

## 中温化混合物等の使用に関する特記仕様書（試行運用）

この特記仕様書は、地球環境問題における CO2 排出量の削減、建設副産物の利用促進及び現場作業環境の改善を目的とし、中温化混合物等の試行運用について下記のとおり適用するものです。

### 1. 材料

#### (1) 中温化混合物：通常混合物に対し、出荷温度を 10°C以上低減した混合物

当該工事における上層路盤（安定処理）及びアスファルト舗装工について、骨材の新材、再生材を問わず機械式フォームドによる中温化混合物を使用できるものとする。

#### (2) 施工性改善型混合物：通常混合物と同じ製造温度で、締固め可能温度の領域を下限側に広げた混合物

当該工事における上層路盤（安定処理）及びアスファルト舗装工について、骨材の新材、再生材を問わず機械式フォームドによる施工性改善型混合物を使用できるものとする。

#### (3) 再生改質混合物：再生骨材を使用したポリマー改質Ⅱ型混合物

Ⅱ型を用いたアスファルト舗装工について、再生改質混合物を使用できるものとする。なお、再生改質混合物に(1)及び(2)の技術を併用した混合物は本仕様書の適用外とする。

これらの混合物の使用に際しては、施工に先立ち、その品質が土木工事共通仕様書等の本市基準を満足することを証明する書類を提出すること。さらに、(1)及び(2)の材料を使用する場合は、使用する中温化混合物等がプラントにおいて製品化されていることを証明する書類も併せて提出すること。

なお、混合物の使用にあたっては現場状況等による適否や、調達の可否等について十分検討すること。

### 2. 配合設計、試験練り

上記の混合物を調達するプラントにおいてこれまでに製造実績がある場合には、土木工事共通仕様書に示すとおり、これまでの実績（過去1年以内にプラントから生産され使用した）又は定期試験による試験練り結果報告書を監督員が承諾した場合に限り、配合設計及び試験練りを省略することができる。

### 3. 品質管理

#### (1) 中温化混合物及び施工性改善型混合物

プラントからの提出資料を基に、品質管理基準を満足するための混合物の温度管理値を施工計画書に記載すること（【参考】を参照）。その他の管理については施工管理基準のとおりとする。

#### (2) 再生改質混合物

通常の改質混合物と同様であり、新たな定めはない。

#### (3) 共通事項

いずれの混合物も本市においては認定外混合物であるため、基準密度等の取扱いは土木工事共通仕様書の定めによる。また、出荷伝票は、使用混合物が証明できる内容であること。

### 4. 出来形管理

施工管理基準のとおりとする。

### 5. 成績評定の加点

中温化混合物等の適切な使用が確認でき、かつ工事完成届出書の提出までにアンケートに協力したものに限り、主任監督員による成績の加点対象とする。

## 6. アンケートの実施

試行運用に伴い、現場の状況等を把握するためアンケートに協力するものとし、提出期限は工事完成届出書の提出までとする。

アンケート提出先：監督員及び道路・交通政策局技術監理課メール([do-gijutsukanri@city.yokohama.lg.jp](mailto:do-gijutsukanri@city.yokohama.lg.jp))

アンケート等様式公開先はこちらをクリック→([工事施工関係の様式](#) 横浜市)

## 7. 設計図書に不適合な場合の措置等及び契約不適合責任、経過観察

設計図書に不適合な場合の措置等及び契約不適合責任は、工事請負契約約款のとおりとする。

### ・再生改質混合物を使用した場合の経過観察

再生改質混合物を使用した際は、品質確認のため経過観察を行うものとする。経過観察は、請負人から出荷プラントへ依頼し、期間は工事の完成日（検査合格日）から1年間（四半期ごと）とする。主な内容は使用混合物のひび割れやわだち掘れ等の変状状況の確認を目視で行い、記録（様式1）を残すこととする（写真などの活用）。なお、監督員及び本市関係機関より提示の要求があった場合は、記録を提示すること。

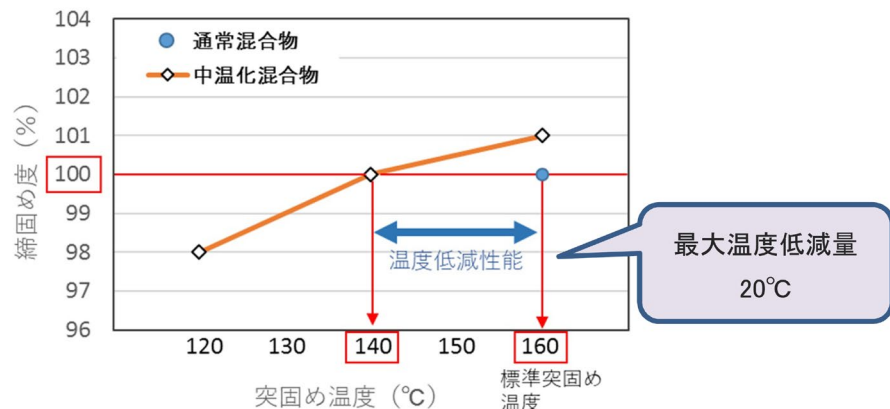
### 【参考】

### 3. 品質管理 中温化混合物及び施工性改善型を使用した場合の提出資料（内容）の例

施工、監督、成績評定に必要な情報（混合物の種類、突き固め回数、基準密度、出荷温度、到着温度、締固め温度等）を記載するとともに、必要に応じて資料を添付すること。監督員、請負人、出荷プラントの三者が情報を共有すること。

添付資料の例（通常混合物との比較資料）

使用混合物	中温化混合物		
混合物の種類	改質II型		
項目	通常混合物 <sup>注1</sup>	中温化混合物	温度低減性能
突き固め回数	50回	50回	—
基準密度	2.358	2.358	—
出荷温度	180℃	160℃	-20℃
到着温度	170℃	150℃	-20℃
締固め温度 (初期転圧温度)	160℃	140℃	-20℃



注1 通常混合物の情報は、使用する混合物との比較確認のため必ず記載すること。