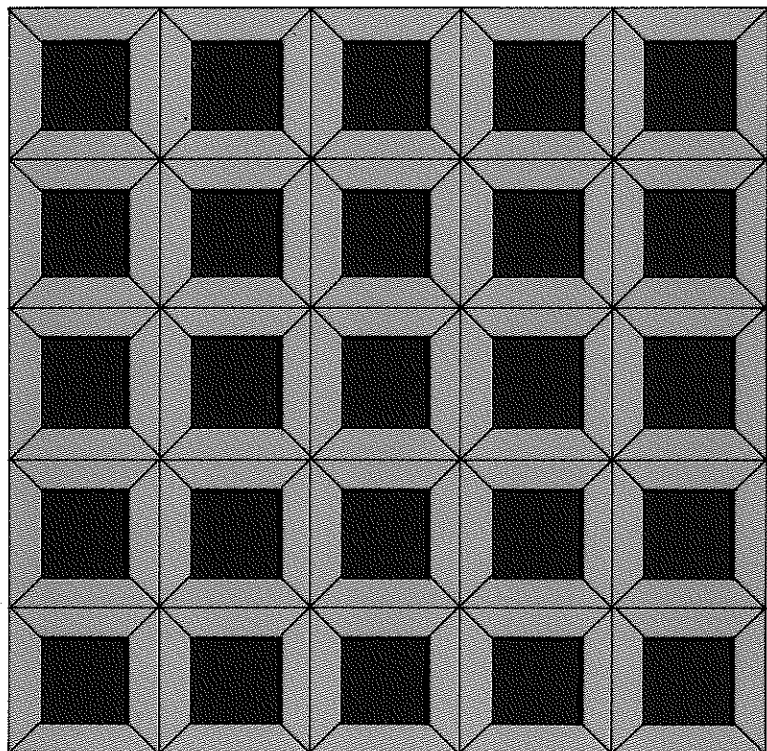



現場で知っておきたい

# コンクリート製品

## 製造ハンドブック



 全国コンクリート製品協会

# 目 次

## まえがき

- 1 コンクリート製品の特長 7
  - 1・1 JISの製品も多く、汎用性にも富んでいます。 7
  - 1・2 工事期間を短縮することができます。 7
  - 1・3 通行を早期に開放することができます。 7
  - 1・4 工事現場での人手を省くことができます。 7
  - 1・5 通年施工もできます。 8
  - 1・6 工事による公害を減少させることができます。 8
  - 1・7 十分な品質管理で、信頼性の高い製品ができます。 8
  - 1・8 薄い断面で資源の有効利用ができます。 8
- 2 コンクリート製品生産量の推移 8
- 3 コンクリート製品に必要な材料とその役割 8
  - 3・1 セメント 8
  - 3・2 水 8
  - 3・3 粗骨材 8
  - 3・4 細骨材 8
  - 3・5 混和材料 8
  - 3・6 鉄筋 8
- 4 原材料の保管 8
  - 4・1 セメントの保管 8
  - 4・2 粗骨材、細骨材の種類別保管 9
  - 4・3 骨材への異物混入防止 10
  - 4・4 鉄筋の変質（さび）防止 11
- 5 鉄筋の加工・組立 12
  - 5・1 鉄筋の太さ、切断長さ、本数の確認 12
  - 5・2 鉄筋の確実な溶接と結束 13
  - 5・3 鉄筋の曲げ加工 14
  - 5・4 鉄筋カゴの検査 15

- 6 型枠の組立 16
  - 6・1 型枠の清掃 16
  - 6・2 型枠のボルト類の締め付け 17
- 7 脱型剤（型枠はく離剤）の塗布 18
  - 7・1 脱型剤（型枠はく離剤）の塗布 18
- 8 鉄筋の挿入 19
  - 8・1 スペースの取付け 19
  - 8・2 鉄筋の位置 20
- 9 コンクリートの配合 21
  - 9・1 配合種類の確認 21
- 10 練混ぜ 22
  - 10・1 ミキサの保守点検 22
  - 10・2 計量機の作動確認とゼロ点の調整 23
  - 10・3 計量誤差 24
  - 10・4 材料の投入順序 25
  - 10・5 練混ぜ時間 26
  - 10・6 スランプ 27
- 11 振動成形 28
  - 11・1 コンクリートの練り置き時間 28
  - 11・2 分割打込み 29
  - 11・3 振動時間 30
  - 11・4 振動の適正なかけ方 31
  - 11・5 表面仕上げ 32
- 12 脱型までの養生 33
  - 12・1 成形後の養生 33
  - 12・2 促進養生 34
- 13 脱型 35
  - 13・1 脱型の時期 35
  - 13・2 脱型時の注意 36
  - 13・3 脱型時製品の取扱い 37
- 14 手直し 38
  - 14・1 手直し 38

- 15 表示 39
  - 15・1 表示内容 39
  - 15・2 表示の時期及び位置 40
- 16 脱型後の養生 41
  - 16・1 出荷までの養生 41
- 17 製品の保管 42
  - 17・1 製品の整理、取扱い 42
  - 17・2 製品の積重ね段数 43
- 18 製品検査 44
  - 18・1 製品の外観、形状、寸法検査 44
  - 18・2 製品の強度試験 45
- 19 出荷 46
  - 19・1 出荷材令 46
  - 19・2 出荷検査 47
  - 19・3 出荷時の横込み 48
- 20 その他一般 49
  - 20・1 整理・整頓・段取り 49
  - 20・2 型枠管理 49
  - 20・3 工程中の不良品予防体制 50