

生産性向上を進めるための取組方針

現状の課題の全体像

○各工法の採用に当たっての課題

現場打ちコンクリート	プレキャスト化	共通	課題
1. 鉄筋のプレハブ化	1. プレキャスト化未活用範囲への拡大 ① NATMの覆工部材	1. 規格(サイズ、仕様)の標準化	<p>○活用するにあたっての必要性能が明示されていない</p> <p>○どのような施工条件・部材で適用できるかが明示されていない。</p> <p>○従来工法に比べて直接工事費で割高</p>
2. 鉄筋の継手、定着の改善 ① 機械式定着工法 ② 機械式継手	2. 活用範囲の拡大 ① 大型分割製品の規格化(ボックスカルバート、高さ5m超) ② 柱、梁部の分割化	2. コスト以外の効果を評価する手法	
3. 永久、埋設型枠の活用 ① 埋設型枠工法(ハーフプレキャスト) ② 鋼材との複合・合成構造化	3. 部材を効率的に施工する方法 ① 小型製品の大型化	3. 全体最適のための規格の標準化、設計手法	
4. コンクリート打設方法の改善 ① 高流動(中流動)コンクリート ② 連続打設工法(例:スリップフォーム工法)		4. 優れた工法を採用するための発注方式(設計・工事)	
5. サイトプレキャスト			

○全体最適に関連する課題

- ・全体最適のための設計手法のあり方検討
- ・優れた工法を採用するための発注方式(設計・工事)
- ・規格(サイズ、仕様)の標準化

取組の基本方針(案)

(H28・H29)

各工法を採用するために規格の標準化(サイズ、接合部に求められる性能)を念頭においた、以下のガイドラインを作成(過去の事例検証も実施)

○土木構造物設計ガイドライン(参考資料2)

- (プレハブ化の留意点の例)
- ・ 施工時の接合部の安全性確保
 - ・ 施工後(常時、地震時)の接合部の安全性確保
 - ・ 耐久性確保

- (機械式定着工法の適用範囲の例)
- ・ 施工条件(鉄筋の過密度合い)
 - ・ 適用範囲(大きな力が作用しない鉄筋)

(中期)

- 全体最適のための規格の標準化や設計手法のあり方検討
- 工期短縮等の効果の評価手法
- 性能発注、性能照査の手法

○全体最適のための設計手法手引き(仮称)