

試験成績書

発注者 _____

施工者 _____

依頼者 株式会社クレベスト

工事件名 _____

文書番号 _____

試料採取地 (試料採取年月日：2022年2月14日)

試料名 第二種改良土

試験項目 突固めによる土の締固め試験

2022 年 2 月 18 日 ご依頼された試験結果は、別紙のとおりです。

2022 年 3 月 11 日 一般社団法人 日本道路建設業協会
道路試験所長 泉 秀 俊



依頼番号 No. 21-0861-2

※ この成績書は、ISO 9001の要求事項に基づき作成しています。

JIS A 1210 JGS 0711	突固めによる土の締固め試験（測定）	
------------------------	-------------------	--

調査件名 株式会社クレベスト

試験年月日 2022年 03月 01日

試料番号（深さ）第二種改良土

試験者 福田 嘉子

試験方法		B-c	土質名称			
試料の準備方法		乾燥法, 湿潤法	ランマー質量 kg	2.5	モ ー ル ド	内径 cm 15.0
試料の使用法		繰返し法, 非繰返し法	落下高さ cm	30		高さ ¹⁾ cm 12.5
含水比	試料分取後 w_0 %	—	突固め回数 回/層	55		容量 V cm ³ 2209
	乾燥処理後 w_1 %	—	突固め層数 層	3		質量 m_i g ²⁾ 4000
測定 No.		1	2	3	4	
(試料+モールド) 質量 m_2 g ²⁾		6941	7079	7321	7426	
湿潤密度 ρ_t g/cm ³		1.331	1.394	1.503	1.551	
平均含水比 w %		23.3	27.6	35.2	40.3	
乾燥密度 ρ_d g/cm ³		1.079	1.092	1.112	1.105	
含水比	容器 No.	74	69	20	48	
	m_a g	3379.8	3506.9	3771.7	3855.8	
	m_b g	2825.3	2842.7	2907.6	2876.5	
	m_c g	444.5	434.6	453.5	445.9	
	w %	23.3	27.6	35.2	40.3	
	容器 No.					
	m_a g					
	m_b g					
	m_c g					
	w %					
測定 No.		5	6	7	8	
(試料+モールド) 質量 m_2 g ²⁾		7530	7618			
湿潤密度 ρ_t g/cm ³		1.598	1.638			
平均含水比 w %		45.3	49.3			
乾燥密度 ρ_d g/cm ³		1.100	1.097			
含水比	容器 No.	36	21			
	m_a g	3985.6	4018.5			
	m_b g	2893.2	2836.3			
	m_c g	481.7	438.6			
	w %	45.3	49.3			
	容器 No.					
	m_a g					
	m_b g					
	m_c g					
	w %					

特記事項

- 1) 内径15cmのモールドの場合はスペーサーディスクの高さを差引く。
- 2) モールドの質量は底板を含む。

$$\rho_d = \frac{\rho_t}{1 + w/100}$$

JIS A 1210 JGS 0711	突固めによる土の締固め試験 (締固め特性)	
------------------------	-----------------------	--

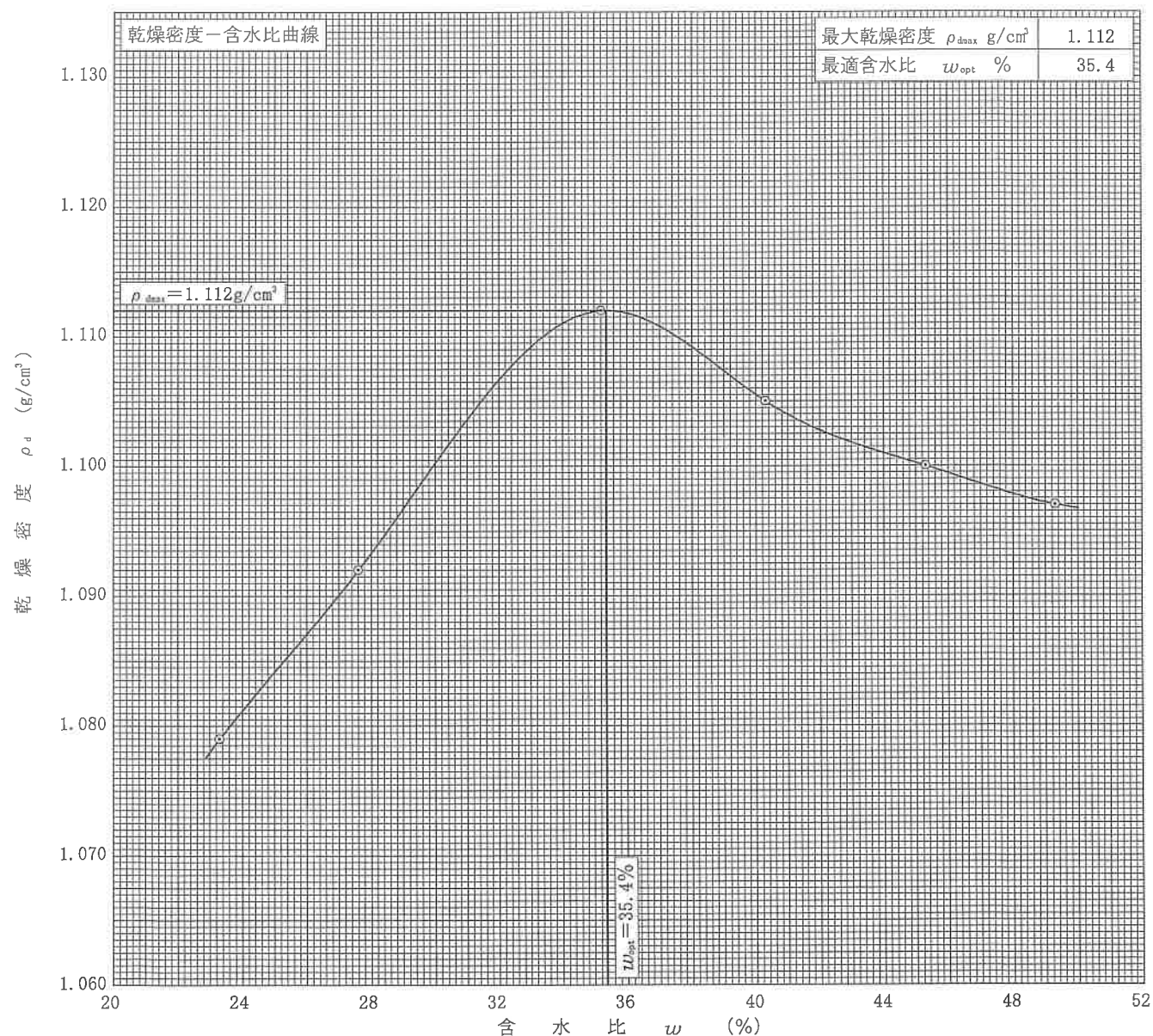
調査件名 株式会社クレースト

試験年月日 2022年 03月 01日

試料番号 (深さ) 第二種改良土

試験者 福田 嘉子

試験方法		B-c		土質名称				
試料の準備方法		乾燥法 , 湿潤法		ランマー質量 kg	2.5	土粒子の密度 ρ_s g/cm ³	-	
試料の使用法		繰返し法 , 非繰返し法		落下高さ cm	30	試料調製前の最大粒径 mm	-	
含水比	試料分取後 w_0 %	-		突固め回数 回/層	55	モールド	内径 cm	15.0
	乾燥処理後 w_1 %	-		突固め層数 層	3		高さ ¹⁾ cm	12.5
測定 No.	1	2	3	4	5	6	7	8
平均含水比 w %	23.3	27.6	35.2	40.3	45.3	49.3		
乾燥密度 ρ_d g/cm ³	1.079	1.092	1.112	1.105	1.100	1.097		



特記事項

1) 内径15cmのモールドの場合はスペーサーディスクの高さを差引く。

ゼロ空気間隙曲線の計算式

$$\rho_{dsat} = \frac{\rho_w}{\rho_w/\rho_s + w/100}$$

