

## 2026年度版 製品審査 審査基準根拠

製品区分	大分類	中分類	小分類	重要度	申請区分
I群	水路工	門形側溝	基本形(≦600×1500mm)	1 or 2	製I-水側門-1

審査項目及び審査基準				根拠 (RPCA審査基準が満足する道路土工関係指針等)	
中項目	小項目		審査基準		
荷重	自重	埋戻し土	$\gamma_s = 18.0 \text{ kN/m}^3$ 以上	『道路PCa工指針』第6編 水路工 推奨設計方法[45]~[49]	
		鉄筋コンクリート	$\gamma_c = 24.5 \text{ kN/m}^3$ 以上		
		自重の考え方	頂版(蓋)自重を考慮していること		
	土圧	静止土圧	土圧式		$K_0 = 0.5$ (静止土圧)
	活荷重	輪荷重			$P = 50 \text{ kN}$
		近接荷重			$q = 10 \text{ kN/m}^2$
衝撃係数		$i = 0$ (縦断) または $i = 0.3$ (横断)			
荷重の組合せ ①常時の作用	供用時	自重+活荷重+土圧	推奨計算方法に準じた荷重の組合せであること 『道路PCa工指針』第6編 水路工 [47]~[48]		
材料及び設計諸定数	コンクリート	設計基準強度	24N/mm <sup>2</sup> 以上であること。	『道路PCa工指針』第6編 水路工 推奨設計方法[49] 『道路橋示方書・同解説Ⅲコンクリート橋編』(平成24年版) 3.2コンクリートの許容応力度および4.3.3設計荷重時の照査を基に作成	
	鉄筋の種類		SD295, SD345「同等以上の性能」であること。		
許容応力度	コンクリートの許容曲げ圧縮応力度		推奨計算方法に準じた許容応力度であること 『道路PCa工指針』第6編 水路工 [49]		
	コンクリートの許容せん断応力度				
	鉄筋の許容応力度		$\sigma_{sa} = 160 \text{ N/mm}^2$		
部材の安全性の照査	解析方法		下端ヒンジ門型ラーメン構造(許容応力度法) 『道路PCa工指針』第6編 水路工 推奨設計方法[45]~[49]	『道路PCa工指針』第6編 水路工 推奨設計方法[45]~[49]	
	構造耐力	曲げ応力度	頂版中央	発生応力が許容応力度以下であること	『道路土工 カルバート工指針』5-4 部材の安全性の照査
			頂版端部		
			側壁端部		
			側壁中央		
	せん断応力度	頂版2d			
		側壁2d			
蓋	支間中央 曲げ照査				
	T/2 せん断力 照査				
グレーチング	解析条件	T-25荷重を考慮した計算書であること	グレーチング製造メーカーの設計書		
耐久性	鉄筋のかぶりの最小値	12mm以上かつ鉄筋径以上かつ粗骨材の最大寸法の5/4倍以上であること			
構造細目	配力鉄筋		主鉄筋の1/6以上であること。	『道路土工 カルバート工指針』5-4 部材の安全性の照査	
	鉄筋の曲げ形状		鉄筋の曲げ内半径が鉄筋径の2.5倍以上であること。		
その他の仕様	インバートコンクリート	打設高さ	最低打設高さ50mm以上確保すること	『道路PCa工指針』第6編 水路工 [43]~[45] 第9章 門形側溝 9.3 施工方法及施工上の留意点	
	基礎材	使用材料	再生砕石(RC-40)を標準 『道路PCa工指針』第6編 水路工編 [18]		
		厚さ			
躯体同士の接合	接合仕様	目地工の処理方法が規定されていること			
施工	施工マニュアル	施工の手順	『道路PCa工指針』第6編 水路工 [43]~[45] 第9章 門形側溝 9.3 施工方法及施工上の留意点		
		施工上の留意点			
製品の品質	外観	検査頻度・方法・項目、判定基準、不合格の処置		『JIS Q 1012』B.1 製品の管理	
	形状寸法	検査頻度・方法、測定箇所、形状寸法及び寸法許容差、判定基準、不合格の処置	製造仕様書に、製品の品質毎に定めた項目についての記述があること 『道路PCa工指針』第6編 水路工 [42] 第9章 門形側溝 9.2.1 受渡検査		
	コンクリートの圧縮強度	試験頻度・方法、判定基準、不合格の処置		JIS A 1108 『JIS Q 1012』B.1 製造工程の管理	
	構造耐力	試験頻度・方法、載荷荷重、判定基準、不合格の処置	製造仕様書に、製品の品質毎に定めた項目についての記述があること 載荷試験により構造耐力が確認されていること 試験荷重 設計計算に用いた断面力から算出した試験荷重値であること 試験結果 所定の荷重においてひび割れ幅が0.2mm以下であること	『JIS Q 1012』B.1 製品の管理	
材料の品質	品質	使用する材料の品質		『JIS Q 1012』B.2 原材料の管理	
	受入検査	検査頻度・方法・項目、判定基準、不合格の処置	製造仕様書に、使用する全材料を対象に、材料の品質毎に定めた項目についての記述があること 『道路PCa工指針』第3編 製造編 [6]~[10] 第2章 道路PCa製品の製造 2.3 材料の受入と貯蔵		
	貯蔵	貯蔵の管理方法			