



RPCA 工場認証審査基準 適合証明書

証明書番号 II 23-F 115 号

日本ヒューム株式会社

苫小牧工場 殿

北海道苫小牧市勇払 132

貴社の「苫小牧工場」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



記

1. 基本事項

工場区分： 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：2024年4月1日～2027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.138~P.150	判定	特記事項
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	
			規定の頻度での点検記録があり、適切に管理されているか	合格	
	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】 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	—	※自工場での加工・組立てなし
			設備管理台帳があり、更新しているか		
			規定の頻度での点検記録があり、適切に管理されているか		
	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	
			申請工場外から型枠を受入れた際の、受入検査記録があり、適切に管理されているか	合格	
			初回使用時に初物検査記録があり、適切に管理されているか	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/12ヶ月実施していること ※計量法の使用公差に基づく	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	
			規定の頻度での点検記録があり、適切に管理されているか	合格	
			規定の頻度で静荷重検査の記録があり、適切に管理されているか	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/12ヶ月実施していること 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	
			規定の頻度での点検記録があり、適切に管理されているか	合格	
			規定の頻度で練混ぜ性能検査の記録があり、適切に管理されているか	合格	
	コンクリート運搬設備及び打設設備	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、適切に管理されているか			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、適切に管理されているか	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 ポイアは性能検査を1回以上/12ヶ月、定期自主検査を1回以上/月、小型ポイアは定期自主検査を1回以上/12ヶ月実施していること	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、適切に管理されているか	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/12ヶ月、1回以上/月と日常点検を実施し、3トン以上のクレーン是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、適切に管理されているか	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/12ヶ月、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、適切に管理されているか	合格		
緊張装置	PCボックスカルパート 【自工場で所有している場合】 管理規定があり、設備管理台帳があること 管理規定に基づき点検を実施していること キャリブレーション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	—	※自工場に装置なし	
		設備管理台帳があり、更新しているか			
		規定の頻度で点検記録があり、適切に管理されているか			
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/12ヶ月実施していること	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、適切に管理されているか	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/12ヶ月実施していること	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、適切に管理されているか	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、適切に管理されているか	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3編 製造編 第4章 設備 P.138~P.150	判定	特記事項	
書類 審査	設備の管理					
	検査 設備	曲げ耐力 試験用 装置	【自工場で所有している場合】 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、適切に管理されているか				合格		

調査項目		判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.120~P.124	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、適切に管理されているか	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、適切に管理されているか				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、適切に管理されているか	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/12ヶ月確認していること	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、適切に管理されているか	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	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、適切に管理されているか	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 A 6204に適合する化学混和剤は品質を1回以上/6ヶ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、適切に管理されているか	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	— ※自工場での加工なし			
		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				
		品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか				
		貯蔵方法を規定しているか				
		JISマーク品は入荷の都度、JISマークを確認しているか				

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.120~P.124	判定	特記事項
原材料の管理					
書類審査	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、適切に管理されているか	合格	
			規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、適切に管理されているか	合格	
	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	— ※使用なし	
			規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、適切に管理されているか	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、適切に管理されているか	合格	
			規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、適切に管理されているか	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、適切に管理されているか			合格		
規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、適切に管理されているか			合格		
その他の材料	【その他使用している材料がある場合】 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	—	※使用なし	
		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	—		
		品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか	—		
		貯蔵方法を規定しているか	—		
		規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、適切に管理されているか	—		
		規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、適切に管理されているか	—		

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.125~P.133 第3章 検査 P.134,P.135	判定	特記事項	
製造工程の管理						
書類審査	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(PC製品では45%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)他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		
			水セメント比また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		
			凍害対策を行っている場合、空気量の範囲は適切か	— ※凍害対策なし		
	現場 配合 修正	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
					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
					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					

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.125~P.133 第3章 検査 P.134,P.135		判定	特記事項
製造工程の管理						
書類 審査	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	— ※自工場で加工・ 組立てなし		
			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			
			管理項目の不合格時の処置を規定しているか			
			規定の頻度で管理項目の確認記録があり、適切に管理されているか			
	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、インサート他)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		
打設及び 締固め		打設及び締固めの規定があること	自走式移動ホッパーやバケット、アジテータ車他、性状変化が小さい 運搬方法を採用しているか	合格		
			作業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	養生方法を規定しているか	合格			
		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 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 蒸気養生の場合、規定に基づく蒸気養生記録があり、適切に管理されているか	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ボックスカルパート 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、適切に管理されているか	合格			
		緊張管理の記録があり、適切に管理されているか	合格			
		自工場で所有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審査適合製品標章の表示を規定していること	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、適切に管理されているか	合格			
		RPCA製品審査基準適合標章の表示を規定しているか	—	※新規申請		
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、適切に管理されているか	合格		
			コンクリートの打設前検査の項目及び頻度、判定基準を規定しているか	合格		
	コンクリートの 打設前検査	コンクリートの打設前検査の規定があり、規定に基づき実施していること コンクリートの打設前検査は全数実施していること	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、最小かぶりを確保しているか	合格		
			コンクリートの打設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設前検査の記録があり、適切に管理されているか	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3編 製造編 第2章 道路PCa製品の製造 P.125~P.133 第3章 検査 P.134,P.135		判定	特記事項
書類審査	製造工程の管理					
書類審査	製造工程検査 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 スランブまたはスランブフロー、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	※AEコンクリートなし	
			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		
			規定の頻度でコンシステンシーの試験記録があり、適切に管理されているか	合格		
			AEコンクリートの場合、規定の頻度で空気量の試験記録があり、適切に管理されているか	—		
			規定の頻度で圧縮強度の試験記録があり、適切に管理されているか	合格		
			規定の頻度で塩化物イオン量の試験記録があり、適切に管理されているか	合格		

調査項目		判定基準及び調査項目	道路PCa工指針 第3編 製造編 第5章 製品の保管・出荷・運搬 P.151,P.152		判定	特記事項
書類審査	製品の保管、出荷、運搬の管理					
書類審査	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		
			製品を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、適切に管理されているか	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			
書類審査	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・校正他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	—	※苦情実績なし

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3章 検査 P.136,P.137 第5編 カルバート工編 各章 製品検査 P.377~P.379,P.413~P.415		判定	特記事項	
書類審査	製品の管理						
書類審査	外観	製品の形状寸法における品質規定があること ひび割れについては、幅0.1mmを超えないことが規定されていること 工場規定している形状寸法及び許容差が、RPCA審査適合製品の製造仕様書(または製作要領書)の品質規格を満たしていること	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			
			工場の規定がRPCA審査適合製品の品質規格に適合しているか	合格			
			検査	製品検査で外観検査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 不合格時の処置を規定していること 検査が規定に基づき実施されていること		外観検査の方法を規定しているか	合格
						外観検査の頻度は全数と規定しているか	合格
						外観検査の不合格時の処置を規定しているか	合格
	形状寸法	製品の形状寸法における品質規定があること 工場規定している形状寸法及び許容差が、RPCA審査適合製品の製造仕様書(または製作要領書)の品質規格を満たしていること	工場の規定がRPCA審査適合製品の試験規格と適合しているか	合格			
			全数の外観検査の記録があり、適切に管理されているか	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			
	曲げ耐力	製品の曲げ耐力における品質規定があること ひび割れ発生に至らない曲げ耐力を確認する「曲げひび割れ耐力試験」の場合は、所定の試験荷重を載荷したときの最大ひび割れ幅が、0.05mm以下、設計荷重を載荷したときの曲げ耐力を確認する「曲げ耐力試験」の場合は、所定の試験荷重を載荷したときの最大ひび割れ幅が、0.2mm以下であることが規定されていること 工場規定している曲げ耐力が、RPCA審査適合製品の製造仕様書(または製作要領書)の品質規格を満たしていること	形状寸法は位置及び許容差を規定しているか	合格			
			工場の規定がRPCA審査適合製品の品質規格に適合しているか	合格			
			検査方法、頻度(ロット)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			
			工場の規定がRPCA審査適合製品の試験規格に適合しているか	合格			
			形状寸法検査の記録があり、適切に管理されているか	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			
			曲げ耐力試験の合格判定基準を規定しているか	合格			
			工場の規定がRPCA審査適合製品の品質規格に適合しているか	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3章 検査 P.136,P.137 第5編 カルバート編 各章 製品検査 P377~P.379,P.413~P.415	判定	特記事項	
製品の管理						
書類 審査	曲げ 耐力	検査	製品検査で曲げ耐力検査を規定していること RPCA審査適合製品の製造仕様書(または製作要領書)に 適合する試験方法、判定基準及び頻度(ロット)を満たして いること 不合格時の処置を規定していること 検査が規定に基づき実施されていること	試験方法、頻度(ロット)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	
				工場の規定がRPCA審査適合製品の試験規格に適合しているか	合格	
				曲げ耐力試験の記録があり、適切に管理されているか	合格	
				自工場で所有していない試験装置の場合、校正及び点検記録を 確認しているか	— ※自工場に装置あり	

調査項目		判定基準及び調査項目	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または所有しているか	— ※自工場での加工・ 組立てなし		
			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を所有しているか	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		
				養生設備に損傷はなく、整備されているか	合格		
		運搬設備 (クレーンまたは 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または所有しているか	合格		
				運搬設備に損傷はなく、整備されているか	合格		
		緊張装置	PCボックスカルバート 【自工場で所有している場合】 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	規定の緊張装置を設置または所有しているか	— ※自工場に装置なし		
				緊張装置に損傷はなく、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を設置または所有しているか	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、機械を設置または所有しているか	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を所有しているか	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	【自工場で設置または所有している場合】 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または所有しているか	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				

調査項目		判定基準及び調査項目	判定	特記事項		
現場確認						
実地 検査	原材料 の貯蔵 状況	セメント	セメントが種類別に区分してあり、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施してあるか	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してあり、表示があること 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あり、表示があるか		合格
				細骨材置場には上屋を設けるか、常設の覆いが掛けられ、排水 の処置が施してあるか		合格
				細骨材に異物が混入しない様にしてあるか		合格

2. 工場認証審査結果

調査項目		判定基準及び調査項目		判定	特記事項
実地 検査	現場確認				
	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	
			粗骨材現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	鉄筋の種類、寸法別に区分してあるか	—	※自工場での加工なし
			鉄筋は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか		
			鉄筋は直接地上に置かない様な処置をしてあるか		
	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		
PC鋼材	PCボックスカルバート PC鋼材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	PC鋼材は種類、寸法別に区分してあるか	合格		
		PC鋼材は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか	合格		
		PC鋼材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	—	※使用なし	
		倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか			
		直接地上に置かない様な処置をしてあるか			
認証工場標章の表示	RPCA認証工場標章	【申請種別が更新、追加の場合】 協会が定めるRPCA認証工場標章を工場内に表示していること	RPCA認証工場標章の表示があるか	— ※新規申請	

調査項目		判定基準及び調査項目		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	コンクリートの打設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		

2. 工場認証審査結果

調査項目		判定基準及び調査項目		判定	特記事項
実地 検査	製品検査				
	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	規定の測定箇所にて測定しているか	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定めた基準値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定めた基準値を超えるひび割れはないか			合格		
自工場に設置または所有していない試験装置の場合、直近の校正及び点検の記録を確認しているか			—		
				※自工場に装置あり	

審査委員会

委員長

宮川豊章

