



管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
(1)材料の使用前 「試験成績表」を提出する。  (2)300m <sup>3</sup> 毎及びその端数につき1回行う。	19mmふるい通過質量 90~100% 425μmふるい通過質量 10~90% 75μmふるい通過質量 0~25% レキの最大寸法 25mm	「試験成績表」は、「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。  管理基準(2)の試験結果は、「品質管理報告書」に収録する。	管理項目毎に試験の状況を撮影する。
	塑性指数PI≤10 (425μmふるい通過分)		
施工面積1,000m <sup>2</sup> 毎及び、その端数につき1回行う。		試験の結果は、「品質管理報告書」に収録する。	管理項目毎に試験の状況を撮影する。
300m <sup>3</sup> 毎及びその端数につき1回行う。	締固め度：92.5%以上		
試験回数につき路床部で1回以上行う。	締固め度Dc (%) = ρ d / ρ dmax		
(1)材料の使用前 「試験成績表」を提出する。  (2)300m <sup>3</sup> 毎及び、その端数につき1回行う。	30%以上	「試験成績表」は、「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。  管理基準(2)の試験結果は、「品質管理報告書」に収録する。	管理項目毎に試験の状況を撮影する。
	19mmふるい通過質量 90~100% 425μmふるい通過質量 10~90% 75μmふるい通過質量 0~25%		
	塑性指数PI≤10 (425μmふるい通過分)		
材料の使用前 製造会社の「試験成績表」を提出する。	検液1ℓにつき0.05mg以下	「試験成績表」は、「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。	
施工面積1,000m <sup>2</sup> 毎及び、その端数につき1回行う。	9%以上	試験の結果は、「品質管理報告書」に収録する。	管理項目毎に試験の状況を撮影する。
	打撃回数：13回以上		
300m <sup>3</sup> 毎及びその端数につき1回行う。	締固め度：90%以上		
試験回数は設計図書の定め又は監督職員の指示による。	締固め度Dc (%) = ρ d / ρ dmax		
材料の使用前 製造会社の「試験成績表」を提出する。	J I S R 5 2 1 0、 J I S R 5 2 1 1 の規格に適合すること。	「試験成績表」は、「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。	

分区	種工	別種	管理 区分	管 理 項 目	試 験 方 法
共 通	コ ン ク リ ー ト	材              料	◎	コンクリート配合	
			◎	アルカリ骨材反応対策	「アルカリ骨材反応抑制対策について」（平成14年7月31日付け国官技第112号、国港環35号、国空建第78号）」
				骨材のふるい分け試験	J I S A 1 1 0 2 J I S A 5 0 0 5 J I S A 5 0 1 1 - 1 ~ 4
				骨材の単位容積質量試験	J I S A 1 1 0 4
				骨材の密度及び吸水率試験	J I S A 1 1 0 9 J I S A 1 1 1 0 J I S A 5 0 0 5 J I S A 5 0 1 1 - 1 ~ 4
				粗骨材のすりへり試験	J I S A 1 1 2 1 J I S A 5 0 0 5
				骨材の微粒分量試験	J I S A 1 1 0 3 J I S A 5 0 0 5
				粗骨材中の軟石量試験	J I S A 1 1 2 6
				細骨材の有機不純物試験	J I S A 1 1 0 5
				細骨材の塩分量試験	J S C E - C 5 0 2 J S C E - C 5 0 3
				セメントの物理試験	J I S R 5 2 0 1
				混和剤の品質試験	J I S A 6 2 0 4
				フライアッシュの試験	J I S A 6 2 0 1

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
<p>(1)レディミクストコンクリート配合報告書 配合が異なる毎、工場が異なる毎に配合計算書等の配合決定、参考資料を提出する。</p> <p>(2)監督職員の指示により、配合を定めるための試験（試験練り）を行う。</p>		配合報告書、試験の結果は、「品質管理報告書」に収録する。	試験練りの状況を撮影する。
同左	骨材試験を行う場合は、工事開始前、工事中1回／6月以上及び産地が変わった場合。	試験結果は、「品質管理報告書」に収録する。	試験状況を撮影する。
<p>(1)細骨材は300m<sup>3</sup>、粗骨材は500m<sup>3</sup>につき1回、又は1日につき1回。</p> <p>(2)レディミクストコンクリートは、材料の使用前に製造会社の「試験成績表」を提出する。</p>	工事請負共通仕様書（共通）第2章工事材料の規定による。	管理基準（1）の試験結果は、「品質管理報告書」に収録する。	管理項目毎に試験状況を撮影する。
<p>(1)変動が認められる場合に行う。</p> <p>(2)レディミクストコンクリートは、材料の使用前に製造会社の「試験成績表」を提出する。</p>		管理基準（2）の試験成績表は、「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。	
<p>材料の使用前「試験成績表」を提出する。</p>		管理基準（1）の試験結果は、「品質管理報告書」に収録する。	
<p>(1)変動が認められた場合に行う。</p> <p>(2)材料の使用前に、製造会社の「試験成績表」を提出する。</p>	J I S R 5 2 1 0、 R 5 2 1 1の規格に適合すること	管理基準（1）の試験結果は、「品質管理報告書」に収録する。	
	J I S A 6 2 0 4の規格に適合すること。	管理基準（2）の「試験成績表」は、「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。	
	J I S A 6 2 0 1の規格に適合すること。		

分区	種工	別種	管理 区分	管 理 項 目	試 験 方 法
共 通	コ ン ク リ ー ト 工	施 工	◎	スランプ試験	J I S A 1 1 0 1
				空気量試験	J I S A 1 1 1 6 J I S A 1 1 1 8 J I S A 1 1 2 8
				塩化物量試験	J I S A 5 3 0 8
				圧縮強度試験	J I S A 1 1 0 8
				◎	コアによる強度試験

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
同一配合のコンクリートについて150m <sup>3</sup> につき1回の割合とする。	2.5cm… ±1cm 5cm及び6.5cm…±1.5cm 8cm以上18cm以下…±2.5cm 21cm…±1.5cm（呼び強度27以上で、高性能AE減水剤を使用する場合は±2cm）	試験の結果は、「品質管理報告書」に収録する。	管理項目毎に測定・試験状況を撮影する。
	±1.5%		
同一配合のコンクリートについて150m <sup>3</sup> につき1回の割合とする。	含有量0.3kg/m <sup>3</sup> 以下とする。		
同一の配合のコンクリートについて150m <sup>3</sup> につきσ7、σ28それぞれ1回の割合とする。1回あたり3供試体により試験を行う。  なお、テストピースは打設場所で採取し、1回につき6本（σ7…3本、σ28…3本）とする。ただし、脱型用は別途必要数を採取する。	1回の試験で得られた3測定値は、指定した呼び強度の85%以上。かつ、連続3回の試験で得られた平均値は指定した呼び強度以上とする。なお、試験回数が2回以内となる場合には試験結果は呼び強度以上とする。		試験状況を撮影する。
品質に異常が認められた場合に行う。		試験の結果は、「品質管理報告書」に収録する。	試験状況を撮影する。

分区	種工	別種	管理 区分	管 理 項 目	試 験 方 法
共 通	鉄	材 料	◎	棒鋼の形状寸法、重量 材質（化学成分・機械的性質）	
			○	引張試験	J I S Z 2 2 0 1 J I S Z 2 2 4 1
			○	曲げ試験	J I S Z 2 2 4 8
	筋 工	施 工 （ 技 量 の 確 認 試 験 ）	◎	ガス圧接継手外観検査	目視等 ノギス等による計測
				ガス圧接継手引張り試験	J I S Z 3 1 2 0

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
材料の使用前 製造会社の「規格証明書」 (品質を含む)又は「試験成績表」を提出する。	J I S G 3 1 1 2の規格 に適合すること。	「規格証明書」等は、 「使用材料品質等証明書」 に添付し、整備・ 保管する。	
(1)材料の使用前 製造会社の「規格証明書」 (品質を含む)又は「試験成績表」 を提出する。  (2)「規格証明書」等のないものは 試験を行う。	J I S G 3 1 1 2の規格 に適合すること。	「規格証明書」等は、 「使用材料品質等証明書」 に添付し、整備・ 保管する。  管理基準(2)の試験 結果は、「品質管理報告書」 に収録する。	管理項目毎に試験の状況 を撮影する。
供試体は代表的な鉄筋径について 圧接工1人当たり、自動ガス圧接 の場合は2本、手動圧接の場合は 5本作成し実施する。	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 供試体の全数が合格すること。</li> <li>・ 鉄筋軸心の偏心量は鉄筋径の1/5以下</li> <li>・ ふくらみは鉄筋径の1.4倍以上</li> <li>・ ふくらみの長さは鉄筋径の1.1倍以上</li> <li>・ ふくらみの頂点と圧接部のずれは鉄筋径の1/4以下</li> <li>・ 著しい垂れ下がり、焼き割れ、折れ曲がりがなく均一なもの</li> </ul>	検査・試験の結果は、「鉄筋圧接試験報告書」 に収録する。	鉄筋径毎に供試体の作成状況、 検査状況を撮影する。
	供試体の全数が母材の規格強度 以上であること。		試験状況を撮影する。

分区	種工	別種	管理区分	管 理 項 目	試 験 方 法	
共通	鉄筋工		◎	ガス圧接継手外観検査	目視 ノギス等による詳細外観検査 (詳細外観検査)	
				ガス圧接継手の超音波探傷試験	J I S Z 3 0 6 2	
				鉄筋の組立検査	鉄筋位置・継手及び 定着長の位置・長さ	スケールなどによる測定及び目視
					かぶり	
	有効高さ 折り曲げ位置					
	中心間隔					
	鋼材 (鋼板、 形鋼等)		◎	寸法、外観、化学成分、強度試験 (仮設鋼材は除く)	J I S Z 2 2 4 1 J I S Z 2 2 4 2 J I S Z 2 2 4 8	

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
(1)目視は全数について行う。 (2)詳細外観検査は、圧接箇所数の5%以上について行う。	①鉄筋軸心の偏心量は、鉄筋径の1/5以下 ②ふくらみは、鉄筋径の1.4倍以上 ③ふくらみの長さは、鉄筋径の1.1倍以上 ④ふくらみの頂点と圧接部のずれは鉄筋径の1/4以下 ⑤著しい垂れ下がり焼き割れ、折れ曲がりなく均一なもの	検査の結果は、「鉄筋圧接試験報告書」に収録する。	目視による検査状況、詳細検査状況を適宜撮影する。
検査数は、1ロットあたり10%以上とし、1ロットの大きさは1作業班が1日に施工した箇所数とする。なお、自動ガス圧接と手動ガス圧接は別ロットとする。	検査数が30個以上の場合、不合格数が1個以下であれば当該ロットを合格とし、検査数が30個未満の場合は、全数が合格であれば当該ロットを合格とする。 なお、合否の判定は、エコー高24dB以上を不合格とする。		1ロット毎に検査状況について撮影する。
組立後及び組立後長期間経過した場合に行う。	設計図書の定めによる。 0～+20mm 設計寸法の±3%または±30mmのうち小さい方の値。ただし、かぶりは規定値を確保する。 ±20mm	検査の結果は、「品質管理報告書」に収録する。	鉄筋の組立状況及び、管理項目毎の測定状況を適宜撮影する。
製造会社の「規格証明書」を提出する。	J I S G 3 1 0 1 J I S G 3 1 9 2 J I S G 3 1 9 3 J I S G 3 1 9 4 の規格に適合すること。	試験の結果「規格証明書」は、「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。	

分区	種工	別種	管理区分	管 理 項 目	試 験 方 法
共	鋼材（鋼板、形鋼等）	材	○	引張り試験 （仮設鋼材は除く）	J I S Z 2 2 4 1
				曲げ及び衝撃試験 （仮設鋼材は除く）	J I S Z 2 2 4 8 J I S Z 2 2 4 2
通	鋼材（鋼板、形鋼等）	施	◎	鋼溶接部の外観検査 （仮設鋼材は除く）	
				鋼溶接部の超音波探傷試験 （仮設鋼材は除く）	J I S Z 3 0 6 0
	鋼材（高力ボルト）	材	◎	形状寸法、外観・機械的性質 （仮設鋼材は除く）	（高力六角ボルト）
					（トルシア形高力ボルト） 必要とする項目

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
<p>(1) 製造会社の「規格証明書」を提出する。</p> <p>(2) 「規格証明書」のないものは試験を行う。</p> <p>試験の回数は製造ロット及び断面の異なる毎に、質量20 t以下は1回、20 tを越える場合は20 t 毎及びその端数につき1回とする。</p>	<p>J I S G 3 1 0 1</p> <p>J I S G 3 1 9 2</p> <p>J I S G 3 1 9 3</p> <p>J I S G 3 1 9 4</p> <p>の規格に適合すること。</p>	<p>「規格証明書」は、「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。</p> <p>管理基準 (2) の試験結果は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>管理項目毎に試験の状況を撮影する。</p>
<p>溶接継手部の全数について溶接前、溶接中、溶接後の各工程毎に行う。</p>		<p>検査の結果は、「品質管理報告書（外観検査報告書）」に収録する。</p>	<p>各工程毎に溶接状況及び外観検査状況、非破壊検査状況について適宜撮影する。</p>
<p>突き合わせ溶接線（溶接長さ）の10%以上について行う。</p> <p>（社）日本非破壊検査協会（超音波検査）認定技術者が行う。</p>		<p>検査の結果は、「品質管理報告書（非破壊検査報告書）」に収録する。</p>	
<p>品質を判定できる資料及び「規格証明書」及び「試験成績書」を提出する。</p>	<p>J I S B 1 1 8 6 に適合すること</p>	<p>「規格証明書」等は、「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。</p>	
	<p>使用目的を達成するための規格に適合すること</p>		

分区	種工	別種	管理区分	管 理 項 目	試 験 方 法
共通	鋼材 (高力ボルト)		◎	高力ボルト締付検査 (仮設鋼材は除く)	トルクレンチ法
					トルシア形ボルト
	基礎	材料 (砂)	◎	土の粒度試験	J I S A 1 2 0 4
					礎
工	材料 (割り栗石)	◎	比重、吸水率、圧縮強さ	J I S A 5 0 0 6	

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
<p>(1)継手の全数を検査対象とし、ボルト一群当たり本数の10%以上について実施する。</p> <p>(2)自動記録計の記録紙による場合は、原則としてボルト全数について行う。</p>	所要トルクの±10%以内	検査の結果は、「品質管理報告書（高力ボルト管理報告書）」に収録する。	ボルトの締付け及び検査の状況を適宜撮影する。
全数につきピンテールの切断の確認とマーキングによる外観検査を行う。（共回り検査）			
<p>(1)材料の使用前「試験成績表」を提出する。</p> <p>(2)施工中は、100m<sup>3</sup>毎及びその端数につき1回行う。</p>	0.075mmふるい通過質量10%以下	<p>「試験成績表」は、「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。</p> <p>管理基準（2）の試験結果は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	試験の状況を撮影する。
<p>(1)材料の使用前「試験成績表」を提出する。</p> <p>(2)施工中は、100m<sup>3</sup>毎及びその端数につき1回行う。</p>	53mmふるい通過質量 100% 37.5mmふるい通過質量 95～100% 19mmふるい通過質量 50～80% 4.75mmふるい通過質量 15～40% 2.36mmふるい通過質量 5～25%	<p>「試験成績表」は「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。</p> <p>管理基準（2）の試験結果は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	試験の状況を撮影する。
<p>(1)材料の使用前「試験成績表」を提出する。</p> <p>(2)施工中は、100m<sup>3</sup>毎及びその端数につき1回行う。</p>	J I S A 5 0 0 6の規格に適合すること。	<p>「試験成績表」は「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。</p> <p>管理基準（2）の試験結果は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	試験の状況を撮影する。



管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
(1)材料の使用前 「試験成績表」を提出する。  (2)施工中は、100m <sup>3</sup> 毎及びその端数につき1回行う。	53mmふるい通過質量 100% 37.5mmふるい通過質量 95~100% 19mmふるい通過質量 50~80% 4.75mmふるい通過質量 15~40% 2.36mmふるい通過質量 5~25%	「試験成績表」は「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。  管理基準(2)の試験結果は「品質管理報告書」に収録する。	試験状況等について撮影する。
(1)材料の使用前 「試験成績表」を提出する。  (2)施工中は、100m <sup>3</sup> 毎及びその端数につき1回行う。	30%以上  塑性指数 $P I \leq 6$ (425 $\mu$ mふるい通過分)		
(1)材料の使用前 「試験成績表」を提出する。  (2)施工中は、100m <sup>3</sup> 毎及びその端数につき1回行う。	37.5mmふるい通過質量 100% 31.5mmふるい通過質量 95~100% 19mmふるい通過質量 55~85% 4.75mmふるい通過質量 15~45% 2.36mmふるい通過質量 5~30%		
(1)材料の使用前 「試験成績表」を提出する。  (2)施工中は、100m <sup>3</sup> 毎及びその端数につき1回行う。	30%以上  塑性指数 $P I \leq 6$ (425 $\mu$ mふるい通過分)		
(1)材料の使用前 「試験成績表」を提出する。  (2)施工中は、100m <sup>3</sup> 毎及びその端数につき1回行う。	工事請負共通仕様書（共通） 第2章工事材料の規定による。  80%以上  塑性指数 $P I \leq 4$ (425 $\mu$ mふるい通過分)		
(1)材料の使用前 「試験成績表」を提出する。	31.5mmふるい通過質量 100% 26.5mmふるい通過質量 95~100% 13.2mmふるい通過質量 60~80% 4.75mmふるい通過質量 35~60% 2.36mmふるい通過質量 25~45% 425 $\mu$ mふるい通過質量 10~25% 75 $\mu$ mふるい通過質量 3~10%		
	80%以上		
	呈色なし		
	1.5%以下		
	1.2Mpa以上		
	1.50Kg/L以上		

分区	種工	別種	管理区分	管 理 項 目	試 験 方 法
共通	舗	材料 ト(アスファ 乳剤)	◎	品質試験	J I S K 2 2 0 8
		材料 ト(再生アスファ 混合物)	◎	配合試験	別に定める土木工事施工管理基準 2) 品質管理基準及び規格値の「⑰プラン ト再生舗装工」の規定による。
	装 工	施 工 ( 路 盤 工 )	◎	現場密度試験 路盤工	舗装調査・試験法便覧による  J I S A 1 2 1 4 J I S A 1 2 1 0 A・B法
		再施 工 ( 舗 装 ラ イ ン ト	◎	現場密度試験 アスファルト舗装工(基層・表層)	舗装調査・試験法便覧による

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
(1)材料の使用前 「試験成績表」等を提出する。	舗装施工便覧による。	「試験成績表」等は「使用材料品質等証明書」に添付し、整備・保管する。	
(1)材料の使用前 混合種類毎に「配合設計書」又はアスファルト混合物事前審査委員会の「認定書」及び「混合物総括表」を提出する。  (2)施工中は、200 t 毎及びその端数につき「プラント日常管理試験成績表」を提出する。	別に定める土木工事施工管理基準 2)品質管理基準及び規格値の「⑩プラント再生舗装工」の規定による。	「配合試験書」は「品質管理報告書」に収録する。	
定期的又は随時 (3,000㎡以下は3個、3,000㎡を超える場合は1,000㎡に1箇所とする。)  (ただし、掘削面積が300㎡未満の場合監督職員の承諾を得て省略することができる。)	下層路盤工 最大乾燥密度の93%以上。 X <sub>10</sub> 95%以上 X <sub>6</sub> 96%以上 X <sub>3</sub> 97%以上  上層路盤工 最大乾燥密度の93%以上。 X <sub>10</sub> 95%以上 X <sub>6</sub> 95.5%以上 X <sub>3</sub> 96.5%以上  (摘要) 締固め度は、10個の測定値の平均値X <sub>10</sub> が規格値を満足しなければならない。また10個の測定値が得がたい場合は3個の測定値の平均値X <sub>3</sub> が規格値を満足していなければならないが、X <sub>3</sub> が規格値をはずれた場合は、さらに3個のデータを加えた平均値X <sub>6</sub> が規格値を満足していればよい。	「試験成績表」等は、「品質管理報告書」に収録する。	試験状況等について撮影する。
定期的又は随時 (3,000㎡以下は3個、3,000㎡を超える場合は1,000㎡に1箇所とする。)  (ただし、掘削面積が300㎡未満の場合は監督職員の承諾を得て省略することができる。)	基準密度の94%以上。 X <sub>10</sub> 96%以上 X <sub>6</sub> 96%以上 X <sub>3</sub> 96.5%以上  ただし、歩道は基準密度の92%以上  (摘要) 10個の測定値の平均値X <sub>10</sub> が規格値を満足しなければならない。また10個の測定値が得がたい場合は3個の測定値の平均値X <sub>3</sub> が規格値を満足していなければならないが、X <sub>3</sub> が規格値をはずれた場合は、さらに3個のデータを加えた平均値X <sub>6</sub> が規格値を満足していればよい。	「試験成績表」等は、「品質管理報告書」に収録する。  密度試験は基層、表層別に測定するのを基本とするが、やむなく合成密度によって測定する場合は基層、表層の厚さによる比例配分により密度を求めること。	試験状況等について撮影する。

分区	種工	別種	管理 区分	管 理 項 目	試 験 方 法
共 通	舗 装 工	再 生 工 （ 舗 装 工 ） ト	◎	温度測定 アスファルト舗装工（基層・表層）	温度計による。
		施 工 （ コ ン ク リ ー ト 工 ）	◎	スランプ試験	J I S A 1 1 0 1
				空気量測定	J I S A 1 1 1 6 J I S A 1 1 1 8 J I S A 1 1 2 8
				圧縮強度試験	J I S A 1 1 0 8
				曲げ強度試験 （道路管理者の指示があるとき）	J I S A 1 1 0 6
				塩分量測定	J I S A 5 3 0 8

管 理 基 準	規 格 値	管 理 方 法	写 真 管 理 基 準
<p>全ての施工箇所の工種毎で、かつ、トラック 1 台毎に現場到着時、初期締固め前の温度測定を行う。また、施工箇所毎で交通開放時の温度測定を行う。</p>	<p>(アスファルト) 現場到着時 初期締固め前：110℃以上 交通開放時：50℃以下</p> <p>(ポーラスアスファルト) 現場到着時 初期締固め前：140℃以上 交通開放時：50℃以下</p>	<p>測定の記録は、「品質管理報告書」に収録する。</p> <p>プラント出荷時のデータも添付すること。</p>	<p>原則として、管理基準毎に測定状況等について撮影する。但し、一次復旧時・仮復旧時又は監督職員の承諾を得た場合は、適宜頻度の撮影とすることができる。</p>
<p>施工箇所で使用する総量が10m<sup>3</sup>以上の場合は、試験を行う。 (ただし、掘削面積が300m<sup>2</sup>未満の場合は監督職員の承諾を得て省略することができる。)</p>	<p>5 cm ≤ スランプ &lt; 8 cm ±1.5cm 8 cm ≤ スランプ ≤ 18cm ±2.5cm</p> <p>±1.5% (許容差)</p> <p>1 回の試験結果は呼び強度の85%以上、かつ 3 回の試験結果の平均値は呼び強度以上。</p> <p>4.5 N/mm<sup>2</sup>以上</p> <p>0.30kg/m<sup>3</sup>以下</p>	<p>測定の記録は、「品質管理報告書」に収録する。</p>	<p>試験状況等について撮影する。</p>