

プレキャスト鉄筋コンクリート部材製造技術指針（第1版第1刷 2016年12月） 正誤表

頁	行	誤	正
目次			
v	7行目	社内規格、製作要領書等	プレキャスト部材製造計画書
第1章			
1	下から 1行目	コンクリート強度管理方法と認定制度の関係を図1.1に示す。	認定の種類とそれぞれの対象範囲を図1.1に示す。
2	図1.1 表題	図1.1 <u>コンクリートの設計基準強度・強度管理方式と認定の種類</u>	図1.1 <u>認定の種類と対象範囲</u>
第2章			
7	下から 11行目	トレーサビ <u>ユ</u> リティがとれる…	トレーサビリティがとれる…
8	下から 8行目	(1) <u>および</u> (2)	(1) <u>～</u> (4)
12	下から 18行目	…が3.75kWのもの	…が3.75kW <u>以上</u> のもの
第3章			
19	8行目	<u>d.</u> ミキサ…	<u>c.</u> ミキサ…
19	下から 8行目	<u>e.</u> 社内規格…	<u>d.</u> 社内規格…
20	21行目	…器具類を表3.3に示す。	…器具類の <u>例</u> を表3.3に示す。
21	下から 16行目	…安全規則第3節	…安全規則第34条～第39条
21	下から 13行目	…安全規則第4節	…安全規則第40条～第43条の2
21	下から 9行目	安全衛生法 <u>施行令</u> 第41条…	安全衛生法第41条…
第4章			
25	表4.2 表題	…の品質 <u>JASS 10</u>	…品質 (JASS 10 削除)
25	表4.4 表題	…品質規格値 <u>JISA 5005</u>	…品質規格値 (JIS A 5005 削除)

頁	行	誤	正
25	下から 12行目	…アルカリ骨材反応…	…アルカリシリカ反応…
第5章			
37	図 5.5 縦軸単位	ΔF_T (N/m ²)	ΔF_T (N/mm ²)
38	下から 6行目	…5.2.11.cにより…	…5.2.11.aにより…
39	3行目	プレキスト部材 (1つ目)	プレキャスト部材 (1つ目)
39	7行目	…基 ず く…	…基 づ く…
第6章			
41	欄外	6.2.3 社内規格、製作要領書等	6.2.3 プレキャスト部材製造計画書
44	表 6.2 最上段	計画供用期間の級 ^{※1}	計画供用期間 ^{※1} の級
44	表 6.2 注釈 ^{※1}	構造体の機能的な寿命期間や構造体の大規模修繕や維持管理をほとんど行わなくても構造体の構造性能が確保されると推定される期間	大規模な修繕を必要とすることなく鉄筋腐食や重大なコンクリートの劣化が生じず大規模な補修が不要であることが予想される期間
45	下から 15行目	E_0 =… (斜体)	E_0 =… (立体)
45	下から 13行目	E_0 =… (斜体)	E_0 =… (立体)
46	20行目	…打 込 まれる…	…打 ち 込まれる…
47	表 6.4 表題	鉄骨取付位置の寸法許容差の例	鉄骨取付位置の許容差の例
47	下から 7行目	…タイルの破損、目地の…	…タイルの破損や浮き・目地の…
57	3行目	なお、住宅の品確保の…	なお、住宅の品質確保の…
57	下から 2行目	表と異なる…	表 6.8 と異なる…
57	下から 1行目	…による	…による。
58	6行目	…取 扱 い受入れ・貯蔵は…	…受入れ・貯蔵は…

頁	行	誤	正
58	下から 4行目	… <u>漏れ出すと</u> 、…	… <u>漏れ出して</u> 、…
63	下から 9行目	プレキャスト部材 <u>製作要領書</u>	プレキャスト部材 <u>製造計画書</u>
第7章			
73	下から 4行目	…階段部材や <u>バルコニー部材</u> 、…	…階段部材や <u>片持ち床部材</u> 、…
74	写真 7.9 表題	<u>バルコニー部材</u> の積載方法の例	<u>片持ち床部材</u> の積載方法の例
74	1行目	<u>a.</u> プレキャスト部材…	プレキャスト部材… (a. 削除→スペース1コマ)
74	5行目	<u>a項に記載する</u> 法令…	<u>上記法令</u> …
第8章			
79	表 8.2 粒度 判定基準	… <u>4.2.3</u> 骨材および…	… <u>4.2.2</u> 骨材および…
79	表 8.2 吸水率 判定基準	… <u>4.2.3</u> 骨材および…	… <u>4.2.2</u> 骨材および…
80	表 8.2 吸水率 判定基準	… <u>4.2.3</u> 骨材および…	… <u>4.2.2</u> 骨材および…
80	表 8.2 微粒分量 判定基準	… <u>4.2.3</u> 骨材および…	… <u>4.2.2</u> 骨材および…
80	表 8.2 粘土塊量 判定基準	… <u>4.2.3</u> 骨材および…	… <u>4.2.2</u> 骨材および…
81	表 8.2 実積率 判定基準	… <u>4.2.3</u> 骨材および…	… <u>4.2.2</u> 骨材および…

頁	行	誤	正
81	表 8.2 有機不純物 判定基準	… <u>4.2.3</u> 骨材および…	… <u>4.2.2</u> 骨材および…
81	表 8.2 すりへり… 判定基準	… <u>4.2.3</u> 骨材および…	… <u>4.2.2</u> 骨材および…
81	表 8.2 安定性 判定基準	… <u>4.2.3</u> 骨材および…	… <u>4.2.2</u> 骨材および…
81	表 8.2 練混ぜ水 判定基準	… <u>4.2.4</u> 練混ぜ水…	… <u>4.2.3</u> 練混ぜ水…
81	表 8.2 混和剤 判定基準	… <u>4.2.5</u> 混和材料…	… <u>4.2.4</u> 混和材料…
82	表 8.2 混和材 判定基準	… <u>4.2.5</u> 混和材料…	… <u>4.2.4</u> 混和材料…
82	表 8.2 鉄筋 判定基準	… <u>4.2.6</u> (鉄筋)…	… <u>4.2.5</u> (鉄筋)…
82	表 8.2 溶接金網 判定基準	… <u>4.2.6</u> (鉄筋)…	… <u>4.2.5</u> (鉄筋)…
82	表 8.2 接合金物 (鋼材) 判定基準	… <u>4.2.8</u> 接合金物…	… <u>4.2.7</u> 接合金物…
82	表 8.2 接合金物 (機械式…) 判定基準	… <u>4.2.8</u> 接合金物…	… <u>4.2.7</u> 接合金物…

頁	行	誤	正																																																																
82	表 8.2 その他… 判定基準	… <u>4.2.9</u> 先付け部品…	… <u>4.2.8</u> 先付け部品…																																																																
82	表 8.2 はくり剤 判定基準	… <u>6.4.1 e</u> 項…	… <u>6.4.2 f</u> 項…																																																																
83	表 8.2 註釈※5	…塩化物を含む砂	…塩化物を含む砂 <u>もしくは海砂を</u> <u>混合している砂</u>																																																																
90	表 8.7 目視検査 判定基準	…許容範囲内 <u>または項目</u>	…許容範囲内																																																																
93	下から 5行目	…検査は、 <u>工事名</u> …	…検査は、 <u>製造会社名、工場名、</u> <u>工事名</u> …																																																																
93	下から 3行目	… <u>貯蔵中、積込み時</u> …	… <u>貯蔵中ならびに積込み時</u> …																																																																
93	下から 2行目	…行う。	…行う。 <u>ただし、製造会社名および</u> <u>工場名については必要に応じて</u> <u>表示する。</u>																																																																
93	表 8.8	<table border="1"> <caption>表 8.8 出荷検査</caption> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>検査方法</th> <th>時期・回数</th> <th>判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ひび割れ</td> <td>目視またはクワックスケールなどによる測定</td> <td>全数</td> <td>有害なひび割れのないこと</td> </tr> <tr> <td>破損</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>有害な破損のないこと</td> </tr> <tr> <td>変形</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>有害な変形のないこと</td> </tr> <tr> <td>金物・先付け品等の取付状態</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>適合用金物・適合用金物や先付け品等の取付状態に、異常がないこと</td> </tr> </tbody> </table>	項目	検査方法	時期・回数	判定基準	ひび割れ	目視またはクワックスケールなどによる測定	全数	有害なひび割れのないこと	破損	目視	全数	有害な破損のないこと	変形	目視	全数	有害な変形のないこと	金物・先付け品等の取付状態	目視	全数	適合用金物・適合用金物や先付け品等の取付状態に、異常がないこと	<table border="1"> <caption>表 8.8 出荷検査</caption> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>検査方法</th> <th>時期・回数</th> <th>判定基準</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>製造会社名※1</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>表示をしている</td> </tr> <tr> <td>工場名※1</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>表示をしている</td> </tr> <tr> <td>工事名</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>表示をしている</td> </tr> <tr> <td>プレキャスト部材記号</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>表示をしている</td> </tr> <tr> <td>製造年月日</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>出荷口必要強度を満たす製造年月日を表示している</td> </tr> <tr> <td>適合合格表示</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>合格表示がある</td> </tr> <tr> <td>ひび割れ</td> <td>目視またはクワックスケールなどによる測定</td> <td>全数</td> <td>有害なひび割れ※2がない</td> </tr> <tr> <td>破損</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>有害な破損※3がない</td> </tr> <tr> <td>変形</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>有害な変形※4がない</td> </tr> <tr> <td>適合用金物・適合用金物、先付け品等の取付状態</td> <td>目視</td> <td>全数</td> <td>取付状態に異常がない</td> </tr> </tbody> </table> <p>※1 製造会社名と工場名が必要に応じて表示する ※2 社内規格または品質管理書に定められたひび割れ ※3 社内規格または品質管理書に定められた破損 ※4 社内規格または品質管理書に定められた変形</p>	項目	検査方法	時期・回数	判定基準	製造会社名※1	目視	全数	表示をしている	工場名※1	目視	全数	表示をしている	工事名	目視	全数	表示をしている	プレキャスト部材記号	目視	全数	表示をしている	製造年月日	目視	全数	出荷口必要強度を満たす製造年月日を表示している	適合合格表示	目視	全数	合格表示がある	ひび割れ	目視またはクワックスケールなどによる測定	全数	有害なひび割れ※2がない	破損	目視	全数	有害な破損※3がない	変形	目視	全数	有害な変形※4がない	適合用金物・適合用金物、先付け品等の取付状態	目視	全数	取付状態に異常がない
項目	検査方法	時期・回数	判定基準																																																																
ひび割れ	目視またはクワックスケールなどによる測定	全数	有害なひび割れのないこと																																																																
破損	目視	全数	有害な破損のないこと																																																																
変形	目視	全数	有害な変形のないこと																																																																
金物・先付け品等の取付状態	目視	全数	適合用金物・適合用金物や先付け品等の取付状態に、異常がないこと																																																																
項目	検査方法	時期・回数	判定基準																																																																
製造会社名※1	目視	全数	表示をしている																																																																
工場名※1	目視	全数	表示をしている																																																																
工事名	目視	全数	表示をしている																																																																
プレキャスト部材記号	目視	全数	表示をしている																																																																
製造年月日	目視	全数	出荷口必要強度を満たす製造年月日を表示している																																																																
適合合格表示	目視	全数	合格表示がある																																																																
ひび割れ	目視またはクワックスケールなどによる測定	全数	有害なひび割れ※2がない																																																																
破損	目視	全数	有害な破損※3がない																																																																
変形	目視	全数	有害な変形※4がない																																																																
適合用金物・適合用金物、先付け品等の取付状態	目視	全数	取付状態に異常がない																																																																
第9章																																																																			
98	下から 8行目	…中庸熱セメント…	…中庸熱 <u>ポルトランド</u> セメント…																																																																

頁	行	誤	正																																																																																																								
104	7行目	…、 <u>工事管理者</u> の指示による。	…、 <u>工事監理者</u> の指示による。																																																																																																								
108	16行	… <u>再考養生温度</u> …	… <u>最高養生温度</u> …																																																																																																								
139	付表 B.3.6	<p>付表 B.3.6 コンクリート用高炉スラグ微粉の JIS 品質規格値 JIS A 6206 - 2013</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>品 質</th> <th>高炉スラグ微粉 400</th> <th>高炉スラグ微粉 600</th> <th>高炉スラグ微粉 800</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>容 積 (g/cm³)</td> <td>2.60 以上</td> <td>2.80 以上</td> <td>2.60 以上</td> </tr> <tr> <td>比表面積 (cm²/g)</td> <td>3000 以上</td> <td>3000 以上</td> <td>7000 以上</td> </tr> <tr> <td>比表面積 (cm²/g)</td> <td>5000 未満</td> <td>7000 未満</td> <td>10000 未満</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">吸水率 (%)</td> <td>34</td> <td>55 以下</td> <td>55 以下</td> </tr> <tr> <td>30A</td> <td>75 以上</td> <td>105 以上</td> </tr> <tr> <td>30B</td> <td>85 以上</td> <td>105 以上</td> </tr> <tr> <td>吸水率 (%)</td> <td>85 以上</td> <td>90 以上</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>膨張率 (%)</td> <td></td> <td>10.0 以下</td> <td></td> </tr> <tr> <td>乾燥体密度 (%)</td> <td></td> <td>4.0 以下</td> <td></td> </tr> <tr> <td>容積比 (%)</td> <td></td> <td>3.0 以下</td> <td></td> </tr> <tr> <td>吸水率 (%)</td> <td></td> <td>0.02 以下</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>【注】 30A、30B は、乾燥体密度の差によって変更してもよい。</p>	品 質	高炉スラグ微粉 400	高炉スラグ微粉 600	高炉スラグ微粉 800	容 積 (g/cm ³)	2.60 以上	2.80 以上	2.60 以上	比表面積 (cm ² /g)	3000 以上	3000 以上	7000 以上	比表面積 (cm ² /g)	5000 未満	7000 未満	10000 未満	吸水率 (%)	34	55 以下	55 以下	30A	75 以上	105 以上	30B	85 以上	105 以上	吸水率 (%)	85 以上	90 以上	85 以上	膨張率 (%)		10.0 以下		乾燥体密度 (%)		4.0 以下		容積比 (%)		3.0 以下		吸水率 (%)		0.02 以下		<p>付表 B.3.6 コンクリート用高炉スラグ微粉の JIS 品質規格値 JIS A 6206 - 2013</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>品 質</th> <th>高炉スラグ微粉 400</th> <th>高炉スラグ微粉 600</th> <th>高炉スラグ微粉 800</th> <th>高炉スラグ微粉 1000</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>容 積 (g/cm³)</td> <td>2.60 以上</td> <td>2.80 以上</td> <td>2.60 以上</td> <td>2.60 以上</td> </tr> <tr> <td>比表面積 (cm²/g)</td> <td>2700 以上</td> <td>3500 以上</td> <td>5000 以上</td> <td>7000 以上</td> </tr> <tr> <td>比表面積 (cm²/g)</td> <td>3500 未満</td> <td>5000 未満</td> <td>7000 未満</td> <td>10000 未満</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">吸水率 (%)</td> <td>34</td> <td>55 以下</td> <td>55 以下</td> <td>55 以下</td> </tr> <tr> <td>30A</td> <td>75 以上</td> <td>75 以上</td> <td>105 以上</td> </tr> <tr> <td>30B</td> <td>85 以上</td> <td>95 以上</td> <td>105 以上</td> </tr> <tr> <td>吸水率 (%)</td> <td>85 以上</td> <td>95 以上</td> <td>90 以上</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>膨張率 (%)</td> <td></td> <td>10.0 以下</td> <td>10.0 以下</td> <td>10.0 以下</td> </tr> <tr> <td>乾燥体密度 (%)</td> <td></td> <td>4.0 以下</td> <td>4.0 以下</td> <td>4.0 以下</td> </tr> <tr> <td>容積比 (%)</td> <td></td> <td>3.0 以下</td> <td>3.0 以下</td> <td>3.0 以下</td> </tr> <tr> <td>吸水率 (%)</td> <td></td> <td>0.02 以下</td> <td>0.02 以下</td> <td>0.02 以下</td> </tr> </tbody> </table>	品 質	高炉スラグ微粉 400	高炉スラグ微粉 600	高炉スラグ微粉 800	高炉スラグ微粉 1000	容 積 (g/cm ³)	2.60 以上	2.80 以上	2.60 以上	2.60 以上	比表面積 (cm ² /g)	2700 以上	3500 以上	5000 以上	7000 以上	比表面積 (cm ² /g)	3500 未満	5000 未満	7000 未満	10000 未満	吸水率 (%)	34	55 以下	55 以下	55 以下	30A	75 以上	75 以上	105 以上	30B	85 以上	95 以上	105 以上	吸水率 (%)	85 以上	95 以上	90 以上	85 以上	膨張率 (%)		10.0 以下	10.0 以下	10.0 以下	乾燥体密度 (%)		4.0 以下	4.0 以下	4.0 以下	容積比 (%)		3.0 以下	3.0 以下	3.0 以下	吸水率 (%)		0.02 以下	0.02 以下	0.02 以下
品 質	高炉スラグ微粉 400	高炉スラグ微粉 600	高炉スラグ微粉 800																																																																																																								
容 積 (g/cm ³)	2.60 以上	2.80 以上	2.60 以上																																																																																																								
比表面積 (cm ² /g)	3000 以上	3000 以上	7000 以上																																																																																																								
比表面積 (cm ² /g)	5000 未満	7000 未満	10000 未満																																																																																																								
吸水率 (%)	34	55 以下	55 以下																																																																																																								
	30A	75 以上	105 以上																																																																																																								
	30B	85 以上	105 以上																																																																																																								
吸水率 (%)	85 以上	90 以上	85 以上																																																																																																								
膨張率 (%)		10.0 以下																																																																																																									
乾燥体密度 (%)		4.0 以下																																																																																																									
容積比 (%)		3.0 以下																																																																																																									
吸水率 (%)		0.02 以下																																																																																																									
品 質	高炉スラグ微粉 400	高炉スラグ微粉 600	高炉スラグ微粉 800	高炉スラグ微粉 1000																																																																																																							
容 積 (g/cm ³)	2.60 以上	2.80 以上	2.60 以上	2.60 以上																																																																																																							
比表面積 (cm ² /g)	2700 以上	3500 以上	5000 以上	7000 以上																																																																																																							
比表面積 (cm ² /g)	3500 未満	5000 未満	7000 未満	10000 未満																																																																																																							
吸水率 (%)	34	55 以下	55 以下	55 以下																																																																																																							
	30A	75 以上	75 以上	105 以上																																																																																																							
	30B	85 以上	95 以上	105 以上																																																																																																							
吸水率 (%)	85 以上	95 以上	90 以上	85 以上																																																																																																							
膨張率 (%)		10.0 以下	10.0 以下	10.0 以下																																																																																																							
乾燥体密度 (%)		4.0 以下	4.0 以下	4.0 以下																																																																																																							
容積比 (%)		3.0 以下	3.0 以下	3.0 以下																																																																																																							
吸水率 (%)		0.02 以下	0.02 以下	0.02 以下																																																																																																							

表 8.8 出荷検査

項目	検査方法	時期・回数	判定基準
ひび割れ	目視またはクラックスケールなどによる測定	全数	有害なひび割れのないこと
破損	目視	全数	有害な破損のないこと
変形	目視	全数	有害な変形のないこと
金物・先付部品等の取付状態	目視	全数	接合用鉄筋・接合用金物や先付部品の取付状態に、異常がないこと



表 8.8 出荷検査

項目	検査方法	時期・回数	判定基準
製造会社名 ^{※1}	目視	全数	表示をしている
工場名 ^{※1}	目視	全数	表示をしている
工事名	目視	全数	表示をしている
プレキャスト部材記号	目視	全数	表示をしている
製造年月日	目視	全数	出荷日所要強度を満足する製造年月日を表示している
検査合格表示	目視	全数	合格表示がある
ひび割れ	目視またはクラックスケールなどによる実測	全数	有害なひび割れ ^{※2} がない
破損	目視	全数	有害な破損 ^{※3} がない
変形	目視	全数	有害な変形 ^{※4} がない
接合用鉄筋・接合用金物・先付部品の取付状態	目視	全数	取付状態に異常がない

※1 製造会社名と工場名は必要に応じて表示する

※2 社内規格または品質計画書に定めたひび割れ

※3 社内規格または品質計画書に定めた破損

※4 社内規格または品質計画書に定めた変形

付表 B.3.6 コンクリート用高炉スラグ微粉末の JIS 品質規定値 JIS A 6206 : 2013

品 質		高炉スラグ微粉末	高炉スラグ微粉末	高炉スラグ微粉末
		4000	6000	8000
密 度	(g/cm ³)	2.80 以上	2.80 以上	2.80 以上
比表面積		3000 以上	5000 以上	7000 以上
	(cm ² /g)	5000 未満	7000 未満	10000 未満
活性度指数 (%)	7d	55 以上 ^{※1}	75 以上	95 以上
	28d	75 以上	95 以上	105 以上
	91d	95 以上	105 以上	105 以上
フリー値比	(%)	95 以上	90 以上	85 以上
酸化マグネシウム	(%)	10.0 以下		
三酸化硫黄	(%)	4.0 以下		
強熱減量	(%)	3.0 以下		
塩化物イオン	(%)	0.02 以下		

[注]※1 この値は、受渡当事者間の協定によって変更してもよい。



付表 B.3.6 コンクリート用高炉スラグ微粉末の JIS 品質規定値 JIS A 6206 : 2013

品 質		高炉スラグ微粉末	高炉スラグ微粉末	高炉スラグ微粉末	高炉スラグ微粉末
		3000	4000	6000	8000
密 度	(g/cm ³)	2.80 以上	2.80 以上	2.80 以上	2.80 以上
比表面積		2750 以上	3500 以上	5000 以上	7000 以上
	(cm ² /g)	3500 未満	5000 未満	7000 未満	10000 未満
活性度指数 (%)	材齢 7d	—	55 以上	75 以上	95 以上
	材齢 28d	60 以上	75 以上	95 以上	105 以上
	材齢 91d	80 以上	95 以上	—	—
フロー値比	(%)	95 以上	95 以上	90 以上	85 以上
酸化マグネシウム	(%)	10.0 以下	10.0 以下	10.0 以下	10.0 以下
三酸化硫黄	(%)	4.0 以下	4.0 以下	4.0 以下	4.0 以下
強熱減量	(%)	3.0 以下	3.0 以下	3.0 以下	3.0 以下
塩化物イオン	(%)	0.02 以下	0.02 以下	0.02 以下	0.02 以下