

KS スラブ製作要領書

平成 23 年 6 月

極東興和株式会社

目 次

1. 総 説.....	1
2. 使用材料.....	1
2.1. 使用材料一覧.....	1
3. 製造工程.....	2
3.1. 製造工程及び管理系統図.....	2
4. 品質管理.....	3
4.1. 材料管理.....	3
4.2. 工程管理.....	4
4.3. 製品出来形管理.....	5

1. 総説

本要領書はKSスラブの製作に関する一般的な製作要領を供するものとする。

KSスラブの製作は本要領書の他、当該工事の設計図書、社内規格および「KSスラブ技術資料」に従って製作を行うこととする。また、これらの図書に明示されない事項、施工上疑義が生じた場合は発注者との協議により決定することとする。

2. 使用材料

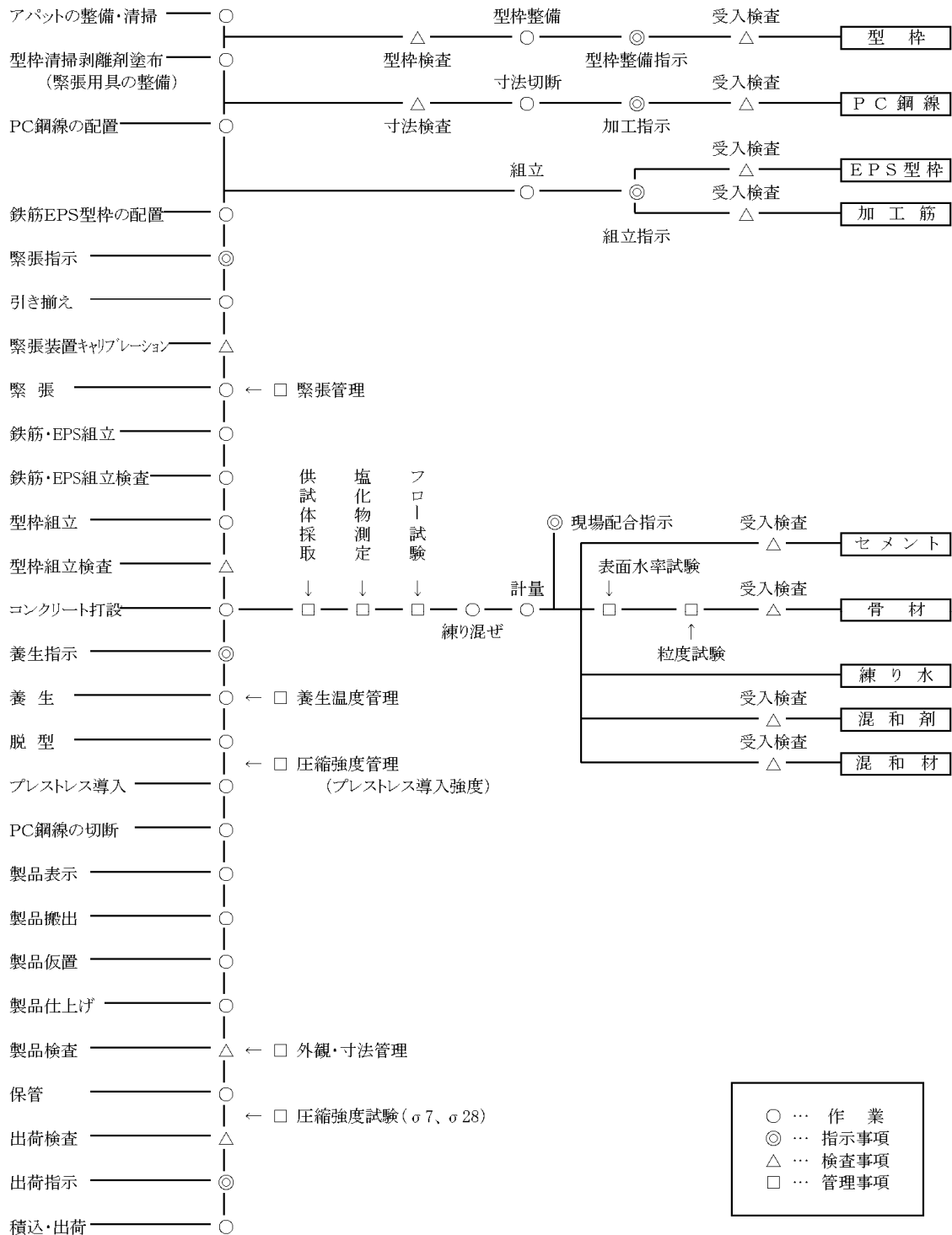
2.1. 使用材料一覧

品名	種別	規格
セメント	早強ポルトランドセメント	JIS A 5210
練り水	—	—
骨材	細骨材	JIS A 5005, JIS A 5308
	粗骨材	JIS A 5005, JIS A 5308
混和材	高炉スラグ微粉末	JIS A 6206
	膨張材	JIS A 6202
混和剤	減水剤標準型 I 種	JIS A 6204
鉄筋	—	JIS G 3112
トラス筋	—	JIS G 3112, JIS G 3532
PC鋼材	—	JIS G 3536

※トラス筋は溶融亜鉛メッキ仕様とする。

3. 製造工程

3.1. 製造工程及び管理系統図



4. 品質管理

4.1. 材料管理

使用材料の管理方法は以下のとおりとする。

種別		試験方法	試験頻度
セメント	早強ポルトランドセメント	製造会社の試験成績表による確認	1回/月
練り水	—	JIS A 5308 附属書 3	1回/年
混和剤	高性能 AE 減水剤	製造会社の試験成績表による確認	入荷時
混和材	高炉スラグ微粉末	製造会社の試験成績表による確認	入荷時
	膨張材	製造会社の試験成績表による確認	
PC 鋼線	SWPR7BL	製造会社の試験成績表による確認	入荷時
鉄筋	SD295A	製造会社の試験成績表による確認	入荷時
トラス筋	SR235, SWM-C	製造会社の試験成績表による確認	入荷時

細骨材	粗骨材	試験項目	試験方法	試験頻度
○	○	ふるい分け試験	JIS A 1102	1回/月
○		密度および吸水率試験	JIS A 1109	1回/月
	○	密度および吸水率試験	JIS A 1110	1回/月
○	○	単位容積重量試験	JIS A 1104	1回/月
○	○	微粒分量試験	JIS A 1103	1回/月
○		有機不純物試験	JIS A 1105	1回/年
○	○	アルカリシリカ反応性試験	JIS A 1145 JIS A 1146	1回/6ヶ月

4.2. 工程管理

各工程における管理項目と規格値は以下のとおりとする。

工程	管理項目	規格	出典
鉄筋工	鉄筋加工	-5mm～0mm	社内規格
	鉄筋組立	±10mm	社内規格
	かぶり	0mm～+5mm	社内規格
緊張工	PC 鋼線配置	±3mm	社内規格
	PC 鋼線緊張	緊張力 0～+5% 伸び量 ±5%	道路橋用橋げた設計・製造便覧
コンクリート工	スランプフロー	60±10cm	JIS A 5308
	塩化物含有量	0.30kg/m ³ 以下	JIS A 5364 コンクリート標準示方書（施工編）
	プレストレス導入強度	35N/mm ² 以上	JIS A 5373 附属書 2
	出荷時	50N/mm ² 以上	社内規格
	材齢 28 日	50N/mm ² 以上	JIS A 5373 附属書 2

4.3. 製品出来形管理

(1) 外観検査

外観検査は全数について行う。

外観は、製品に使用上有害なきず、ひび割れ、欠けなどがあってはならない。

(2) 寸法検査

寸法検査は全数について行う。

製品寸法の許容差は次表のとおりとする。

項目	許容差
桁長	$L \leq 10\text{m}$ の場合 $\pm 10\text{mm}$ $L > 10\text{m}$ の場合 $\pm L/1000$ ¹⁾
断面の外径寸法	$\pm 5\text{mm}$
桁のそり ²⁾	$\pm 8\text{mm}$ ³⁾
横方向の曲がり	10mm

1) 桁長 L は mm で表す

2) スパン中央の値とする

3) 一径間に使用する桁の本数を 1 組とし、その平均値からの許容差とする。