

(別紙1)

アスファルトプラントにおける加熱アスファルト混合物の試験練り立会い検査

I. 加熱アスファルト混合物の試験練り立会い検査について

1. 検査員

アスファルトプラントにおける加熱アスファルト混合物（以下「混合物」という。）の試験練り立会い検査は、技術政策課が行うこととする。

2. 検査内容

- (1) アスファルトプラントの定期点検の実施状況を確認する。
- (2) 室内配合試験による結果を確認する。
室内配合試験及び最適アスファルト量の決定等
- (3) 現場配合における骨材合成粒度、ホットビン粒度について、配合設計と比較確認する。
- (4) 混合までの手順等プラントの機械設備を確認する。
- (5) 骨材等の保管状況及び骨材等を観察する。（抜き取り骨材を含む）
- (6) 試験練り
室内配合試験による最適アスファルト量及びその前後（最適アスファルト量 \pm 0.2～0.3%）にアスファルト量を変化させて混合物を製造する。
- (7) 製造した混合物の混合温度、敷均し状態、転圧状態等を観察する。
- (8) 試験練りの各混合物について、マーシャル試験や特性試験（特別な対策を検討するのに必要な試験をいい、例えばラベリング試験やホイールトラッキング試験等が該当する。）を行い、各試験値を室内配合試験結果と照合するとともに抽出試験を行い、アスファルト量、骨材粒度、アスファルトの針入度（再生骨材を用いた混合物）等を確認する。
- (9) アスファルトコンクリート再生骨材（以下「再生骨材」という。）の品質（粒度アスファルト含有量、アスファルト針入度、洗い試験で失われる量）を確認する。
- (10) 再生骨材を用いた混合物は1バッチあたり再生骨材混入率（最大混入率は直接加熱方式で50%以下、間接加熱方式で10%程度）を印字記録により確認する。
- (11) (6)、(7)、(8)、(9)、(10)の結果によりアスファルト量を確認する。