RPCA 工場認証審査基準
適合証明書

証明書番号　Ⅰ・Ⅱ１９-Ｆ４　号

丸栄コンクリート工業株式会社

茨城工場　殿

茨城県常総市古間木 1867-1

貴社の「茨城工場」は、当協会道路プレキャストコンクリート工技術審査委員会における審査の結果、下記のとおりＲＰＣＡ工場認証審査基準に適合したことを証明します。

一般社団法人 道路プレキャストコンクリート製品技術協会

会　長　棚橋　[illegible]

記

1. 基本事項

工場区分：Ⅰ群（擁壁）
Ｌ型擁壁・逆Ｔ型擁壁・Ｕ型擁壁
・もたれ式ブロック積擁壁

Ⅱ群（擁壁）
Ｌ型擁壁・逆Ｔ型擁壁・Ｕ型擁壁
・もたれ式ブロック積擁壁

Ⅱ群（カルバート）
ＲＣボックスカルバート
・ＰＣボックスカルバート
・アーチカルバート

証明書有効期間：2020 年 4 月 1 日～2023 年 3 月 31 日

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第4章 設備 P.86～P.94	判定	特記事項
書類審査	設備の管理					
	製造設備	原材料貯蔵設備	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
		鉄筋の加工組立設備	【自工場で加工または組立てを行っている場合】 管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
		型枠	管理規定があり、管理台帳があること。 型枠移動時に受入検査、初回使用時に初物検査を実施していること。	管理方法を規定しているか。	合格	
				管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				型枠移動時に受入検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
				初回使用時に初物検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
		材料計量装置	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。 静荷重検査を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
				規定の頻度で静荷重検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
		ミキサ	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。 練混ぜ性能検査を1回以上/年実施していること。 JIS A 1119によって試験した値が次の値以下であること。 ・コンクリート中のモルタルの単位容積質量差:0.8% ・コンクリート中の単位粗骨材量の差:5%	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
				規定の頻度で練混ぜ性能検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
		コンクリート運搬設備及び打込み設備	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
		コンクリート成形機	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
		養生設備	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき検査、点検を実施していること。 ボイラは性能検査を1回以上/年、定期自主検査を1回以上/月、小型ボイラは定期自主検査を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で検査及び点検の記録があり、検査及び点検の結果に不適はないか。	合格	
		運搬設備（クレーン）	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき検査、点検を実施していること。 定期自主検査を1回以上/年、1回以上/月と日常点検を実施し、3トン以上のクレーンは有効期間に応じ性能検査を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で検査及び点検の記録があり、検査及び点検の結果に不適はないか。	合格	
		運搬設備（フォークリフト）	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき検査、点検を実施していること。 特定自主検査を1回以上/年、定期自主検査を1回以上/月、日常点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で検査及び点検の記録があり、検査及び点検の結果に不適はないか。	合格	
	検査設備	骨材試験用器具	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。 はかりは校正を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	
		コンクリート試験用器具、機械	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。 圧縮強度試験機は校正を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	
		寸法測定用器具	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。 巻尺、コンベックスはJIS B 7512に規定されている1級のものであれば良い。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	
		曲げ耐力試験用装置	【自工場に設置または在籍している場合】 管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.73～P.77	判定	特記事項
書類審査	原材料の管理					
	コンクリート	セメント	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上／月確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		細骨材	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 JIS Q 1012に基づき確認を行っていること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		粗骨材	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 JIS Q 1012に基づき確認を行っていること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		水	コンクリートに用いる水の品質、品質確認方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 上水道水の品質確認は不要である。 上水道水を除いて、品質を1回以上/年確認していること。	種類を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、品質を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、品質確認項目及び頻度を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、品質の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、規定の頻度で品質の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		混和材	【使用している場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること、ただし、JISに適合する膨張材は1回以上/3か月確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		混和剤	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 JISに適合する化学混和剤は品質を1回以上/6か月確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		鉄筋	【自工場で加工を行っている場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				JISマーク品は入荷の都度、JISマークを確認しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		加工鉄筋 組立鉄筋	【自工場で加工または組立を行っていない場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 使用材料は品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で使用材料の品質の確認記録があり、不適はないか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		スペーサ	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.73～P.77	判定	特記事項
書類審査	原材料の管理					
	吊り金具		品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
	その他の材料		【その他使用している材料がある場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.77～P.85	判定	特記事項
書類審査	製造工程の管理					
	コンクリートの品質及び配合	配合設計	配合条件、配合計算、示方配合の規定があること。 水セメント比または水結合材比は50%以下であること。 塩化物イオン量は0.30kg/m^{3}以下を基本とする。 アルカリシリカ反応抑制対策を行っていること。 凍害対策では空気量が4.5±1.5%を基本とする。	設計基準強度、使用材料、スランプ(フロー)等の配合条件を設定しているか。	合格	
				配合計算及び示方配合の規定があり、使用材料の単位量を定めているか。	合格	
				水セメント比又は水結合材比が規定してあり、上限値以内か。	合格	
				塩化物イオン量の上限値は適切か。	合格	
				アルカリシリカ反応抑制対策を行っているか。	合格	
		示方配合変更	示方配合変更の条件、時期及び方法の規定があること。	示方配合を変更する場合の条件を規定しているか。	合格	
				示方配合を変更する時期及び方法を規定しているか。	合格	
		現場配合修正	骨材の粒度または実積率及び表面水率または吸水率による現場配合修正の規定があり、規定に基づき実施していること。 骨材の粒度または実積率は1回以上/週、細骨材の表面水率(または吸水率)は1回以上/日測定し現場配合修正を行っていること。	骨材の粒度または実積率による現場配合修正及び頻度を規定しているか。	合格	
				骨材の表面水率または吸水率による現場配合修正及び頻度を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で骨材の粒度または実積率の試験記録があるか。	合格	
				規定の頻度で骨材の表面水率または吸水率の試験記録があるか。	合格	
				規定に基づき現場配合修正を行っているか。	合格	
	鉄筋の加工 鉄筋の組立		【自工場で加工または組立を行っている場合】 鉄筋の加工または組立の管理項目及び作業方法の規定があり、規定に基づき実施していること。	管理項目及び確認頻度、作業方法を規定しているか。	合格	
				鉄筋の加工寸法または組立寸法の許容値を規定しているか。	合格	
				管理項目の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で管理項目の確認記録があり、不適はないか。	合格	
	型枠組立		型枠組立の規定があること。 スペーサの取付け位置図はスペーサの種類、位置が明確であること。	作業方法を規定しているか。	合格	
				型枠の清掃及び離型剤の塗布について規定しているか。	合格	
				組立鉄筋の配置を規定しているか。	合格	
				附属物(吊り金具、インサート等)の配置を規定しているか。	合格	
				スペーサの取付け位置図があり、スペーサの種類、位置が明確か。	合格	
	打設	練混ぜ及び運搬	練混ぜ及び運搬の規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
				材料の計量方法及び投入順序を規定しているか。	合格	
				最大及び最小の練混ぜ量を規定しているか。	合格	
				練混ぜ時間を規定しているか。	合格	
				運搬は自走式移動ホッパやバケット、アジテータ車等を使用し、性状変化が小さい方法となっているか。	合格	
		打設及び締固め	打設及び締固めの規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
				練置き許容時間を規定しているか。	合格	
				締固めの方法を規定しているか。	合格	
	養生		脱型までの養生の管理項目及び養生方法の規定があること。 蒸気養生の場合、養生温度の管理を行っていること。	管理項目及び確認頻度、養生方法を規定しているか。	合格	
				蒸気養生の場合、前置時間及び上昇温度を規定しているか。	合格	
				蒸気養生の場合、最高温度及び最高温度持続時間を規定しているか。	合格	
				蒸気養生の場合、規定に基づく蒸気養生記録があり、不適はないか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.77～P.85	判定	特記事項
書類審査	製造工程の管理					
	脱型		脱型の規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
				脱型強度を規定しているか。	合格	
	表示		表示の管理項目及び表示方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 表示の確認を全数行っていること。 申請種別が更新の場合、協会が定めるRPCA審査適合製品標章を表示していること。	管理項目及び確認頻度、表示方法を規定しているか。	合格	
				表示箇所及び表示する項目、表示時期を規定しているか。	合格	
				管理項目の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				全数の表示の確認記録があり、不適はないか。	合格	
	製造工程検査	材料の計量の動荷重検査	動荷重検査の規定があり、規定に基づき実施していること。 動荷重検査は1回以上/月実施していること。 1回計量分量の計量値の許容差(%) セメント:±1 骨材:±3 水:±1 混和剤:±3 混和材:±2(但し、高炉スラグ微粉末の場合:±1)	動荷重検査の方法及び頻度を規定しているか。	合格	
				計量値の許容差を規定しているか。	合格	
				動荷重検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				規定の方法及び頻度で動荷重検査の記録があり、不適はないか。	合格	
		コンクリートの打込み前検査	コンクリートの打込み前検査の規定があり、規定に基づき実施していること。 コンクリートの打込み前検査は全数実施していること。	コンクリートの打込み前検査の項目及び頻度、判定基準を規定しているか。	合格	
				型枠組立の確認項目を規定しているか。	合格	
				組立鉄筋の配置及びスペーサや附属物の取付状態の確認項目を規定しているか。	合格	
				組立鉄筋のかぶりの許容差を規定しているか。	合格	
				コンクリートの打込み前検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				全数のコンクリートの打込み前検査の記録があり、不適はないか。	合格	
		コンクリートの検査	コンクリートの検査の規定があり、規定に基づき実施していること。 スランプまたはスランプフロー、VC値は配合の種類ごとに1回以上/日確認していること。 AEコンクリートの場合の空気量は配合の種類ごとに1回以上/日確認していること。 圧縮強度は配合の種類ごとに1日製造分を1ロットとして、製品同一養生の供試体により確認していること。 塩化物イオン量は砂の種類により、1回以上/週または1回以上/月確認していること。	コンクリートの検査の品質特性及び方法、頻度、判定基準を規定しているか。	合格	
				コンクリートの検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				規定の頻度でスランプまたはスランプフロー、VC値の試験記録があり、不適はないか。	合格	
				規定の頻度で圧縮強度の試験記録があり、不適はないか。	合格	
				規定の頻度で塩化物イオン量の試験記録があり、不適はないか。	合格	

調査項目		判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第5章 製品の保管・出荷・運搬 P.95,P.96	判定	特記事項
書類審査	製品の保管、出荷、運搬の管理				
	製品の保管	製品の保管の規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
			製品の積み重ねる方法及び段数を規定しているか。	合格	
	出荷	出荷の管理項目及び作業方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 出荷検査は全数実施していること。	作業方法を規定しているか。	合格	
			脱型後の養生方法、出荷材齢及び強度を規定しているか。	合格	
			出荷検査の項目及び方法、頻度、判定基準を規定しているか。	合格	
			出荷検査に外観の確認を規定しているか。	合格	
			出荷検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
			全数の出荷検査の記録があり、不適はないか。	合格	

調査項目		判定基準及び調査項目	――――――	判定	特記事項
書類審査	工場の管理				
	外注管理	【製造工程の外注または試験の外注、設備の管理における点検・修理、点検・校正等の外注を行っている場合】 外注管理の規定があり、規定に基づき実施していること。	外注管理を規定しているか。	合格	
			外注先の選定基準、外注内容、外注手続及び管理基準を規定しているか。	合格	
			規定に基づき外注管理を行っているか。	合格	
	苦情処理	苦情処理の規定があり、規定に基づき実施していること。	苦情処理を規定しているか。	合格	
			苦情処理の系統及びその系統を構成する各部門の職務分担を規定しているか。	合格	
			苦情の原因の解析及び再発防止の処置を規定しているか。	合格	
			苦情処理の記録の様式及び保管を規定しているか。	合格	
			苦情処理は規定に基づき実施されているか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第4編 擁壁工編 各章 製品検査 P.146,P.147,P.170～P.172,P.189,P.195	判定	特記事項
	製品の管理					
書類審査	製品品質	外観	製品の外観における規定があること。 製品認定の品質規格に基づく外観基準であること。	製品の品質の外観を規定しているか。	合格	
				項目ごとの外観基準を規定しているか。	合格	
				手直しを認める項目がある場合、基準を定めているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく外観の規定であるか。	合格	
		形状寸法	製品の形状寸法における規定があること。 製品認定の品質規格に基づく形状寸法及び許容差であること。	製品の品質の形状寸法を規定しているか。	合格	
				製品の種類及び規格ごとに形状寸法を規定しているか。	合格	
				形状寸法は位置及び許容差を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく形状寸法の規定であるか。	合格	
		曲げ耐力	製品の曲げ耐力における規定があること。 製品認定の品質規格に基づく曲げ耐力の載荷試験荷重であること。	製品の品質の曲げ耐力を規定しているか。	合格	
				製品の種類及び規格ごとに曲げ耐力の載荷試験荷重を規定しているか。	合格	
				曲げ耐力試験の合否判定を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく曲げ耐力の規定であるか。	合格	
	製品検査	外観	製品検査の外観における規定があること。 検査方法、外観項目、外観基準及び不合格時の処置を規定していること。 検査の頻度を全数と規定していること。 検査が規定に基づき実施されており、判定基準を満たしていること。	製品検査の外観を規定しているか。	合格	
				外観検査の方法、外観項目及び外観基準を規定しているか。	合格	
				外観検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				外観検査の頻度を全数と規定しているか。	合格	
				規定の外観項目で全数の外観検査の記録があるか。	合格	
				外観検査の結果は判定基準を満たしており、不適はないか。	合格	
		形状寸法	製品検査の形状寸法における規定があること。 検査方法、測定箇所、許容差及び不合格時の処置を規定していること 製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)を規定していること。 検査が規定に基づき実施されており、判定基準を満たしていること。	製品検査の形状寸法を規定しているか。	合格	
				形状寸法検査の方法、測定箇所及び許容差を規定しているか。	合格	
				形状寸法検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)で規定しているか。	合格	
				規定の頻度(ロット)及び測定箇所で形状寸法検査の記録があるか。	合格	
				形状寸法検査の結果は判定基準を満たしており、不適はないか。	合格	
		曲げ耐力	製品検査の曲げ耐力における規定があること。 試験方法、載荷試験荷重、合否判定及び不合格時の処置を規定していること。 製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)を規定していること。 検査が規定に基づき実施されており、判定基準を満たしていること。 曲げ耐力試験の判定基準は、載荷試験荷重を載荷した時に幅0.05mmを超えるひび割れがないことを原則とする。	製品検査の曲げ耐力を規定しているか。	合格	
				曲げ耐力試験の方法、載荷試験荷重及び合否判定を規定しているか。	合格	
				曲げ耐力試験の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)で規定しているか。	合格	
				規定の頻度(ロット)及び載荷試験荷重で曲げ耐力試験の記録があるか。	合格	
				曲げ耐力試験の結果は判定基準を満たしており、不適はないか。	合格	

調査項目			判定基準		判定	特記事項
	現場確認					
実地検査	製造設備の管理状況	鉄筋の加工組立設備	【自工場で加工または組立を行っている場合】 規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の鉄筋の加工組立設備を設置(在籍)しているか。	合格	
				鉄筋の加工組立設備の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				鉄筋の加工組立設備に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		型枠	管理台帳記載の型枠と現有型枠が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	管理台帳記載の型枠が在籍しているか。	合格	
				型枠の規定に示す直近の検査記録があり、不適はないか。	合格	
				型枠に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		ミキサ	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定のミキサを設置しているか。	合格	
				ミキサの規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				ミキサに損傷はなく、整備されているか。	合格	
		養生設備	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の養生設備を設置しているか。	合格	
				養生設備の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				養生設備に損傷はなく、整備されているか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準		判定	特記事項
実地検査	現場確認					
	製造設備の管理状況	運搬設備（クレーン、フォークリフト）	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の運搬設備を設置（在籍）しているか。	合格	
				運搬設備の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				運搬設備に損傷はなく、整備されているか。	合格	
	検査設備の管理状況	骨材試験用器具	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の骨材試験用器具が設置（在籍）しているか。	合格	
				骨材試験用器具の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				骨材試験用器具に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		コンクリート試験用器具、機械	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定のコンクリート試験用器具、機械が設置（在籍）しているか。	合格	
				コンクリート試験用器具、機械の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				コンクリート試験用器具、機械に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		寸法測定用器具	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の寸法測定用器具が在籍しているか。	合格	
				寸法測定用器具の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				寸法測定用器具に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		曲げ耐力試験用装置	【自工場に設置または在籍している場合】 規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の曲げ耐力試験用装置を設置（在籍）しているか。	合格	
				曲げ耐力試験用装置の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				曲げ耐力試験用装置に損傷はなく、整備されているか。	合格	
	原材料の貯蔵状況	セメント	セメントが種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	セメントは種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				セメントが風化しない様に十分な防湿対策をしてあるか。	合格	
				セメントに異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		細骨材	細骨材が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	細骨材は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				細骨材置場には上屋を設けるか、常設の覆いが掛けてあり、排水の処置がしてあるか。	合格	
				細骨材に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		粗骨材	粗骨材が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	粗骨材は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				粗骨材置場には排水の処置がしてあるか。	合格	
				粗骨材に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		混和材	【使用している場合】 混和材が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	混和材は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				混和材が風化しない様に十分な防湿対策をしてあるか。	合格	
				混和材に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		混和剤	混和剤が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	混和剤は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				混和剤が変質、汚染しない様にしてあるか。	合格	
				混和剤に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		鉄筋	【自工場で加工を行っている場合】 鉄筋は種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	鉄筋は種類、寸法別に区分してあるか。	合格	
				鉄筋は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				鉄筋は直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		組立鉄筋	組立鉄筋は種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	組立鉄筋は種類、寸法別に区分してあるか。	合格	
				組立鉄筋は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				組立鉄筋は直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		スペーサ	スペーサは種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	スペーサは種類、寸法別に区分しており、表示があるか。	合格	
				スペーサは倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				スペーサは直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		吊り金具	吊り金具は種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	吊り金具は種類、寸法別に区分しており、表示があるか。	合格	
				吊り金具は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				吊り金具は直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		その他の材料	【その他使用している材料がある場合】 種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	種類、寸法別に区分しており、表示があるか。	合格	
				倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目		判定基準		判定	特記事項
実地検査	製品検査				
	コンクリートの圧縮強度	コンクリートの検査の圧縮強度の規定に基づく養生及び材齢の供試体により実施され、該当する配合で作製した3個の供試体で、その平均値が設計基準強度以上であること。	供試体は製品同一養生か。	合格	
			供試体の材齢は規定通りか。	合格	
			圧縮強度の試験結果は所定の強度以上か。	合格	
	配筋	配筋検査の規定に基づく検査方法及び項目により実施され、鉄筋径及び本数、鉄筋の間隔、堅固さや外観が判定基準を満たしていること。	鉄筋径及び本数が設計図書通りか。	合格	
			鉄筋の間隔が許容差内か。	合格	
			組立鉄筋の堅固さや外観は判定基準を満たしているか。	合格	
	鉄筋のかぶり	コンクリートの打込み前検査の規定に基づく検査方法及び測定箇所により実施され、型枠内の鉄筋のかぶりが最小かぶりを確保し許容差内であること。	測定箇所における鉄筋のかぶりは最小かぶりを確保しているか。	合格	
			測定箇所における鉄筋のかぶりは許容差内か。	合格	
			型枠内に配置している組立鉄筋は容易に動かないか。	合格	
	表示	製造工程における表示の規定に基づく確認方法及び項目により実施され、表示事項を満たしていること。	規定の項目の表示があるか。	合格	
			表示の位置は規定通りか。	合格	
			表示は鮮明か。	合格	
	外観	製品の管理の外観の規定に基づく検査方法及び項目により実施され、外観基準を満たしていること。	規定の外観項目を確認しているか。	合格	
			検査方法は適切か。	合格	
			規定の項目は外観基準内か。	合格	
	形状寸法	製品の管理の形状寸法の規定に基づく検査方法及び測定箇所により実施され、形状寸法の測定値が許容差内であること。	規定の測定箇所で測定しているか。	合格	
			測定方法は正確か。	合格	
			測定箇所における形状寸法の測定値は許容差内か。	合格	
	曲げ耐力	製品の管理の曲げ耐力の規定に基づく試験方法及び載荷試験荷重により実施され、所定の載荷試験荷重値において製品に幅0.05mmを超えるひび割れがないこと。	製品は規定の材齢を満足しているか。	合格	
			試験の方法は規定通りか。	合格	
			載荷試験荷重値において製品に幅0.05mmを超えるひび割れはないか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第4章 設備 P.86～P.94	判定	特記事項
書類審査	設備の管理	製造設備	原材料貯蔵設備	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
			鉄筋の加工組立設備	【自工場で加工または組立てを行っている場合】 管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
			型枠	管理規定があり、管理台帳があること。 型枠移動時に受入検査、初回使用時に初物検査を実施していること。	管理方法を規定しているか。	合格	
					管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					型枠移動時に受入検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
					初回使用時に初物検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
			材料計量装置	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。 静荷重検査を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
					規定の頻度で静荷重検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
			ミキサ	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。 練混ぜ性能検査を1回以上/年実施していること。 JIS A 1119によって試験した値が次の値以下であること。 ・コンクリート中のモルタルの単位容積質量差:0.8% ・コンクリート中の単位粗骨材量の差:5%	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
					規定の頻度で練混ぜ性能検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
			コンクリート運搬設備及び打込み設備	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
			コンクリート成形機	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
			養生設備	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき検査、点検を実施していること。 ボイラは性能検査を1回以上/年、定期自主検査を1回以上/月、小型ボイラは定期自主検査を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で検査及び点検の記録があり、検査及び点検の結果に不適はないか。	合格	
			運搬設備（クレーン）	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき検査、点検を実施していること。 定期自主検査を1回以上/年、1回以上/月と日常点検を実施し、3トン以上のクレーンは有効期間に応じ性能検査を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で検査及び点検の記録があり、検査及び点検の結果に不適はないか。	合格	
			運搬設備（フォークリフト）	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき検査、点検を実施していること。 特定自主検査を1回以上/年、定期自主検査を1回以上/月、日常点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で検査及び点検の記録があり、検査及び点検の結果に不適はないか。	合格	
		検査設備	骨材試験用器具	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。 はかりは校正を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	
			コンクリート試験用器具、機械	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。 圧縮強度試験機は校正を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	
			寸法測定用器具	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。 巻尺、コンベックスはJIS B 7512に規定されている1級のものであれば良い。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	
			曲げ耐力試験用装置	【自工場に設置または在籍している場合】 管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
					設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
					規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.73～P.77	判定	特記事項
書類審査	原材料の管理	セメント	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上／月確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		細骨材	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 JIS Q 1012に基づき確認を行っていること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		粗骨材	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 JIS Q 1012に基づき確認を行っていること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		水	コンクリートに用いる水の品質、品質確認方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 上水道水の品質確認は不要である。 上水道水を除いて、品質を1回以上/年確認していること。	種類を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、品質を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、品質確認項目及び頻度を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、品質の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、規定の頻度で品質の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		混和材	【使用している場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること、ただし、JISに適合する膨張材は1回以上/3か月確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		混和剤	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 JISに適合する化学混和剤は品質を1回以上/6か月確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		鉄筋	【自工場で加工を行っている場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				JISマーク品は入荷の都度、JISマークを確認しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		加工鉄筋 組立鉄筋	【自工場で加工または組立を行っていない場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 使用材料は品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で使用材料の品質の確認記録があり、不適はないか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		スペーサ	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目		判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.73～P.77	判定	特記事項
書類審査	原材料の管理				
	吊り金具	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
			品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
			品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
			貯蔵方法を規定しているか。	合格	
			規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
	その他の材料	【その他使用している材料がある場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
			品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
			品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
			貯蔵方法を規定しているか。	合格	
			規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.77～P.85	判定	特記事項
書類審査	製造工程の管理					
	コンクリートの品質及び配合	配合設計	配合条件、配合計算、示方配合の規定があること。 水セメント比または水結合材比は50%以下であること。 塩化物イオン量は0.30kg/m^{3}以下を基本とする。 アルカリシリカ反応抑制対策を行っていること。 凍害対策では空気量が4.5±1.5%を基本とする。	設計基準強度、使用材料、スランプ(フロー)等の配合条件を設定しているか。	合格	
				配合計算及び示方配合の規定があり、使用材料の単位量を定めているか。	合格	
				水セメント比又は水結合材比が規定してあり、上限値以内か。	合格	
				塩化物イオン量の上限値は適切か。	合格	
				アルカリシリカ反応抑制対策を行っているか。	合格	
		示方配合変更	示方配合変更の条件、時期及び方法の規定があること。	示方配合を変更する場合の条件を規定しているか。	合格	
				示方配合を変更する時期及び方法を規定しているか。	合格	
		現場配合修正	骨材の粒度または実積率及び表面水率または吸水率による現場配合修正の規定があり、規定に基づき実施していること。 骨材の粒度または実積率は1回以上/週、細骨材の表面水率(または吸水率)は1回以上/日測定し現場配合修正を行っていること。	骨材の粒度または実積率による現場配合修正及び頻度を規定しているか。	合格	
				骨材の表面水率または吸水率による現場配合修正及び頻度を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で骨材の粒度または実積率の試験記録があるか。	合格	
				規定の頻度で骨材の表面水率または吸水率の試験記録があるか。	合格	
				規定に基づき現場配合修正を行っているか。	合格	
	鉄筋の加工 鉄筋の組立		【自工場で加工または組立を行っている場合】 鉄筋の加工または組立の管理項目及び作業方法の規定があり、規定に基づき実施していること。	管理項目及び確認頻度、作業方法を規定しているか。	合格	
				鉄筋の加工寸法または組立寸法の許容値を規定しているか。	合格	
				管理項目の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で管理項目の確認記録があり、不適はないか。	合格	
	型枠組立		型枠組立の規定があること。 スペーサの取付け位置図はスペーサの種類、位置が明確であること。	作業方法を規定しているか。	合格	
				型枠の清掃及び離型剤の塗布について規定しているか。	合格	
				組立鉄筋の配置を規定しているか。	合格	
				附属物(吊り金具、インサート等)の配置を規定しているか。	合格	
				スペーサの取付け位置図があり、スペーサの種類、位置が明確か。	合格	
	打設	練混ぜ及び運搬	練混ぜ及び運搬の規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
				材料の計量方法及び投入順序を規定しているか。	合格	
				最大及び最小の練混ぜ量を規定しているか。	合格	
				練混ぜ時間を規定しているか。	合格	
				運搬は自走式移動ホッパやバケット、アジテータ車等を使用し、性状変化が小さい方法となっているか。	合格	
		打設及び締固め	打設及び締固めの規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
				練置き許容時間を規定しているか。	合格	
				締固めの方法を規定しているか。	合格	
	養生		脱型までの養生の管理項目及び養生方法の規定があること。 蒸気養生の場合、養生温度の管理を行っていること。	管理項目及び確認頻度、養生方法を規定しているか。	合格	
				蒸気養生の場合、前置時間及び上昇温度を規定しているか。	合格	
				蒸気養生の場合、最高温度及び最高温度持続時間を規定しているか。	合格	
				蒸気養生の場合、規定に基づく蒸気養生記録があり、不適はないか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.77～P.85	判定	特記事項
書類審査	製造工程の管理					
	脱型		脱型の規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
				脱型強度を規定しているか。	合格	
	表示		表示の管理項目及び表示方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 表示の確認を全数行っていること。 申請種別が更新の場合、協会が定めるRPCA審査適合製品標章を表示していること。	管理項目及び確認頻度、表示方法を規定しているか。	合格	
				表示箇所及び表示する項目、表示時期を規定しているか。	合格	
				管理項目の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				全数の表示の確認記録があり、不適はないか。	合格	
	製造工程検査	材料の計量の動荷重検査	動荷重検査の規定があり、規定に基づき実施していること。 動荷重検査は1回以上/月実施していること。 1回計量分量の計量値の許容差(%) セメント:±1 骨材:±3 水:±1 混和剤:±3 混和材:±2(但し、高炉スラグ微粉末の場合:±1)	動荷重検査の方法及び頻度を規定しているか。	合格	
				計量値の許容差を規定しているか。	合格	
				動荷重検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				規定の方法及び頻度で動荷重検査の記録があり、不適はないか。	合格	
		コンクリートの打込み前検査	コンクリートの打込み前検査の規定があり、規定に基づき実施していること。 コンクリートの打込み前検査は全数実施していること。	コンクリートの打込み前検査の項目及び頻度、判定基準を規定しているか。	合格	
				型枠組立の確認項目を規定しているか。	合格	
				組立鉄筋の配置及びスペーサや附属物の取付状態の確認項目を規定しているか。	合格	
				組立鉄筋のかぶりの許容差を規定しているか。	合格	
				コンクリートの打込み前検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				全数のコンクリートの打込み前検査の記録があり、不適はないか。	合格	
		コンクリートの検査	コンクリートの検査の規定があり、規定に基づき実施していること。 スランプまたはスランプフロー、VC値は配合の種類ごとに1回以上/日確認していること。 AEコンクリートの場合の空気量は配合の種類ごとに1回以上/日確認していること。 圧縮強度は配合の種類ごとに1日製造分を1ロットとして、製品同一養生の供試体により確認していること。 塩化物イオン量は砂の種類により、1回以上/週または1回以上/月確認していること。	コンクリートの検査の品質特性及び方法、頻度、判定基準を規定しているか。	合格	
				コンクリートの検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				規定の頻度でスランプまたはスランプフロー、VC値の試験記録があり、不適はないか。	合格	
				規定の頻度で圧縮強度の試験記録があり、不適はないか。	合格	
				規定の頻度で塩化物イオン量の試験記録があり、不適はないか。	合格	

調査項目		判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第5章 製品の保管・出荷・運搬 P.95,P.96	判定	特記事項
書類審査	製品の保管、出荷、運搬の管理				
	製品の保管	製品の保管の規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
			製品の積み重ねる方法及び段数を規定しているか。	合格	
	出荷	出荷の管理項目及び作業方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 出荷検査は全数実施していること。	作業方法を規定しているか。	合格	
			脱型後の養生方法、出荷材齢及び強度を規定しているか。	合格	
			出荷検査の項目及び方法、頻度、判定基準を規定しているか。	合格	
			出荷検査に外観の確認を規定しているか。	合格	
			出荷検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
			全数の出荷検査の記録があり、不適はないか。	合格	

調査項目		判定基準及び調査項目	――――――	判定	特記事項
書類審査	工場の管理				
	外注管理	【製造工程の外注または試験の外注、設備の管理における点検・修理、点検・校正等の外注を行っている場合】 外注管理の規定があり、規定に基づき実施していること。	外注管理を規定しているか。	合格	
			外注先の選定基準、外注内容、外注手続及び管理基準を規定しているか。	合格	
			規定に基づき外注管理を行っているか。	合格	
	苦情処理	苦情処理の規定があり、規定に基づき実施していること。	苦情処理を規定しているか。	合格	
			苦情処理の系統及びその系統を構成する各部門の職務分担を規定しているか。	合格	
			苦情の原因の解析及び再発防止の処置を規定しているか。	合格	
			苦情処理の記録の様式及び保管を規定しているか。	合格	
			苦情処理は規定に基づき実施されているか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第4編 擁壁工編 各章 製品検査 P.146,P.147,P.170～P.172,P.189,P.195	判定	特記事項
書類審査	製品の管理					
	製品品質	外観	製品の外観における規定があること。 製品認定の品質規格に基づく外観基準であること。	製品の品質の外観を規定しているか。	合格	
				項目ごとの外観基準を規定しているか。	合格	
				手直しを認める項目がある場合、基準を定めているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく外観の規定であるか。	合格	
		形状寸法	製品の形状寸法における規定があること。 製品認定の品質規格に基づく形状寸法及び許容差であること。	製品の品質の形状寸法を規定しているか。	合格	
				製品の種類及び規格ごとに形状寸法を規定しているか。	合格	
				形状寸法は位置及び許容差を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく形状寸法の規定であるか。	合格	
		曲げ耐力	製品の曲げ耐力における規定があること。 製品認定の品質規格に基づく曲げ耐力の載荷試験荷重であること。	製品の品質の曲げ耐力を規定しているか。	合格	
				製品の種類及び規格ごとに曲げ耐力の載荷試験荷重を規定しているか。	合格	
				曲げ耐力試験の合否判定を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく曲げ耐力の規定であるか。	合格	
	製品検査	外観	製品検査の外観における規定があること。 検査方法、外観項目、外観基準及び不合格時の処置を規定していること。 検査の頻度を全数と規定していること。 検査が規定に基づき実施されており、判定基準を満たしていること。	製品検査の外観を規定しているか。	合格	
				外観検査の方法、外観項目及び外観基準を規定しているか。	合格	
				外観検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				外観検査の頻度を全数と規定しているか。	合格	
				規定の外観項目で全数の外観検査の記録があるか。	合格	
				外観検査の結果は判定基準を満たしており、不適はないか。	合格	
		形状寸法	製品検査の形状寸法における規定があること。 検査方法、測定箇所、許容差及び不合格時の処置を規定していること 製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)を規定していること。 検査が規定に基づき実施されており、判定基準を満たしていること。	製品検査の形状寸法を規定しているか。	合格	
				形状寸法検査の方法、測定箇所及び許容差を規定しているか。	合格	
				形状寸法検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)で規定しているか。	合格	
				規定の頻度(ロット)及び測定箇所で形状寸法検査の記録があるか。	合格	
				形状寸法検査の結果は判定基準を満たしており、不適はないか。	合格	
		曲げ耐力	製品検査の曲げ耐力における規定があること。 試験方法、載荷試験荷重、合否判定及び不合格時の処置を規定していること。 製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)を規定していること。 検査が規定に基づき実施されており、判定基準を満たしていること。 曲げ耐力試験の判定基準は、載荷試験荷重を載荷した時に幅0.05mmを超えるひび割れがないことを原則とする。	製品検査の曲げ耐力を規定しているか。	合格	
				曲げ耐力試験の方法、載荷試験荷重及び合否判定を規定しているか。	合格	
				曲げ耐力試験の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)で規定しているか。	合格	
				規定の頻度(ロット)及び載荷試験荷重で曲げ耐力試験の記録があるか。	合格	
				曲げ耐力試験の結果は判定基準を満たしており、不適はないか。	合格	

調査項目			判定基準		判定	特記事項
実地検査	現場確認					
	製造設備の管理状況	鉄筋の加工組立設備	【自工場で加工または組立を行っている場合】 規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の鉄筋の加工組立設備を設置(在籍)しているか。	合格	
				鉄筋の加工組立設備の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				鉄筋の加工組立設備に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		型枠	管理台帳記載の型枠と現有型枠が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	管理台帳記載の型枠が在籍しているか。	合格	
				型枠の規定に示す直近の検査記録があり、不適はないか。	合格	
				型枠に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		ミキサ	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定のミキサを設置しているか。	合格	
				ミキサの規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				ミキサに損傷はなく、整備されているか。	合格	
		養生設備	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の養生設備を設置しているか。	合格	
				養生設備の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				養生設備に損傷はなく、整備されているか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準		判定	特記事項
実地検査	現場確認					
	製造設備の管理状況	運搬設備（クレーン、フォークリフト）	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の運搬設備を設置（在籍）しているか。	合格	
				運搬設備の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				運搬設備に損傷はなく、整備されているか。	合格	
	検査設備の管理状況	骨材試験用器具	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の骨材試験用器具が設置（在籍）しているか。	合格	
				骨材試験用器具の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				骨材試験用器具に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		コンクリート試験用器具、機械	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定のコンクリート試験用器具、機械が設置（在籍）しているか。	合格	
				コンクリート試験用器具、機械の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				コンクリート試験用器具、機械に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		寸法測定用器具	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の寸法測定用器具が在籍しているか。	合格	
				寸法測定用器具の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				寸法測定用器具に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		曲げ耐力試験用装置	【自工場に設置または在籍している場合】 規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の曲げ耐力試験用装置を設置（在籍）しているか。	合格	
				曲げ耐力試験用装置の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				曲げ耐力試験用装置に損傷はなく、整備されているか。	合格	
	原材料の貯蔵状況	セメント	セメントが種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	セメントは種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				セメントが風化しない様に十分な防湿対策をしてあるか。	合格	
				セメントに異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		細骨材	細骨材が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	細骨材は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				細骨材置場には上屋を設けるか、常設の覆いが掛けてあり、排水の処置がしてあるか。	合格	
				細骨材に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		粗骨材	粗骨材が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	粗骨材は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				粗骨材置場には排水の処置がしてあるか。	合格	
				粗骨材に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		混和材	【使用している場合】 混和材が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	混和材は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				混和材が風化しない様に十分な防湿対策をしてあるか。	合格	
				混和材に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		混和剤	混和剤が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	混和剤は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				混和剤が変質、汚染しない様にしてあるか。	合格	
				混和剤に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		鉄筋	【自工場で加工を行っている場合】 鉄筋は種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	鉄筋は種類、寸法別に区分してあるか。	合格	
				鉄筋は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				鉄筋は直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		組立鉄筋	組立鉄筋は種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	組立鉄筋は種類、寸法別に区分してあるか。	合格	
				組立鉄筋は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				組立鉄筋は直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		スペーサ	スペーサは種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	スペーサは種類、寸法別に区分しており、表示があるか。	合格	
				スペーサは倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				スペーサは直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		吊り金具	吊り金具は種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	吊り金具は種類、寸法別に区分しており、表示があるか。	合格	
				吊り金具は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				吊り金具は直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		その他の材料	【その他使用している材料がある場合】 種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	種類、寸法別に区分しており、表示があるか。	合格	
				倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目		判定基準		判定	特記事項
実地検査	製品検査				
	コンクリートの圧縮強度	コンクリートの検査の圧縮強度の規定に基づく養生及び材齢の供試体により実施され、該当する配合で作製した3個の供試体で、その平均値が設計基準強度以上であること。	供試体は製品同一養生か。	合格	
			供試体の材齢は規定通りか。	合格	
			圧縮強度の試験結果は所定の強度以上か。	合格	
	配筋	配筋検査の規定に基づく検査方法及び項目により実施され、鉄筋径及び本数、鉄筋の間隔、堅固さや外観が判定基準を満たしていること。	鉄筋径及び本数が設計図書通りか。	合格	
			鉄筋の間隔が許容差内か。	合格	
			組立鉄筋の堅固さや外観は判定基準を満たしているか。	合格	
	鉄筋のかぶり	コンクリートの打込み前検査の規定に基づく検査方法及び測定箇所により実施され、型枠内の鉄筋のかぶりが最小かぶりを確保し許容差内であること。	測定箇所における鉄筋のかぶりは最小かぶりを確保しているか。	合格	
			測定箇所における鉄筋のかぶりは許容差内か。	合格	
			型枠内に配置している組立鉄筋は容易に動かないか。	合格	
	表示	製造工程における表示の規定に基づく確認方法及び項目により実施され、表示事項を満たしていること。	規定の項目の表示があるか。	合格	
			表示の位置は規定通りか。	合格	
			表示は鮮明か。	合格	
	外観	製品の管理の外観の規定に基づく検査方法及び項目により実施され、外観基準を満たしていること。	規定の外観項目を確認しているか。	合格	
			検査方法は適切か。	合格	
			規定の項目は外観基準内か。	合格	
	形状寸法	製品の管理の形状寸法の規定に基づく検査方法及び測定箇所により実施され、形状寸法の測定値が許容差内であること。	規定の測定箇所で測定しているか。	合格	
			測定方法は正確か。	合格	
			測定箇所における形状寸法の測定値は許容差内か。	合格	
	曲げ耐力	製品の管理の曲げ耐力の規定に基づく試験方法及び載荷試験荷重により実施され、所定の載荷試験荷重値において製品に幅0.05mmを超えるひび割れがないこと。	製品は規定の材齢を満足しているか。	合格	
			試験の方法は規定通りか。	合格	
			載荷試験荷重値において製品に幅0.05mmを超えるひび割れはないか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第4章 設備 P.86～P.94	判定	特記事項
書類審査	設備の管理					
	製造設備	原材料貯蔵設備	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
		鉄筋の加工組立設備	【自工場で加工または組立てを行っている場合】 管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
		型枠	管理規定があり、管理台帳があること。 型枠移動時に受入検査、初回使用時に初物検査を実施していること。	管理方法を規定しているか。	合格	
				管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				型枠移動時に受入検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
				初回使用時に初物検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
		材料計量装置	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。 静荷重検査を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
				規定の頻度で静荷重検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
		ミキサ	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。 練混ぜ性能検査を1回以上/年実施していること。 JIS A 1119によって試験した値が次の値以下であること。 ・コンクリート中のモルタルの単位容積質量差:0.8% ・コンクリート中の単位粗骨材量の差:5%	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
				規定の頻度で練混ぜ性能検査の記録があり、結果に不適はないか。	合格	
		コンクリート運搬設備及び打込み設備	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
		コンクリート成形機	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不適はないか。	合格	
		養生設備	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき検査、点検を実施していること。 ボイラは性能検査を1回以上/年、定期自主検査を1回以上/月、小型ボイラは定期自主検査を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で検査及び点検の記録があり、検査及び点検の結果に不適はないか。	合格	
		運搬設備（クレーン）	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき検査、点検を実施していること。 定期自主検査を1回以上/年、1回以上/月と日常点検を実施し、3トン以上のクレーンは有効期間に応じ性能検査を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で検査及び点検の記録があり、検査及び点検の結果に不適はないか。	合格	
		運搬設備（フォークリフト）	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき検査、点検を実施していること。 特定自主検査を1回以上/年、定期自主検査を1回以上/月、日常点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で検査及び点検の記録があり、検査及び点検の結果に不適はないか。	合格	
	検査設備	骨材試験用器具	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。 はかりは校正を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	
		コンクリート試験用器具、機械	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。 圧縮強度試験機は校正を1回以上/年実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	
		寸法測定用器具	管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。 巻尺、コンベックスはJIS B 7512に規定されている1級のものであれば良い。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	
		曲げ耐力試験用装置	【自工場に設置または在籍している場合】 管理規定があり、設備管理台帳があること。 管理規定に基づき校正、点検を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。	合格	
				設備管理台帳があり、更新しているか。	合格	
				規定の頻度で校正及び点検の記録があり、校正及び点検の結果に不適はないか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.73～P.77	判定	特記事項
書類審査	原材料の管理	コンクリート セメント	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上／月確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		細骨材	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 JIS Q 1012に基づき確認を行っていること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		粗骨材	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 JIS Q 1012に基づき確認を行っていること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		水	コンクリートに用いる水の品質、品質確認方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 上水道水の品質確認は不要である。 上水道水を除いて、品質を1回以上/年確認していること。	種類を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、品質を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、品質確認項目及び頻度を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、品質の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				上水道水を除いて、規定の頻度で品質の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		混和材	【使用している場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること、ただし、JISに適合する膨張材は1回以上/3か月確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		混和剤	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 JISに適合する化学混和剤は品質を1回以上/6か月確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		鉄筋	【自工場で加工を行っている場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				JISマーク品は入荷の都度、JISマークを確認しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
		加工鉄筋 組立鉄筋	【自工場で加工または組立を行っていない場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 使用材料は品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。	種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で使用材料の品質の確認記録があり、不適はないか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目		判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.73～P.77		判定	特記事項
書類審査	原材料の管理					
	PC鋼材	PCボックスカルバート 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。		種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				JISマーク品は入荷の都度、JISマークを確認しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
	スペーサ	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。		種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
	吊り金具	品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。		種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	
	その他の材料	【その他使用している材料がある場合】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること。		種類及び品質を規定しているか。	合格	
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか。	合格	
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				貯蔵方法を規定しているか。	合格	
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、不適はないか。	合格	

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.77～P.85		判定	特記事項
書類審査	製造工程の管理						
	コンクリートの品質及び配合	配合設計	配合条件、配合計算、示方配合の規定があること。 水セメント比または水結合材比は50%以下であること。 塩化物イオン量は0.30kg/m^{3}以下を基本とする。 アルカリシリカ反応抑制対策を行っていること。 凍害対策では空気量が4.5±1.5%を基本とする。		設計基準強度、使用材料、スランプ(フロー)等の配合条件を設定しているか。	合格	
					配合計算及び示方配合の規定があり、使用材料の単位量を定めているか。	合格	
					水セメント比又は水結合材比が規定してあり、上限値以内か。	合格	
					塩化物イオン量の上限値は適切か。	合格	
					アルカリシリカ反応抑制対策を行っているか。	合格	
		示方配合変更	示方配合変更の条件、時期及び方法の規定があること。		示方配合を変更する場合の条件を規定しているか。	合格	
					示方配合を変更する時期及び方法を規定しているか。	合格	
		現場配合修正	骨材の粒度または実積率及び表面水率または吸水率による現場配合修正の規定があり、規定に基づき実施していること。 骨材の粒度または実積率は1回以上/週、細骨材の表面水率(または吸水率)は1回以上/日測定し現場配合修正を行っていること。		骨材の粒度または実積率による現場配合修正及び頻度を規定しているか。	合格	
					骨材の表面水率または吸水率による現場配合修正及び頻度を規定しているか。	合格	
					規定の頻度で骨材の粒度または実積率の試験記録があるか。	合格	
					規定の頻度で骨材の表面水率または吸水率の試験記録があるか。	合格	
					規定に基づき現場配合修正を行っているか。	合格	
	鉄筋の加工 鉄筋の組立		【自工場で加工または組立を行っている場合】 鉄筋の加工または組立の管理項目及び作業方法の規定があり、規定に基づき実施していること。		管理項目及び確認頻度、作業方法を規定しているか。	合格	
					鉄筋の加工寸法または組立寸法の許容値を規定しているか。	合格	
					管理項目の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
					規定の頻度で管理項目の確認記録があり、不適はないか。	合格	
	型枠組立		型枠組立の規定があること。 スペーサの取付け位置図はスペーサの種類、位置が明確であること。		作業方法を規定しているか。	合格	
					型枠の清掃及び離型剤の塗布について規定しているか。	合格	
					組立鉄筋の配置を規定しているか。	合格	
					附属物(吊り金具、インサート等)の配置を規定しているか。	合格	
					スペーサの取付け位置図があり、スペーサの種類、位置が明確か。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.77～P.85	判定	特記事項
書類審査	製造工程の管理					
	打設	練混ぜ及び運搬	練混ぜ及び運搬の規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
				材料の計量方法及び投入順序を規定しているか。	合格	
				最大及び最小の練混ぜ量を規定しているか。	合格	
				練混ぜ時間を規定しているか。	合格	
				運搬は自走式移動ホッパやバケット、アジテータ車等を使用し、性状変化が小さい方法となっているか。	合格	
		打設及び締固め	打設及び締固めの規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
				練置き許容時間を規定しているか。	合格	
				締固めの方法を規定しているか。	合格	
	養生		脱型までの養生の管理項目及び養生方法の規定があること。 蒸気養生の場合、養生温度の管理を行っていること。	管理項目及び確認頻度、養生方法を規定しているか。	合格	
				蒸気養生の場合、前置時間及び上昇温度を規定しているか。	合格	
				蒸気養生の場合、最高温度及び最高温度持続時間を規定しているか。	合格	
				蒸気養生の場合、規定に基づく蒸気養生記録があり、不適はないか。	合格	
	脱型		脱型の規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
				脱型強度を規定しているか。	合格	
	プレストレスの導入		PCボックスカルバート プレストレスの導入の管理項目及び作業方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 プレストレスの導入時強度の確認を行っていること。 緊張力は荷重計の示度とPC鋼材の伸びにより管理を行っていること。	管理項目及び作業方法を規定しているか。	合格	
				プレストレスの導入時期及び導入時強度を規定しているか。	合格	
				緊張管理で荷重計の示度とPC鋼材の伸びの管理範囲を規定しているか。	合格	
				プレストレスの導入強度の確認記録があり、不適はないか。	合格	
				緊張管理の記録があり、不適はないか。	合格	
				自工場に在籍していない緊張装置の場合、キャリブレーション及び点検の記録を確認しているか	合格	
	表示		表示の管理項目及び表示方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 表示の確認を全数行っていること。 申請種別が更新の場合、協会が定めるRPCA審査適合製品標章を表示していること。	管理項目及び確認頻度、表示方法を規定しているか。	合格	
				表示箇所及び表示する項目、表示時期を規定しているか。	合格	
				管理項目の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				全数の表示の確認記録があり、不適はないか。	合格	
	製造工程検査	材料の計量の動荷重検査	動荷重検査の規定があり、規定に基づき実施していること。 動荷重検査は1回以上/月実施していること。 1回計量分量の計量値の許容差(%) セメント:±1 骨材:±3 水:±1 混和剤:±3 混和材:±2(但し、高炉スラグ微粉末の場合:±1)	動荷重検査の方法及び頻度を規定しているか。	合格	
				計量値の許容差を規定しているか。	合格	
				動荷重検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				規定の方法及び頻度で動荷重検査の記録があり、不適はないか。	合格	
		コンクリートの打込み前検査	コンクリートの打込み前検査の規定があり、規定に基づき実施していること。 コンクリートの打込み前検査は全数実施していること。	コンクリートの打込み前検査の項目及び頻度、判定基準を規定しているか。	合格	
				型枠組立の確認項目を規定しているか。	合格	
				組立鉄筋の配置及びスペーサや附属物の取付状態の確認項目を規定しているか。	合格	
				組立鉄筋のかぶりの許容差を規定しているか。	合格	
				コンクリートの打込み前検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				全数のコンクリートの打込み前検査の記録があり、不適はないか。	合格	
		コンクリートの検査	コンクリートの検査の規定があり、規定に基づき実施していること。 スランプまたはスランプフロー、VC値は配合の種類ごとに1回以上/日確認していること。 AEコンクリートの場合の空気量は配合の種類ごとに1回以上/日確認していること。 圧縮強度は配合の種類ごとに1日製造分を1ロットとして、製品同一養生の供試体により確認していること。 塩化物イオン量は砂の種類により、1回以上/週または1回以上/月確認していること。	コンクリートの検査の品質特性及び方法、頻度、判定基準を規定しているか。	合格	
				コンクリートの検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				規定の頻度でスランプまたはスランプフロー、VC値の試験記録があり、不適はないか。	合格	
				規定の頻度で圧縮強度の試験記録があり、不適はないか。	合格	
				規定の頻度で塩化物イオン量の試験記録があり、不適はないか。	合格	

調査項目		判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第5章 製品の保管・出荷・運搬 P.95,P.96	判定	特記事項
書類審査	製品の保管、出荷、運搬の管理				
	製品の保管	製品の保管の規定があること。	作業方法を規定しているか。	合格	
			製品の積み重ねる方法及び段数を規定しているか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目		判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第5章 製品の保管・出荷・運搬 P.95,P.96	判定	特記事項
書類審査	製品の保管、出荷、運搬の管理				
	出荷	出荷の管理項目及び作業方法の規定があり、規定に基づき実施していること。 出荷検査は全数実施していること。	作業方法を規定しているか。	合格	
			脱型後の養生方法、出荷材齢及び強度を規定しているか。	合格	
			出荷検査の項目及び方法、頻度、判定基準を規定しているか。	合格	
			出荷検査に外観の確認を規定しているか。	合格	
			出荷検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
			全数の出荷検査の記録があり、不適はないか。	合格	

調査項目		判定基準及び調査項目	――――――	判定	特記事項
書類審査	工場の管理				
	外注管理	【製造工程の外注または試験の外注、設備の管理における点検・修理、点検・校正等の外注を行っている場合】 外注管理の規定があり、規定に基づき実施していること。	外注管理を規定しているか。	合格	
			外注先の選定基準、外注内容、外注手続及び管理基準を規定しているか。	合格	
			規定に基づき外注管理を行っているか。	合格	
	苦情処理	苦情処理の規定があり、規定に基づき実施していること。	苦情処理を規定しているか。	合格	
			苦情処理の系統及びその系統を構成する各部門の職務分担を規定しているか。	合格	
			苦情の原因の解析及び再発防止の処置を規定しているか。	合格	
			苦情処理の記録の様式及び保管を規定しているか。	合格	
			苦情処理は規定に基づき実施されているか。	合格	

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第5編 カルバート工編 各章 製品検査 P.272～P.274,P.307～P.309	判定	特記事項
書類審査	製品の管理					
	製品品質	外観	製品の外観における規定があること。 製品認定の品質規格に基づく外観基準であること。	製品の品質の外観を規定しているか。	合格	
				項目ごとの外観基準を規定しているか。	合格	
				手直しを認める項目がある場合、基準を定めているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく外観の規定であるか。	合格	
		形状寸法	製品の形状寸法における規定があること。 製品認定の品質規格に基づく形状寸法及び許容差であること。	製品の品質の形状寸法を規定しているか。	合格	
				製品の種類及び規格ごとに形状寸法を規定しているか。	合格	
				形状寸法は位置及び許容差を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく形状寸法の規定であるか。	合格	
		曲げ耐力	製品の曲げ耐力における規定があること。 製品認定の品質規格に基づく曲げ耐力の載荷試験荷重であること。	製品の品質の曲げ耐力を規定しているか。	合格	
				製品の種類及び規格ごとに曲げ耐力の載荷試験荷重を規定しているか。	合格	
				曲げ耐力試験の合否判定を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく曲げ耐力の規定であるか。	合格	
	製品検査	外観	製品検査の外観における規定があること。 検査方法、外観項目、外観基準及び不合格時の処置を規定していること。 検査の頻度を全数と規定していること。 検査が規定に基づき実施されており、判定基準を満たしていること。	製品検査の外観を規定しているか。	合格	
				外観検査の方法、外観項目及び外観基準を規定しているか。	合格	
				外観検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				外観検査の頻度を全数と規定しているか。	合格	
				規定の外観項目で全数の外観検査の記録があるか。	合格	
				外観検査の結果は判定基準を満たしており、不適はないか。	合格	
		形状寸法	製品検査の形状寸法における規定があること。 検査方法、測定箇所、許容差及び不合格時の処置を規定していること 製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)を規定していること。 検査が規定に基づき実施されており、判定基準を満たしていること。	製品検査の形状寸法を規定しているか。	合格	
				形状寸法検査の方法、測定箇所及び許容差を規定しているか。	合格	
				形状寸法検査の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)で規定しているか。	合格	
				規定の頻度(ロット)及び測定箇所で形状寸法検査の記録があるか。	合格	
				形状寸法検査の結果は判定基準を満たしており、不適はないか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第5編 カルバート工編 各章 製品検査 P.272～P.274,P.307～P.309	判定	特記事項
書類審査	製品の管理					
	製品検査	曲げ耐力	製品検査の曲げ耐力における規定があること。 試験方法、載荷試験荷重、合否判定及び不合格時の処置を規定していること。 製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)を規定していること。 検査が規定に基づき実施されており、判定基準を満たしていること。 曲げ耐力試験の判定基準は、載荷試験荷重を載荷した時に幅0.05mmを超えるひび割れがないことを原則とする。	製品検査の曲げ耐力を規定しているか。	合格	
				曲げ耐力試験の方法、載荷試験荷重及び合否判定を規定しているか。	合格	
				曲げ耐力試験の不合格時の処置を規定しているか。	合格	
				製品認定の品質規格に基づく検査の頻度(ロット)で規定しているか。	合格	
				規定の頻度(ロット)及び載荷試験荷重で曲げ耐力試験の記録があるか。	合格	
				曲げ耐力試験の結果は判定基準を満たしており、不適はないか。	合格	

調査項目			判定基準		判定	特記事項
実地検査	現場確認					
	製造設備の管理状況	鉄筋の加工組立設備	【自工場で加工または組立を行っている場合】 規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の鉄筋の加工組立設備を設置(在籍)しているか。	合格	
				鉄筋の加工組立設備の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				鉄筋の加工組立設備に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		型枠	管理台帳記載の型枠と現有型枠が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	管理台帳記載の型枠が在籍しているか。	合格	
				型枠の規定に示す直近の検査記録があり、不適はないか。	合格	
				型枠に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		ミキサ	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定のミキサを設置しているか。	合格	
				ミキサの規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				ミキサに損傷はなく、整備されているか。	合格	
		養生設備	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の養生設備を設置しているか。	合格	
				養生設備の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				養生設備に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		運搬設備(クレーン、フォークリフト)	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の運搬設備を設置(在籍)しているか。	合格	
				運搬設備の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				運搬設備に損傷はなく、整備されているか。	合格	
	検査設備の管理状況	骨材試験用器具	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の骨材試験用器具が設置(在籍)しているか。	合格	
				骨材試験用器具の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				骨材試験用器具に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		コンクリート試験用器具、機械	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定のコンクリート試験用器具、機械が設置(在籍)しているか。	合格	
				コンクリート試験用器具、機械の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				コンクリート試験用器具、機械に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		寸法測定用器具	規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の寸法測定用器具が在籍しているか。	合格	
				寸法測定用器具の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				寸法測定用器具に損傷はなく、整備されているか。	合格	
		曲げ耐力試験用装置	【自工場に設置または在籍している場合】 規定の設備と現有設備が整合していること。 規定に基づく管理が行われていること。	規定の曲げ耐力試験用装置を設置(在籍)しているか。	合格	
				曲げ耐力試験用装置の規定に示す直近の点検記録があり、不適はないか。	合格	
				曲げ耐力試験用装置に損傷はなく、整備されているか。	合格	
	原材料の貯蔵状況	セメント	セメントが種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	セメントは種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				セメントが風化しない様に十分な防湿対策をしてあるか。	合格	
				セメントに異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		細骨材	細骨材が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	細骨材は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				細骨材置場には上屋を設けるか、常設の覆いが掛けてあり、排水の処置がしてあるか。	合格	
				細骨材に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		粗骨材	粗骨材が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	粗骨材は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				粗骨材置場には排水の処置がしてあるか。	合格	
				粗骨材に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目			判定基準		判定	特記事項
実地検査	現場確認					
	原材料の貯蔵状況	混和材	【使用している場合】 混和材が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	混和材は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				混和材が風化しない様に十分な防湿対策をしてあるか。	合格	
				混和材に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		混和剤	混和剤が種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	混和剤は種類別に区分しており、表示があるか。	合格	
				混和剤が変質、汚染しない様にしてあるか。	合格	
				混和剤に異物が混入しない様にしてあるか。	合格	
		鉄筋	【自工場で加工を行っている場合】 鉄筋は種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	鉄筋は種類、寸法別に区分してあるか。	合格	
				鉄筋は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				鉄筋は直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		組立鉄筋	組立鉄筋は種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	組立鉄筋は種類、寸法別に区分してあるか。	合格	
				組立鉄筋は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				組立鉄筋は直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		スペーサ	スペーサは種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	スペーサは種類、寸法別に区分しており、表示があるか。	合格	
				スペーサは倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				スペーサは直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		吊り金具	吊り金具は種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	吊り金具は種類、寸法別に区分しており、表示があるか。	合格	
				吊り金具は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				吊り金具は直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	
		その他の材料	【その他使用している材料がある場合】 種類別に区分されていること。 規定に基づいた貯蔵がされていること。	種類、寸法別に区分しており、表示があるか。	合格	
				倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか。	合格	
				直接地上に置かない様な処置をしてあるか。	合格	

調査項目		判定基準		判定	特記事項
実地検査	製品検査				
	コンクリートの圧縮強度	コンクリートの検査の圧縮強度の規定に基づく養生及び材齢の供試体により実施され、該当する配合で作製した3個の供試体で、その平均値が設計基準強度以上であること。	供試体は製品同一養生か。	合格	
			供試体の材齢は規定通りか。	合格	
			圧縮強度の試験結果は所定の強度以上か。	合格	
	配筋	配筋検査の規定に基づく検査方法及び項目により実施され、鉄筋径及び本数、鉄筋の間隔、堅固さや外観が判定基準を満たしていること。	鉄筋径及び本数が設計図書通りか。	合格	
			鉄筋の間隔が許容差内か。	合格	
			組立鉄筋の堅固さや外観は判定基準を満たしているか。	合格	
	鉄筋のかぶり	コンクリートの打込み前検査の規定に基づく検査方法及び測定箇所により実施され、型枠内の鉄筋のかぶりが最小かぶりを確保し許容差内であること。	測定箇所における鉄筋のかぶりは最小かぶりを確保しているか。	合格	
			測定箇所における鉄筋のかぶりは許容差内か。	合格	
			型枠内に配置している組立鉄筋は容易に動かないか。	合格	
	表示	製造工程における表示の規定に基づく確認方法及び項目により実施され、表示事項を満たしていること。	規定の項目の表示があるか。	合格	
			表示の位置は規定通りか。	合格	
			表示は鮮明か。	合格	
	外観	製品の管理の外観の規定に基づく検査方法及び項目により実施され、外観基準を満たしていること。	規定の外観項目を確認しているか。	合格	
			検査方法は適切か。	合格	
			規定の項目は外観基準内か。	合格	
	形状寸法	製品の管理の形状寸法の規定に基づく検査方法及び測定箇所により実施され、形状寸法の測定値が許容差内であること。	規定の測定箇所で測定しているか。	合格	
			測定方法は正確か。	合格	
			測定箇所における形状寸法の測定値は許容差内か。	合格	

2. 工場認証審査結果

調査項目		判定基準		判定	特記事項
実地検査	製品検査				
	曲げ耐力	製品の管理の曲げ耐力の規定に基づく試験方法及び載荷試験荷重により実施され、所定の載荷試験荷重値において製品に幅0.05mmを超えるひび割れがないこと。	製品は規定の材齢を満足しているか。	合格	
			試験の方法は規定通りか。	合格	
			載荷試験荷重値において製品に幅0.05mmを超えるひび割れはないか。	合格	

審査委員会

委員長　宮川豊章