

COPITA 技術情報書 : RC72A1

JIS A 5372 : 2016 プレキャスト鉄筋コンクリート製品 推奨仕様 A-1

プレキャスト鉄筋コンクリート製品 くい類－鉄筋コンクリートくい

令和 5 年 2 月

一般社団法人 コンクリートパイル・ポール協会
Concrete Pile And Pole Industrial Technology Association

無断での複製，転載等は禁止されております。

まえがき

(1) この技術情報書は、**JIS A 5372** プレキャスト鉄筋コンクリート製品 推奨仕様 A-1 に規定されている項目について、(一社) コンクリートパイル・ポール協会 (以下協会) が補足し解説したものである。

この技術情報書 (以下、本書と言う。) の作成に当たっては、**JIS A 5372** 及び平成 29 年度に廃止となった **JPCS-RC72A1** を基とし、また参考としながら (一社) コンクリートパイル・ポール協会の技術委員会において、調査・検討して作成したものである。

また、基となる **JIS 規格票** については、(一財) 日本規格協会がその著作権を有しているため当協会と協議した上、本書の発行について了承を得ている。

(2) 本書において **JIS** の部分の記述は実線囲み枠の中で記載しているが、**JIS** の項目番号及び表題のみを記載しており、規定内容は記載していない。また、旧 **JIS** の記述内容は破線囲み枠の中で記載しているが、数値や表記の一部は現行 **JIS** に合わせて、取り消し線と斜体文字で示した。

このため、次のような方法で情報を入手した上、**JIS** の内容を参照することを推奨する。

① 日本産業標準調査会 (JISC) のホームページで該当 **JIS** を閲覧する。

(参考) www.jisc.go.jp

② (一財) 日本規格協会で、該当 **JIS** 規格票を購入する。

(参考) 東京都港区三田 3-13-12 三田 MT ビル

電話 (03) 4231-8550

www.jsa.or.jp

1. 制定の趣旨

プレキャストコンクリート製品 **JIS** は 2000 年の改正で、基本規格 (**JIS A 5361**～**JIS A 5365**) と構造別製品群規格 (**JIS A 5371**～**JIS A 5373**) に構成され、構造別製品群規格は本体－附属書の形をとったが、一層の性能規定化を推進した 2004 年の改正において構造別製品群規格は、本体－附属書－推奨仕様に構成された。

この中で、仕様規定となる推奨仕様は、次期改正で附属書から分離され、特定非営利活動法人コンクリート製品 **JIS** 協議会 (以下、**JIS** 協議会という。) が維持管理する団体規格へ移管される方向が示された。

JIS 協議会はこの方向を踏まえ、**JIS** マーク表示製品として、仕様の継承、購入者 (使用者) へのスムーズな移行 (認知) などを位置付けとし、**JIS** に適合した **JIS 協議会規格 (JPCS)** を整備することとし、2004 年これを制定した。

JIS 協議会規格 (JPCS) は、次期改正以降において、**JIS** に適合した規格として附属書などに活用される方向を踏まえ、次の関係事項などで補完した構成とした。

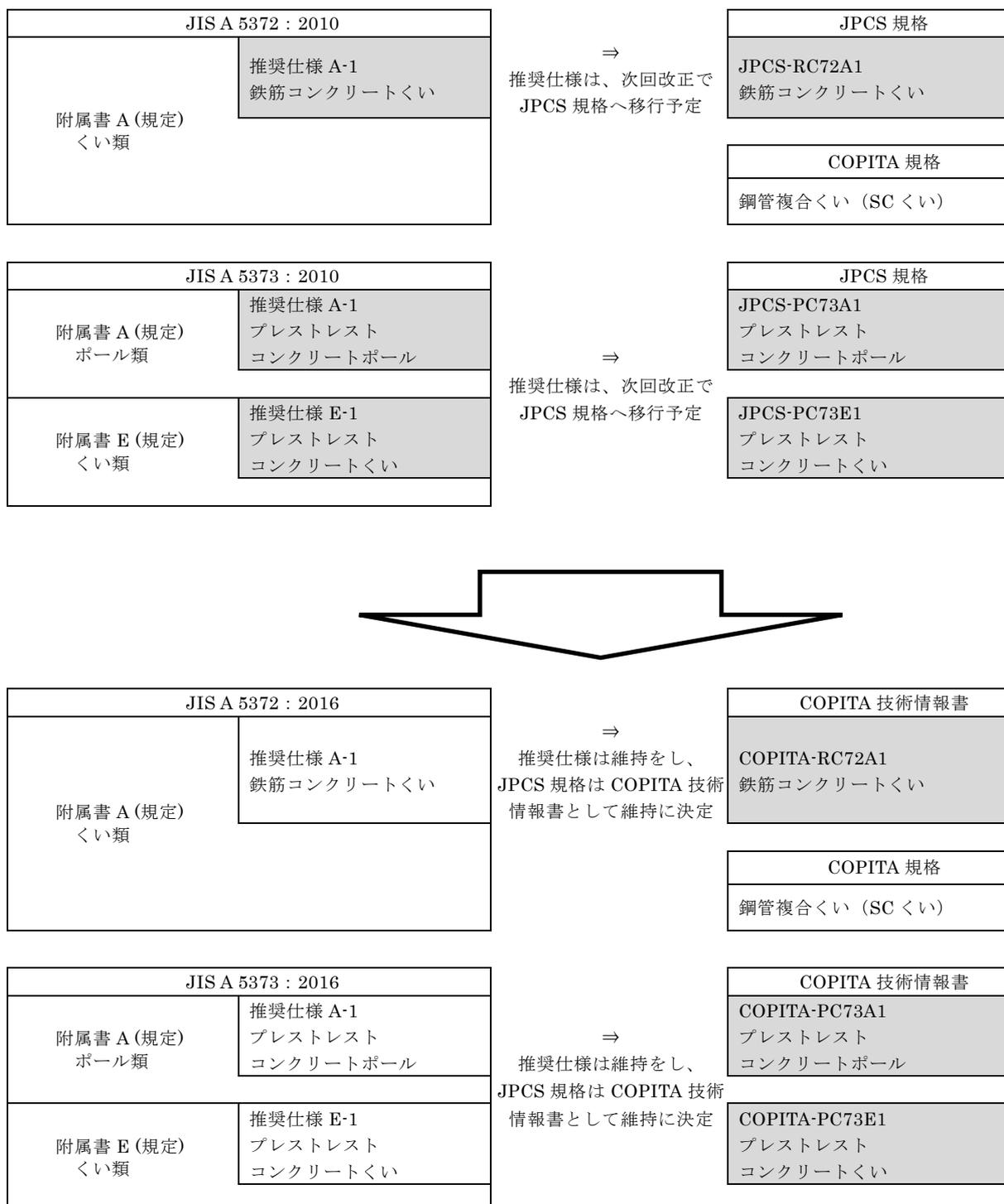
- a) 標準仕様の規定
- b) 仕様の解説
- c) 改正の要点

具体的な構成は、標準仕様の規定と規定事項の解説から成る。解説には、構造別製品群規格の本文及び附属書からの引用の根拠などを示し、**JIS 協議会規格 (JPCS)** が単独で機能することが可能となるような編集とした。

当協会は **JPCS** 規格が、**JIS** の推奨仕様から移行されたものとなるよう鋭意検討を進めていた。しかし、**JIS** 推奨仕様が現行のまま維持されることから、検討していた **JPCS** 規格は廃止し新たに、**JIS** 規格

との整合および内容の充実を行った上で、当協会の技術情報書（COPITA 技術情報書）として維持することとした。

JIS の推奨仕様と、**JIS 協議会規格（JPCS）** の規格の位置付けを次に示す。



2. 概要

E-1.1 概要

【解説】

1) 本規格は、**JIS A 5372:2016** プレキャスト鉄筋コンクリート製品のくい類に規定するもののうち、I類に適合するものについて記載したものである。

2) 次に掲げる規格は、本規格に引用されることによって、本規格の規定の一部を構成する。

これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS A 0203 コンクリート用語

JIS A 1107 コンクリートからのコアの採取方法及び圧縮強度試験方法

JIS A 1108 コンクリートの圧縮強度試験方法

JIS A 1132 コンクリート強度試験用供試体の作り方

JIS A 1136 遠心力締固めコンクリートの圧縮強度試験方法

JIS A 5361 プレキャストコンクリート製品－種類、製品の呼び方及び表示の通則

JIS A 5362 プレキャストコンクリート製品－要求性能とその照査方法

JIS A 5363 プレキャストコンクリート製品－性能試験方法通則

JIS A 5364 プレキャストコンクリート製品－材料及び製造方法の通則

JIS A 5365 プレキャストコンクリート製品－検査方法通則

JIS A 5372 プレキャスト鉄筋コンクリート製品

JIS B 7721 引張試験機・圧縮試験機－力計測系の校正方法及び検証方法

JIS Z 8401 数値の丸め方

3) I類、II類の区分は、**JIS A 5372 3 用語及び定義**に示す。

なお、II類製品は、本規格（**推奨仕様 A-1**）外の製品、メーカー規格（公的機関の技術審査証明を得たり、自社の技術資料）及び受渡当事者間の協議によって承認を得たオーダーメイド製品など、あらかじめ、受渡当事者間の承認・契約（顧客ニーズの多様化に対応した品質・性能・工期・数量）を得て、製造されるものである。

4) 本規格に記載するくいは、主として土木・建築構造物に用いる基礎くいに用いられる。

5) 改正の要点及び補足説明

JIS A 5372 の改正に伴い、くい名称が明確となるよう記載内容を修正した。

6) 本規格に関連する**JIS**は、1955年（昭和30年）に**JIS A 5310**（遠心力鉄筋コンクリートくい）として制定され、公共事業や民間の工事などに需要が喚起され今日に至っている。

JIS 制定後、社会情勢から次の改正が行われている。

制 定	1955年（昭和30年）	3月	JIS A 5310
第 1 回改正	1970年（昭和45年）	2月	”
第 2 回改正	1977年（昭和52年）	1月	”
第 3 回改正	1981年（昭和56年）	10月	”
第 4 回改正	1987年（昭和62年）	11月	”
第 5 回改正	1993年（平成 5年）	3月	”
第 6 回改正	1995年（平成12年）	3月	”
第 7 回改正	2000年（平成12年）	7月	JIS A 5372 に包含される。
第 8 回改正	2004年（平成16年）	3月	JIS A 5372
第 9 回改正	2010年（平成22年）	3月	”
第 10 回改正	2016年（平成28年）	4月	”

3. 種類

A-1.2 種類

【解説】

- 1) I 類の種類は、**JIS A 5372 附属書 A 表 A.2** に示されている。

4. 性能

A-1.3 性能

A-1.3.1 限界ひび割れ幅耐力

A-1.3.2 終局曲げ耐力

【解説】

- 1) くい類に該当する製品の性能は、**JIS A 5362** 及び **JIS A 5372** の**附属書 A 表 A.3** に適合している。
- 2) RC くい性能は、設計図書などに基づく性能値として、整合性がある値として示したものである。
- 3) 改正の要点及び補足説明
 - a) 2004 年 3 月制定の **JIS A 5372** の**附属書 A 表 A.3 注**りでは、耐久性の確認は、“水セメント比や鉄筋のかぶりが同等な類似製品の実績から判断してもよい。”と規定されていたが、“水セメント比及び／又は空気量が同等で、並びに鉄筋のかぶりが同等な類似製品の実績から判断してもよい。”とした。
 - b) 記述の明確化のため、“推奨仕様 **A-1 表 3** に規定するひび割れ曲げモーメントの 2 倍の値で破壊してはならない。”とした。
 - c) 2016 年 3 月制定の **JIS A 5372** では、曲げ強度から耐力表記に伴う記載方法の全般的な見直しが行われている。

5. 形状, 寸法及び寸法の許容差

A-1.4 形状, 寸法及び寸法の許容差

【解説】

- 1) 基準寸法を±10%以内で変更する場合は、次に示す内容を照査する必要がある。
 - a) 適用範囲が同一で、荷重の評価方法、断面力算定などが適用示方書・指針などに準拠し、コンクリート及び鋼材の発生応力が規格と同一限界値の範囲内であることを照査されたもので、種類、区分が同一のもの。
 - b) 性能（使用性・安全性、耐久性・施工性など）が規格と同一の思想で設定され、かつ性能照査方法（曲げ耐力試験など）が規格と同一の思想であること。
 - c) 規格と同一の性能照査方法（曲げ耐力試験など）において、設定された性能（曲げ耐力など）を満足すること。
 - d) 購入者の要求とは、仕様書や契約書又は団体の規格などに基づいて合意（決定）し、明確化されていること。また、社内規格などに、規格と購入者の要求の関係を示してあること。
 - e) 断面寸法（外径、厚さ、長さ）の変更
 - ・上記 d) が前提条件。

6. 材料

【技術情報】

くいに使用する材料について

旧版 **JIS A 5310 (1995)** 「遠心力鉄筋コンクリートくい」に記載されていた内容を、技術情報として再掲する。

6. 材料

6.1 セメント セメントは、次のいずれかの規格に適合するもの、又は品質がこれらと同等以上のものでなければならない。

- (1) **JIS R 5210**
- (2) **JIS R 5211**
- (3) **JIS R 5212**
- (4) **JIS R 5213**

6.2 骨材 骨材は、清浄、堅硬、耐久的で、適当な粒度をもち、ごみ、泥、薄い石片、細長い石片、有機不純物、塩化物などを有害量含んでいてはならない。粗骨材の最大寸法は、25 mm以下とする。

また、骨材は、~~JIS A 5308~~の**附属書7 JIS A 1145** [骨材のアルカリシリカ反応性試験方法（化学法）] 又は**附属書8 JIS A 1146** [骨材のアルカリシリカ反応性試験方法（モルタルバー法）] によってアルカリシリカ反応性試験を行い、無害であると判定されたものでなければならない。ただし、~~同附属書6（セメントの選定等によるアルカリ骨材反応抑制対策の方法）~~ **JIS A 5308** の**附属書B**（アルカリシリカ反応抑制対策の方法）によるセメントの選定等によるアルカリ骨材反応の抑制対策が講じられている場合、又は **JIS A 5011-1** に規定する高炉スラグ骨材を使用する場合は、この限りではない。

6.3 水 水は、油、酸、塩類、有機不純物、懸濁物など RC くいの品質に悪影響を及ぼす物質を有害量含んでいてはならない。

6.4 鋼材

6.4.1 鉄筋 RC くいに用いる鉄筋は、次のいずれかの規格に適合するもの、又は機械的性質がこれらと同等以上のものとする。

- (1) **JIS G 3112**
- (2) **JIS G 3117**
- (3) **JIS G 3521**
- (4) **JIS G 3532** に規定する普通鉄線（SWM-B 及び SWM-F）又は溶接金網用鉄線（SWM-P）

6.4.2 鋼板 RC くいに用いる鋼板は、次のいずれかの規格に適合するもの、又は機械的性質がこれらと同等以上のものとする。

- (1) **JIS G 3101**
- (2) **JIS G 3106**
- (3) **JIS G 3131**
- (4) **JIS G 3141**

6.5 混和材料 混和材料を使用する場合は、RC くに有害な影響を及ぼさないものでなければならぬ。フライアッシュ,膨張材,化学混和剤及び防せい剤を使用する場合は、次の規格に適合するものを用いる。

(1) JIS A 6201

(2) JIS A 6204

(3) JIS A 6205

7. 配筋

A-1.5 配筋

【解説】

- 1) 配筋の測定は、鉄筋径、本数及び最小かぶりについて行うものとし、その方法は、次のいずれかによる。
 - a) **非破壊試験による測定方法** 非破壊試験による測定は、電磁誘導法、レーダー法などを用いて行うものとし、それぞれ指定された測定マニュアルに従い、鉄筋径、本数及び最小かぶりを測定する。
 - b) **破壊試料による測定方法** 破壊試料による測定は、曲げ強度などの性能試験を終了した試料を用いて行うものとし、その試料のコンクリート部分をはつり、鉄筋を露出させた後、鉄筋径、本数及び最小かぶりを測定する。
 - c) **打設前配筋による測定方法** コンクリート打設前後の鉄筋の位置が、鉄筋の組立方法、型枠への鉄筋の固定方法、かぶりの確保方法などによって、変化しないものであるときは、コンクリート打設前の鉄筋径、本数及び最小かぶりを測定することによって、完成品の鉄筋位置とみなすことができる。

非破壊試験による測定方法の場合は、測定機器に伴う測定誤差などを把握し、安定した計測ができるものとする。

なお、らせん状鉄筋のピッチを測定する場合は、10巻き分の平均値としてよい。
- 2) 配筋の許容差¹⁾は、JIS A 5372 の 7 の b) によって、部材の力学的特性及び耐久性が、所定の性能を満足する範囲内で製品の種類ごとに製造業者が定める。

注¹⁾ 設計図書に示された鉄筋位置と製品の鉄筋位置とのずれの限度値
- 3) 配筋は、受渡当事者間の協議に基づき、RC 製品の性能を損なわない範囲で変更することができる。この場合、製造業者はその配筋が性能を満足することを示す資料（設計図書又は試験結果など）を整備しなければならない。

くいの製造方法について

旧版 **JIS A 5310 (1995)** 「遠心力鉄筋コンクリートくい」に記載されていた内容を、技術情報として再掲する。

7. 製造方法

7.1 鉄筋 鉄筋は、次のとおりとする。

- (1) 軸方向鉄筋は、6 本以上で、その鉄筋比は 0.8%以上とし、RC くいの各断面で、その同心円の周に沿って均等に配置することが望ましい。鉄筋のあきは、鉄筋の直径の 1 倍以上で、かつ、粗骨材最大寸法の 4/3 倍以上でなければならない。
- (2) らせん状鉄筋は、軸方向鉄筋の外側に配置する。らせん状鉄筋は、RC くいの外径 250mm 以下では線径 2.5mm 以上、外径 300～500mm では線径 3mm 以上、外径 600mm では線径 4mm 以上とする。ピッチは、110mm 以下でなければならない。
- (3) 軸方向鉄筋及びらせん状鉄筋のかぶりは、RC くいの外径 200mm では 10mm 以上とし、外径 250～600mm では 15mm 以上でなければならない。ただし、くいの端面については、この限りではない。
- (4) 軸方向鉄筋の端部は、RC くいの軸に直角な同一平面にあるように配置する。軸方向鉄筋に継手を設ける場合には、鉄筋の応力伝達効率が 100%以上である継手とし、継手を RC くいの一断面に集めてはならない。

解説

3.7. 製造方法

3.7.1 鉄筋

- (1) RC くい の 1 種では、静的曲げ試験に合格すればよいので、自重による曲げモーメントからその軸方向鉄筋の数を決めており、衝撃などがあると当然ひび割れを生じることがある。ASSHO（米国の州道路技術者協会）では、この自重モーメントの 1.5 倍をもって鉄筋量を計算することになっているので、こうした意見も出たが、実際の場合ひび割れが出るのは細くて長いくいに多く、鉄筋が多いものではそうした現象はみられないので、一応鉄筋比の 0.4% 以上を 0.8% 以上とすることによってこれに対処することとした。これによって鉄筋の少ない RC ぐいは規制されることになる。軸方向鉄筋としては、径 9mm 以上のものを使用することが望ましい。ただし、径 200mm 及び 250mm の小径くいには、6mm の鉄筋を使用してもよいが、この場合、溶接のアンダーカットによる主鉄筋の強度低下のないようにしなければならない。径 6mm 鉄筋以上のものでも溶接によって断面を減じ、したがって強度不足とならないよう十分に注意することが必要である。
- (2) この項では、PHC ぐいの JIS に倣い、規格本体どおり書き改めた。
なお、らせん状鉄筋と軸方向鉄筋とのスポット溶接をする場合には、溶接電流・溶接時間を制御し、軸方向鉄筋の引張強さ・伸びなどが規格値以下に低下しないよう留意しなければならない。
- (3) かぶりは内外両面について規定したものであるが、端面のかぶりには適用されない。
- (4) 軸方向鉄筋の端部は、フックを付けるか、切りっぱなしにするか、どちらかの方法が用いられているが、その優劣については現在明確な結論は出ていないことがあって、RC くい頭部に鋼板を取り付けて頭部を補強する方法が一般に行われている。
軸方向鉄筋の継手は、確実な方法で行い、その鉄筋継手の強度を確認するための試験を行っておく必要がある。

8. コンクリートの品質

A-1.6 コンクリートの品質

【解説】

コンクリートの品質は、**JIS A 5372 A-6**による。

【技術情報】

コンクリートの品質について

旧版 **JIS A 5310 (1995)**「遠心力鉄筋コンクリートくい」に記載されていた内容を、技術情報として再掲する。

7. 製造方法

7.2 コンクリート コンクリートは、次の事項を満足しなければならない。

- (1) RCくいに用いるコンクリートは、十分に管理されたものでなければならない。
また、骨材のアルカリシリカ反応性試験で“無害ではない。”と判定されたものを使用する場合は、**JIS A 5308 付属書 6**（セメントの選定等によるアルカリ骨材反応抑制対策の方法）**JIS A 5308 の付属書 B**によってアルカリ骨材反応の抑制対策を講じなければならない。
- (2) コンクリートの品質は、製品と同一養生を行った供試体の圧縮強度が、所定の養生完了時において、 39.2N/mm^2 以上のものでなければならない。圧縮強度試験は、**JIS A 1132 JIS A 1136**及び**JIS A 1108**による。ただし、供試体は、直径 10cm、高さ 20cm の大きさのものを用いる。
- (3) コンクリートに用いる材料の計量は、質量による。ただし、水及び液状の混和剤は、容積で計量してもよい。
- (4) コンクリートは、ミキサで十分練り混ぜなければならない。
- (5) フレッシュコンクリートに含まれる塩化物イオン（C⁻）量は、 0.30kg/m^3 以下でなければならない。

7.3 成形 成形は、次によって行う。

- (1) RCくいは、組み立てた鉄筋を型枠内に配置し、コンクリートを RCくいの厚さが均一になるように型枠内に入れ、遠心力によって締め固めて成形する。
- (2) RCくいに、先端部、継手部又は頭部を設ける場合、それらの位置は正しく、本体と一体となるように取り付けなければならない。
- (3) スペーサを使用する場合は、品質に有害な影響を及ぼさないものでなければならない。

7.4 養生 RCくいの養生は、品質に満足な結果が得られる方法で行わなければならない。

7.5 継手 継手は、次の事項を満足しなければならない。

- (1) RCくいの継手部は、本体と同等の性能をもつ構造でなければならない。
- (2) 継手の端面は、RCくいの軸線に対して直角となるようにしなければならない。

解説

3.7. 製造方法

3.7.2 コンクリート

- (2) 供試体は、オートクレーブ養生、高性能減水剤及び高強度混和材を混入したコンクリートを用いる方法などによって、コンクリート強度の早期発現が可能になったことから、従来のように材齢28日を待たなくても、 39.2N/mm^2 以上の圧縮強度を得ることが容易になったので、実情に即した製品の品質管理と出荷材齢に制約を加えないことを考慮して、製品と同一養生を行うこととした。

なお、供試体を直径10cm、高さ20cmの円柱供試体としたのは、この供試体で 39.2N/mm^2 以上の圧縮強度を確認しておけば、遠心成形したくいは、それ以上の強度があることは確実だからである。

- (5) コンクリート中にある程度以上の塩化物量が含まれていると鋼材がさびる傾向があり、さびが発生したとき、その影響が大きい

フレッシュコンクリート中の塩化物量の規制値を塩化物イオン(Cl^-)として 0.30kg/m^3 としたのは、建設省通達(平成4年6月1日建設省技調発第146号)、JIS A 5308-1989及びコンクリート標準示方書(土木学会 平成3年改定)などによる。フレッシュコンクリート中に含まれる塩化物量の測定には、近年専用の測定器が開発され、販売されているので、これらを用いるとよい。

また、測定器は、信頼のおける機関で精度が確認されたものを用いなければならない。例えば、財団法人国土開発技術センターで評価を受けたものを用いる。

3.7.4 養生 従来の RC くい養生方法は、遠心力締固めした後で、常圧蒸気養生を行っているが、その常圧蒸気養生は、次の各項によるのが一般的である。

- (1) くいは、型枠のまま養生室に入れ、蒸気は養生室の温度が均等に上がるように通す。
- (2) コンクリートを練り混ぜた時から、2 時間以上経過してから蒸気養生を行う。
- (3) 養生室の温度の上げ方は、1 時間につき、 20°C 以下の割合とし、最高温度は 90°C 以下とする。
- (4) 養生室からの取出しは、養生室の温度を徐々に下げ、その温度が外気と大差ないようにしてからこれを行う。

昭和 43 年ごろから、オートクレーブ養生によるコンクリートくいの製造が開発され、今日では一般に普及し、十分な実績がある。

このオートクレーブ養生は、遠心力締固め・常圧蒸気養生・脱型の工程を経た後行うもので、養生終了後直ちに 39.2N/mm^2 以上の強度が得られる。

しかも、従来と同じ配合を用いた場合には、常圧蒸気養生に比べ、高い強度が容易に得られる。なお、オートクレーブ養生は、高温高圧による飽和蒸気養生で、通常、かま（釜）内温度は $170\sim 200^{\circ}\text{C}$ 程度で行われている。

また、オートクレーブ養生を行わず、高性能の減水剤を混入するコンクリートを用い、遠心力締固め・常圧蒸気養生・脱型の工程を経て、再度の常圧蒸気養生などによって、養生後直ちに 39.2N/mm^2 以上の強度を発現する方法、及び高強度混和材を混入したコンクリートを用い、遠心力締固め・常圧蒸気養生・脱型の工程を経て、直ちに 39.2N/mm^2 以上の強度を発現する方法も開発され、オートクレーブ養生方法と同様、相当の実績をもっている。オートクレーブ養生における前養生や、高性能の減水剤及び高強度混和材を混入したコンクリートを用いる場合の常圧蒸気養生は、従来の方法に準じるが、養生室内の温度は、おおむね 90°C 以下が用いられている。

以上のように、現在では、RC くい養生にはいろいろな方法があるが、更に新しい方法が開発されることも予想されるので、これらを細部にわたって規定することは困難であり、規格本体では品質に満足な結果が得られる方法で養生すればよいこととした。

しかし、製造業者においては、いずれの方法をとるにしても、社内規格でコンクリートの配合、養生方法などを明確に規定し、かつ、管理データを整備しておくことが必要である。

9. 試験方法

A-1.7 試験方法

A-1.7.1 コンクリートの圧縮強度試験

A-1.7.2 製品の曲げ耐力試験

【解説】

1) 改正の要点及び補足説明

他の合理的な測定機器及び測定方法も利用可能とするため、測定機器を限定した直角度の測定方法の規定を削除した。また、数値の丸め方を明記した。

試験方法について

旧版 **JIS A 5310 (1995)** 「遠心力鉄筋コンクリートくい」に記載されていた内容を、技術情報として再掲する。

解説

3.8 曲げ強さ試験

- (1) RC くい曲げ強さ試験は、PHC くいの試験と同一とした。すなわち、くいの長さの $3/5$ をスパンとし、2 点で载荷することとなっている。長尺物の試験では、片方の支持ローラーが水平移動できるように装置したほうがよい。
- (2) 試験機は、製造業者が製品の規格適合性を判定するため、製品品質を正確に把握し、その結果から品質管理を適切に行っていくうえで重要な検査設備である。したがって、規格本体 **8.1 (1)** に試験機の規定を設けた。

10. 検査

A-1.8 検査

A-1.8.1 検査項目

A-1.8.2 検査ロット

A-1.8.3 検査方法

【解説】

- 1) ここで扱う検査は型式検査を終了したものを対象としている。
- 2) 最終検査は、日常実施される品質検査の最終確認として位置付け、配筋検査は、工程内で確認されているものとして、最終検査項目から除外しているが、工程内で確認出来ない場合は、破壊強度の検査を行った RC くいについて行えばよい。
- 3) 改正の要点及び補足説明
JIS A 5372 の改正に伴い、記載内容を修正した。

【技術情報】

くいの検査について

旧版 JIS A 5310 (1995)「遠心力鉄筋コンクリートくい」に記載されていた内容を、技術情報として再掲する。

9.4 本体及び継手部の曲げ強さ

本体及び継手部の曲げ強さの検査は、次のとおり行う。

- (1) 本体の曲げひび割れの検査は、一組の RC くいから 2 本の RC くいを抜き取り、8.(1)の曲げ強さ試験を行い、2 本とも 3.2 の規定に適合すれば、その組全部を合格とする。2 本のうち 1 本だけ 3.2 の規定に適合しないときは、その組から更に 4 本抜き取り、曲げ強さ試験を行い、4 本とも適合すれば、その組全部を合格とする。ただし、1 本でも適合しないときは、その組全部を不合格とする。
一組の本数は、受渡当事者間の協議によって定める。
- (2) 2 種の RC くいの本体の曲げ破壊検査は、初めの 2 本のうち 1 本について 8.(2)の試験を行い、3.2 の規定に適合すれば、その組全部を合格とする。ただし、この試験成績書をもって受渡当事者の検査に代えることができる。
- (3) 継手部については、本体に準じて検査を行う。ただし、この試験成績書をもって受渡当事者の検査に代えることができる。

11. 表示

A-1.9 表示

【解説】

- 1) 表示は、**JIS A 5361** 及び **JIS A 5372** によって、次の事項を表示する。
 - a) 種類又はその略号 種類及び略号については、**JIS A 5361** の附属書 A (参考) 表 A.2 を参考とする。
 - b) 製造業者名又はその略号
 - c) 製造年月日又はその略号
表示は、前記 a)～c) の他に“認証番号”、“**JIS マーク**”を表示しなければならない。
JIS マークの大きさは、直径 20mm 以上とする。
- 2) 改正の要点及び補足説明
 - a) **JIS A 5361** の改正に伴い、“附属書 A (参考) 表 A.2—プレキャスト鉄筋コンクリート製品の表示例の一覧表 (抜粋)”の記載内容を修正した

12. (一社)コンクリートポールパイル・ポール協会 標準化委員会の構成表
標準化委員会の構成表を次に示す。

令和4年度 標準化委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	薄葉 信一	日本コンクリート工業株式会社
(委員)	下条 亮介	三谷セキサン株式会社
	菅 一雅	ジャパンパイル株式会社
	柴田 聡	日本ヒューム株式会社
	中川 真矢	大日コンクリート工業株式会社
	伊藤 康男	東海コンクリート工業株式会社