認) (2) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/12か月) (3) 読取値と印字記録値との差の判定基準(自社規定) (4) 読取値と印字記録値との整合性の検証	ある/ない 間隔を定めている/間隔を定めていない 基準を定めている/基準を定めていない 検証している/検証していない	A: 全て満足 ☐ B: 満足しない項目がある ☐ C: 全ての項目不満足 ☐	
	B5120* (単位量自動算出機能付き計量印字記録装置) 計量印字記録装置は、単位量を自動的に算出する機能付きであり、算出された単位量を納入書(配合表)に記入していることが望ましい。	(1) 単位量自動算出機能付き計量印字記録装置(現認) (2) 納入書への単位量の記入(現認)	自動算出機能が付いている/自動算出機能が付いていない又は印字記録装置がない 記入している/記入していない	a: 全て満足 ☐ b: 満足しない項目がある ☐ c: 全ての項目不満足 ☐	
	B5121 (ミキ練混ぜ性能) ミキの練混ぜ性能を、あらかじめ定めた間隔で検査していること。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/12か月) (2) 検査記録 (3) 適合性の確認	間隔を定めている/間隔を定めていない 記録がある/記録がない 確認している/確認していない	A: 全て満足 ☐ C: 満足しない項目がある ☐	
	B5122 (運搬車ドラムの管理) 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くことが望ましい。	(1) あらかじめ定めた間隔 (2) ドラム内点検記録 注) 外注車両も含めること。	間隔を定めている/間隔を定めていない 記録がある/記録がない	a: 全て満足 ☐ b: 満足しない項目がある ☐ c: 全ての項目不満足 ☐	
	B5123 (運搬車性能検査) 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。	(1) あらかじめ定めた間隔 (1回以上/3年) (2) 検査記録(全車両1回分) (3) 適合性の確認 注) 外注車両も含めること。	間隔を定めている/間隔を定めていない 記録がある/記録がない 確認している/確認していない	A: 全て満足 ☐ C: 満足しない項目がある ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェックポイント	結果		
1. 製造設備の管理	<p>B5124 (スラッジ水の濃度測定器具又は装置)</p> <p>JIS A 1806 によりスラッジ水の濃度を試験する場合は、あらかじめ定めた間隔でスラッジ水濃度換算係数を見直すこと。</p> <p>その他の方法で濃度を試験する場合は、使用するスラッジ水の濃度測定器具又は装置(自動濃度計を含む)の精度を、あらかじめ定めた間隔で確認していること。</p> <p>また、自動濃度計を用いる場合は、あらかじめ定めた間隔で JIS A 1806 又はスラッジ水の密度に基づく方法により自動濃度計の表示値を確認し、これを記録すること。</p>	<p>(1) スラッジ水濃度換算係数を見直す間隔 (1回以上/3か月)</p> <p>(2) スラッジ水濃度換算係数を見直して決定した記録</p> <p>(3) 測定器具又は装置の精度を確認する間隔 (1回以上/3か月)</p> <p>(4) 測定器具又は装置の精度を確認した記録</p> <p>(5) 自動濃度計の表示値を確認する間隔 (始業時)</p> <p>(6) 自動濃度計の表示値を確認した記録</p>	<p>間隔を定めている/間隔を定めていない</p> <p>記録がある/記録がない</p> <p>間隔を定めている/間隔を定めていない</p> <p>記録がある/記録がない</p> <p>間隔を定めている/間隔を定めていない</p> <p>記録がある/記録がない</p> <p>スラッジ水を1年以上使用していない工場では、左記(6)は評価対象外。</p> <p>スラッジ水を標準化していない工場は、評価対象外。</p> <p>JIS A 1806 を用いる場合は、左記(1)及び(2)について評価し、左記(3)及び(4)は、評価対象外。</p> <p>その他の方法で濃度を試験する場合は、左記(3)及び(4)について評価し、左記(1)及び(2)は、評価対象外。</p> <p>両方法を用いる場合は、左記(1)～(4)について評価する。</p> <p>自動濃度計を用いない場合は、左記(5)及び(6)は評価対象外。</p>	<p>A : 全て満足 ☐</p> <p>C : 満足しない項目がある ☐</p> <p>S : 評価対象外 ☐</p>	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の状況
		チェックポイント	結果		
1. 製造設備の管理	B5125 (スラッジ水濃度調整設備) 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。	(1) スラッジ水濃度調整槽(現認) (2) 確認試験の記録	新たなスラッジ水の流入がない構造である／ 新たなスラッジ水の流入がある 記録がある／記録がない 左記(2)は、調整槽の設置時の確認試験データがあればよい。 スラッジ水を標準化していない工場及び連続濃度測定方法でスラッジ水を使用している場合は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	
	B5126 (スラッジ水の自動演算装置) スラッジ水の自動演算装置(スラッジ水とスラッジ水以外の水の計量値の自動演算装置)を使用している場合には、目標スラッジ固形分率を設定したとき、スラッジ水の濃度に応じて自動演算されるスラッジ水等の指示値と計算値の誤差をあらかじめ定めた間隔で検査していること。	(1) スラッジ水の自動演算装置(現認) (2) あらかじめ定めた間隔 (3) 誤差の検査記録 (4) 適合性の確認	ある／ない 間隔を定めている／間隔を定めていない 記録がある／記録がない 確認している／確認していない スラッジ水の自動演算装置を1年以上使用していない工場では、左記(3)及び(4)は評価対象外。 スラッジ水の自動演算装置がない又はあっても標準化していない場合は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	
	B5127 (安定化スラッジ水の製造設備) 安定化スラッジ水を使用している工場は、かくはん機を備えた洗浄水槽とバッチ濃度調整方法によるスラッジ水濃度調整槽を保有・使用していること。また、それぞれの槽において、安定剤の使用量を記録して管理していること。	(1) 洗浄水槽及びスラッジ水濃度調整槽(現認) (2) 安定剤の使用量の記録	ある／ない 記録がある／記録がない 安定化スラッジ水を標準化していない工場は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェックポイント	結果		
2. 検査設備の管理	<p>B5201 (検査設備)</p> <p>JISA 5308 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。</p> <p>注) 繰返し使用する供試体用型枠の検査の頻度を、1 回以上/12 か月とすることが明記されていること。また、高強度コンクリートを製造している場合は、研磨機を管理すること。 養生水槽の温度管理として、20±2℃が明記されていること。 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を実施する場合は、当該試験の試験設備の保有は必要ないが、外注管理において外注先又は認証区分の中の別工場での保有・管理を確認しなければならない。</p>	<p>(1) 骨材試験用器具(現認)</p> <p>(2) コンクリート試験用器具・機械(現認)</p> <p>① 試し練り試験器具 ② 供試体用成形器具 ③ 恒温養生水槽 ④ 圧縮強度試験機 ⑤ スラング 測定器具 ⑥ スラング フロー測定器具</p> <p>⑦ 空気量測定器具 ⑧ 塩化物含有量測定器具又は装置 ⑨ 容積測定装置・器具 ⑩ ミットの練混ぜ性能試験用器具</p> <p>(3) 試験装置の管理</p> <p>●アンボンドキャピタの使用状況 (複数回答可)</p> <p>① 使用している(φ100 mmの上面のみ) ② 使用している(φ100 mmの両端面) ③ 使用している(φ125 mmの上面) ④ 使用している(φ125 mmの両端面) ⑤ 使用していない</p>	<p>一式ある／一部ない</p> <p>[骨材の粒度、実積率(工程で粗骨材の実積率管理をしている場合)及び表面水率の試験用器具は必ず保有]</p> <p>ある／ない ある／ない ある／ない ある／ない ある／ない (スラング フローで管理するコンクリートのみ対象) ある／ない ある／ない ある／ない ある／ない 管理されている／管理が不十分</p>	<p>A : 全て満足 ☐</p> <p>C : 満足しない項目がある ☐</p>	
		<p>B5202 (試し練りミット)</p> <p>試し練りミットと実機ミットの双方で得られるコンクリートの品質の相違又は相関関係について、把握していること。</p>	<p>品質の相違又は相関関係</p>	<p>品質の相違又は相関関係について把握している(A)</p> <p>品質の相違又は相関関係について把握していない(C)</p> <p>品質の相違又は相関関係を調べたデータで確認すること。</p>	<p>A : (A)である ☐</p> <p>C : (C)である ☐</p>

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェック項目	結果		
2. 検査設備の管理	B5203 (機器の設定の保護) 圧縮強度試験機, 空気量測定器, 計量秤などは, 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。	機器の設定が無効にならないための封印又は警告文の掲示等による保護手段(現認)	保護手段を講じている(A) 保護手段を講じていないものがある(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	
	B5204 (養生水槽の管理) 恒温養生水槽は, 水温を $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ とし, 供試体を所定の状態で養生できるものであること。	(1) 水槽温度(現認) (2) 温度記録 (3) 養生水槽水の管理状況(現認)	$20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 以内/ $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ を超えている記録があり適合している/ 記録がない又は適合していない 供試体が絶えず 新鮮な水で洗われていない/ 新鮮な水で洗われている	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
	B5206 (機器の校正) 校正対象の検査設備を明確にし, 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ス可能な計量標準に照らして校正していること。そのような標準が無い場合は, 校正に用いた基準を明確にしておくこと。	(1) 校正対象の設備の明確化 (圧縮強度試験機, 空気量測定器, 塩化物含有量測定装置, 計量秤など) (2) あらかじめ定めた間隔 (3) 校正手順の文書化 (4) 校正記録(1回分)	明確にしている/明確にしていない 間隔を定めている/間隔を定めていない 文書化している/文書化していない 記録がある/記録がない	A : 全て満足 ☐ C : 満足しない項目がある ☐	
	B5207 (校正状態の識別) 校正した検査設備は, 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。	校正状態の識別の有無 (現認又は記録)	校正状態を識別している(A) 識別していないものがある(C)	A : (A)である ☐ C : (C)である ☐	

6. 外注管理基準

項目	監査基準	調査		判定	監査時の注
		チェックポイント	結果		
1. 外注管理	<p>B6101 (材料試験の外注) 材料試験を外注している場合は、外注先の選定基準³⁾、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>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>	(1) 外注先の選定基準の文書化 (2) 外注内容の文書化 (3) 外注手続の文書化 (4) 試験結果の処置の文書化 (5) 契約書の取り交わし (6) 外注結果の適合性の確認	文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 契約書がある／契約書がない 確認している／確認していない 外注していない工場は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	
	<p>B6102 (製造設備管理の外注) 製造設備の管理における点検・修理、点検・校正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>	(1) 外注先の選定基準の文書化 (2) 外注内容の文書化 (3) 外注手続の文書化 (4) 事後の処置の文書化 (5) 契約書の取り交わし (6) 外注結果の適合性の確認	文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 契約書がある／契約書がない 確認している／確認していない 外注していない工場は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	
	<p>B6103 (検査設備管理の外注) 検査設備の管理における点検・修理、点検・校正を外注している場合は、外注先の選定基準³⁾、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>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>	(1) 外注先の選定基準の文書化 (2) 外注内容の文書化 (3) 外注手続の文書化 (4) 事後の処置の文書化 (5) 契約書の取り交わし (6) 外注結果の適合性の確認	文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 契約書がある／契約書がない 確認している／確認していない 外注していない工場は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の点
		チェックポイント	結果		
1. 外注管理	B6104(運搬車性能試験の外注) 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。	(1) 外注先の選定基準の文書化 (2) 外注内容の文書化 (3) 外注手続の文書化 (4) 試験結果の処置の文書化 (5) 契約書を取り交わし (6) 外注結果の適合性の確認	文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 契約書がある／契約書がない 確認している／確認していない 外注していない工場は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	
	B6105(運搬の外注) 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。	(1) 外注先の選定基準の文書化 (2) 外注内容の文書化 (特に、運搬中の品質保護対策 (運搬中のドラムの回転、降雨時 が、荷卸し時間の順守など)) (3) 外注手続の文書化 (4) 契約書を取り交わし	文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 契約書がある／契約書がない 外注していない工場は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	
	B6106(工程管理試験の外注) 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。	(1) 外注先の選定基準の文書化 (2) 外注内容の文書化 (3) 外注手続の文書化 (4) 試験結果の処置の文書化 (5) 契約書を取り交わし (6) 外注結果の適合性の確認	文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 契約書がある／契約書がない 確認している／確認していない 外注していない工場は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	

項目	監査基準	調査		判定	監査時の炷
		チェックポイント	結果		
1. 外注管理	B6107 (製品試験の外注) 製品試験を外注している場合は、外注先の選定基準 ^④ 、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。	(1) 外注先の選定基準の文書化 (2) 外注内容の文書化 (3) 外注手続の文書化 (4) 試験結果の処置の文書化 (5) 契約書の取り交わし (6) 外注結果の適合性の確認	文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 契約書がある／契約書がない 確認している／確認していない 外注していない工場は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	
	B6108 (容積試験の外注) 容積試験を外注している場合は、外注先の選定基準 ^④ 、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。	(1) 外注先の選定基準の文書化 (2) 外注内容の文書化 (3) 外注手続の文書化 (4) 試験結果の処置の文書化 (5) 契約書の取り交わし (6) 外注結果の適合性の確認	文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 文書化している／文書化していない 契約書がある／契約書がない 確認している／確認していない 外注していない工場は、評価対象外。	A：全て満足 ☐ C：満足しない項目がある ☐ S：評価対象外 ☐	

項目	監査基準	調 査		判 定	監査時の炷
		チェック項目	結 果		
2. 製品の検査	C0203(コンクリート温度) コンクリート温度は、社内規格値を満足していること。	コンクリート温度の適合性の確認	適合している(A) 適合していない(C)	A:(A)である ☐ C:(C)である ☐	
	C0205(塩化物含有量) 塩化物含有量は、JISA 5308 の 5.6 を満足していること。	塩化物含有量の適合性の確認	適合している(A) 適合していない(C)	A:(A)である ☐ C:(C)である ☐	
3. 容積の検査	C0206(容積) 容積は、JISA 5308 の 6 を満足していること。	容積の適合性の確認 注) 工場で検査を実施する場合、試験のために採取する量を見込んで容積を確認すること。単位容積質量は、空気量の収を見込んで補正すること。	納入書に記載した容積以上(A) 納入書に記載した容積を下回る(C)	A:(A)である ☐ C:(C)である ☐	

【 特記・気付き事項 】

A large rectangular area with a solid black border, containing numerous horizontal dashed lines for writing.