

プレキャストコンクリート製品について



1

◎目次

1. コンクリートとコンクリート製造の歴史
2. プレキャストコンクリート製品の構造
3. コンクリートの材料と配合
4. プレキャストコンクリート製品の製造
5. プレキャストコンクリート製品の品質保証
6. 生コンクリートとプレキャストコンクリート製品
7. プレキャストコンクリート製品の活用推進とVFM

2

1. コンクリートとコンクリート製造の歴史



3

○古代コンクリートの話

- ローマ帝国時代の西暦75～80年につくられたコロッセウム（円形の闘技場）は、**古代コンクリート**（ローマン・コンクリート）で作られている。
- 古代コンクリートは、セメントと火山灰が主成分で、現在使用されているコンクリートとは成分が異なっている。
- 「エジプトのピラミッドがコンクリートできている」という説も研究者の間では存在する。



4

○現在のコンクリートの話

- 現在のコンクリートは19世紀にポルトランドセメントが発明されてから使われるようになった。
- コンクリート（Concrete）とは、広い意味では砂や砂利をセメントペーストなどの糊剤によって一体化して固めたものを指す。

そのため、

セメントペーストで固めたものを「セメントコンクリート」

アスファルトで固めたものを「アスファルトコンクリート」

硫黄で固めたものを「硫黄コンクリート」

樹脂で固めたものを「レジンコンクリート」

と呼ぶ。



5

○特殊なコンクリート1

- 一般的なコンクリート（普通コンクリート）以外に、以下のように特殊な目的に用いられるコンクリートがある。

① 高強度コンクリート

高層建築や大スパン建築の実現のために開発された通常の普通コンクリートよりも強度の高いコンクリート。超高層ビルなどに使用。



② 遮蔽コンクリート

鉄鉱石などの比重の大きな高密度の骨材を用いるなどの方法で、放射線遮蔽機能をもたせたコンクリート。放射性廃棄物の容器などに使用。

③ 軽量コンクリート

軽量骨材などを用いて普通コンクリートよりも密度を小さくしたコンクリート。住宅の外壁材などに使用。

6

○特殊なコンクリート2

④ ポーラスコンクリート

材料の砂を極端に減らして製造した多孔質のコンクリート。空隙において植物の生育が可能で緑化コンクリートとして使用されている。空隙が大きいため、透水性（排水性）舗装にも利用。

- その他、水密コンクリート、高流動コンクリート、低発熱コンクリート、膨張コンクリート、繊維補強コンクリート、ポリマーコンクリートなど各種コンクリートがある。コンクリートを使う目的・場所・時期などの条件に応じて、用いる種類を選択することが可能。



7

○プレキャストコンクリート製品の歴史と業界

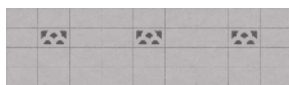
- 日本で最初にプレキャストコンクリート製品が使用されたのは、

無筋プレキャストコンクリート製品 … 1905年の空洞ブロック

鉄筋プレキャストコンクリート製品 … 1906年の鉄筋コンクリート管

であり、実に120年以上も前のことである。

- 「プレキャストコンクリート製品会社」は、地域に根ざした会社が多いことが特徴。



8

○コンクリート豆知識

・カタツムリは、殻の形成・維持のため多くのカルシウムが必要。
雨が降った後にブロック塀やコンクリート壁にカタツムリを沢山見かけることがあるが、これはコンクリートに含まれているカルシウムを摂取するために集まっている現象。



・「君が代」に出てくる「さざれ石（細石）」は自然が作ったコンクリートと言われている。「さざれ石」はもともと小さな石の意味だが、長い年月をかけて小石の欠片の間を炭酸カルシウムなどで埋めることによって巖（大きな岩）になったものもそう呼ぶようになった。



9

2. プレキャストコンクリート製品の構造



10

○プレキャストコンクリート製品の構造について 1

- プレキャストコンクリート製品は構造の違いによって主に無筋コンクリート、鉄筋コンクリート、プレストレストコンクリートの3種類に分類される。

①無筋コンクリート

鉄筋を使わずにコンクリートだけで製品や部材となっているもの。**重さ**が重要な役割である製品や、主に**圧縮力**が作用するような製品は無筋コンクリートでつくられる。

②鉄筋コンクリート

必要な曲げ強度を確保しつつ製品を軽く、効率良い構造とするためにコンクリートを鉄筋で補強したもの。コンクリートは、圧縮力には強いが、**引張られる力**には弱い。一方で鉄筋は引張られる力には強いので、コンクリートの弱点を補強できる鉄筋コンクリートが生み出された。



11

○プレキャストコンクリート製品の構造について 2

③プレストレストコンクリート

コンクリートの**引張力**を受ける部分に前もって**圧縮力**をかけておき、引張力が作用してもひび割れを生じないようにしたもの。長い橋げたなどをつくるために採用されることが多い。プレストレストコンクリートは、鉄筋コンクリートが進化したものといえる。

以上のようなコンクリート製品の仕様は、「**製品の設計に精通した技術者**」が、使用される条件に応じていろいろな基準や指針などと照らし合わせながら、製品の形や部材の厚さ、使用する鉄筋の位置や数などを決めて(設計している)。



12

○コンクリートの特徴

《コンクリートの長所》

自由に形をつくることができる

練り混ぜたコンクリートは、固まるまではトロツとしていて、型枠に流し込めるので、型枠があればどんな形にもできる

長持ちする

コンクリートは、耐久性があり、鉄や木のように腐食せず長期において経済的。耐火性もある

圧縮力に対して強い

大きな押しつぶす力が働いても壊れない

《コンクリートの短所》

すぐには固まらない

セメントと水がゆっくり反応するため、製品を成型してもすぐには使えない

引張りに対して弱い

割れやすい

13

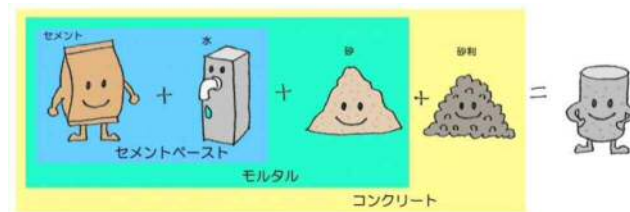
3. コンクリートの材料と配合



14

○コンクリート、モルタル、ペーストとは

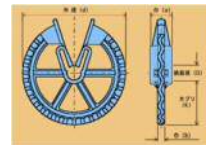
- コンクリートは基本的に砂及び砂利を水とセメントで固めたもの。
 - セメントと水を練り混ぜた糊状のものをセメントペースト。
 - セメントペーストに砂を混ぜたものをセメントモルタル。
 - セメントモルタルに砂利を加えたものをセメントコンクリート。
- ただし通常は、セメントコンクリートのことを単にコンクリートと呼ぶのでセメントペーストはペースト、セメントモルタルはモルタルと呼んでもいい。



15

○プレキャストコンクリート製品に使う材料

- プレキャストコンクリート製品に使う材料としては、コンクリートの材料としての「水、セメント、砂、砂利、混和材料」と鉄筋やスペーサ、連結金具などがある。
- 混和材料というのは、コンクリートの性質を向上させるために使用される材料のこと。
- スペーサは、鉄筋とコンクリート表面との適切な間隔(かぶり)を確保するために使う部材のこと。
- 連結金具は、製品間の結合などに使用する金具のこと。
- プレストレストコンクリート製品の場合には、PC 鋼材も必要になる。



16

○コンクリートの材料について 1

① セメント

セメントは、そのほとんどの原料を日本国内で供給できる数少ない工業製品である。（鉄、プラスチック、ゴムなどの原料は、海外に依存している。）

また、各種産業の廃棄物・副産物も原料として使っており、循環型社会の構築に大きな役割を果たしている。



② 砂・砂利

コンクリートの骨組みとなる砂・砂利のことを骨材という。

一般的には5mmより細かいものが砂、5mm以上の大きいものが砂利という。一部の土木用製品では、溶融スラグ骨材（岩手県も使用を推奨）や再生骨材などのリサイクル材を使うこともある。



17

○コンクリートの材料について 2

③ 水

コンクリートが固まるのは、セメントと水との水和反応によるものなので、水はセメントとともに、コンクリートにとって、とても大事な材料である。

④ 混和材料

コンクリートの基本的な材料は、セメント、砂、砂利及び水の4種類だが、最近では混和材料を用いるのが一般的になっている。混和材料には、次の2種類がある。

- 混和剤：使用量が非常に少なく薬剤のように用いるもの
- 混和材：使用量が比較的多く粉末状のもの



混和材料によって、施工性や構造部材の性能の向上を図れるため、様々なコンクリート製品をつくることができるようになったり、コンクリート構造物を建設できるようになったともいえる。

18

4. プレキャストコンクリート製品の製造

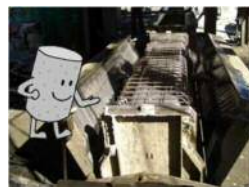


19

○プレキャストコンクリート製品の製造工程

① 鉄筋組立及び型枠への配置

まず、鉄筋を製品に合わせた形に組み立てて、型枠の中に配置する。



② 型枠組立

コンクリートが固まるまで形を保持するための型を「型枠」と呼ぶ。

プレキャストコンクリート工場では、鋼製の型枠が多く使われている。



20

③ コンクリート材料の計量・練混ぜ

コンクリートの材料をそれぞれ計量して
コンクリートミキサに投入し
均一になるように練り混ぜる。

それぞれの材料の投入順番や、練混時間は
事前試験により決定している。



④ コンクリートの型枠投入、締固めと打込み面の仕上げ

練り混ぜられたコンクリートを型枠の中に
投入し、型枠の隅々までコンクリートを
行き渡らせ、硬化したコンクリート中に
空隙が残らないように振動締固めを行う。

また、製品毎に適切な振動時間を定めている。



21

⑤ 脱型までの養生(初期養生)

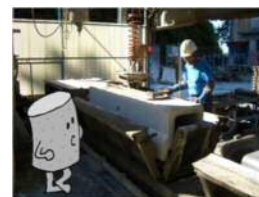
コンクリートが適切に硬化するよう、
打込み面の急激な乾燥を避けて養生する。

蒸気でコンクリートを温めると強度を早期に
発現させることができる。



⑥ 脱型

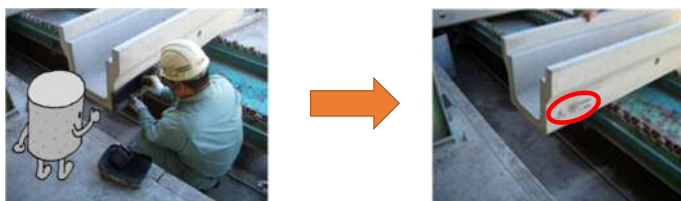
型枠を外す作業を「脱型」という。
製品の寸法が正確にできるよう鋼製の頑丈な
型枠を用いるため、クレーンなどを使って
脱型する。



22

⑦ 表示

脱型時に行う外観目視検査で合格した場合、**製造業者名、製品の種類、製造年月日**などを表示する。どこの会社で、いつ製造した製品かわかるよう（トレーサビリティ）にする為である。



23

⑧ 脱型後の養生

製品は、脱型後はストックヤード(在庫置場)で**外力などが作用しない状態**で養生する。そして、各社が定めた出荷材齢(一般的には**2週間**)に達した製品は、抜取検査で品質を保証している。

材齢とは、コンクリートを練り混ぜてからの期間のことである。



24

○プレキャストコンクリート製品の製造方法 1

プレキャストコンクリート製品の製造方法には、主に次のようなものがある。

① **振動締固め(流込み)方式** … 一般にスランプ3～12cmの硬めのコンクリートを型枠に投入して締固めし、コンクリート硬化後に脱型して製造する方法。製造できる形状に制約が少ないため型枠があれば、いろいろな形のプレキャストコンクリート製品が製造できる。

硬めのコンクリートを丹念に締め固めて良いプレキャストコンクリート製品をつくるのが基本。なお、締固め工程を不要にして省力化と品質の安定化を同時に実現した、高流動コンクリート(自己充填コンクリート)を使用してプレキャストコンクリート製品を製造する方法もある。



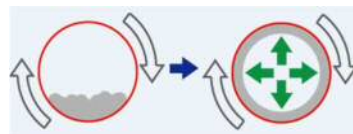
25

○プレキャストコンクリート製品の製造方法 2

② **即時脱型方式** … スランプ1cm以下(通常は0cm)の非常に硬いコンクリートを振動などの外力を加えながら型枠の中に投入し、**振動**又は**加圧と振動**によって成形後すぐに型枠から抜き取りコンクリート製品を製造する方法。

1つの型枠で1日にたくさんのプレキャストコンクリート製品をつくることができるが流し込みと比較して形状上の制約が多くなる。

③ **遠心力成形方式** … ヒューム管やポール、パイル(くい)など**パイプ状**の製品に適した製造方法で、高速回転する筒状の型枠の内側からコンクリートを投入し、遠心力で成形する方法。



26

5. プレキャストコンクリート製品の品質保証



27

OJIS・ISO

- JIS とは国が決めた規格で、従来は鉱工業品等が対象だったが2019年7月1日から標準化の対象にデータ、サービス、経営管理等を追加して、「日本工業規格(JIS)」を「日本産業規格(JIS)」に、法律名が「工業標準化法」から「産業標準化法」に変わった。
- コンクリート製品にもJIS があって、多くのコンクリート製品工場は製造した製品にJIS マーク表示ができる**認証を取得**している。
- コンクリート製品を製造するための**材料**や**製造設備**、**試験設備**などに関するJIS もある。
- **ISO(国際標準化機構)**で策定された国際規格を使った民間機関による**認証**やいろいろな協会などの**認定制度**を利用して品質保証を行っているコンクリート製品メーカーもある。



28

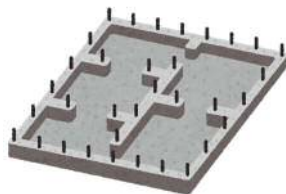
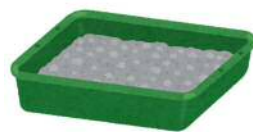
○自主検査・RPCA・各都道府県

- コンクリート製品は工程が変わるたびに各種検査が行われ、出荷材齢に達した製品について、**抜き取りによる品質検査**を実施してコンクリート製品の品質保証を図っている。
- **RPCA認証**とは、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が「道路プレキャスト製品」の所定の品質を確保するために定めた製品や製品用資材に関する調査・試験・審査、ならびに製造工場の認証。
- 各都道府県が**独自の認定制度**を設けているケースもある。



29

6. 生コンクリートとプレキャストコンクリート製品



30

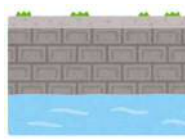
○生コンクリート

- 工場でコンクリートを練り混ぜて工事現場に供給する「レディーミクストコンクリート工場」が昭和35年（1960年）頃から増加し、このコンクリートが一般に「生コンクリート（通称：生コン）」と呼ばれるようになる。
- この生コンクリートは、正しくは「レディーミクストコンクリート」（あらかじめ練り混ぜられたコンクリートの意味）という。
- コンクリート製品製造工場で使用するまだ固まっていないコンクリートのことは「生コン」ではなく「フレッシュコンクリート」又は「コンクリート」と呼ぶ。
- 生コンにもJISがあり、多くの生コン工場がJISマーク表示の認証を取得している。

31

○プレキャストコンクリート製品

- プレキャストコンクリート製品工場でも、生コン工場と同じような設備をもっていて、コンクリートを練り混ぜてコンクリート製品を製造している。
- 「プレキャスト」とは、あらかじめ(プレ)成形する(キャスト)ということの意味している。
側溝・縁石など、汎用的に使用されるプレキャストコンクリート製品は、製品工場であらかじめ製造しておき、工事現場で必要になった時に注文を受けて運搬し、現場では製品を据え付けるだけですむので、現場の仕事が簡単になる。



32

○プレキャストコンクリート製品の品質が安定している理由

- 材料・製造設備・製造作業(作業者の技量を含む)などが**一定の状態**となるよう管理されているため。
- 屋根のある工場内でコンクリート打込みが行えるので、**天候に左右されない**ため。
- 工場の中でコンクリートを練り混ぜて、すぐに製品を成形するので、**品質が安定**しやすい。



33

○現場打ち(場所打ち)で構造物をつくる工程 1

① 鉄筋組立て

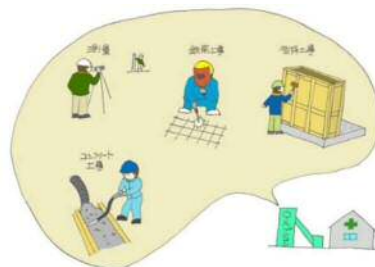
鉄筋を配置し、組み立て、結束する。

② 型枠・支保工組立て

仕上げたい形に型枠(主として木製)を組む。

③ コンクリートの練混ぜ

生コン工場でコンクリートを練り混ぜる。



34

○現場打ち(場所打ち)で構造物をつくる工程 2

④ 運搬

生コン工場で練り混ぜたコンクリートを生コン車（アジテータ車）で現場まで運搬する。

〔生コン工場と施工現場との運搬時間は、場所や時間帯によって異なる。練り混ぜたコンクリートは、セメントの水和が時間とともに進んで徐々に固まっていくため、**運搬時間は90分以内**とすることがJISで決められる。〕



⑤ コンクリートの打込み、締固めと仕上げ

運搬されたコンクリートを型枠に打ち込み、**バイブレータ**等により振動を加えて締め固める。締め固めが終わり、ほぼ所定の高さおよび形に均した後、コテなどで仕上げを行う。

35

○現場打ち(場所打ち)で構造物をつくる工程 3

⑥ 養生

締め固めが済んだコンクリートは、硬化して十分に強度が発現するよう**湿潤な状態**を保つようにして養生を行う。

⑦ 型枠・支保工の取外し

施工する時期等によって変化するが、型枠にコンクリートを打ち込んでから一般的に4～5日程度経過後に**鉛直**や鉛直に近い面の型枠を外す。支保工（サポートなど）や**水平**に近い面の型枠の取り外しには、更に日数を要する。

必要に応じて、①～⑦を繰り返し、構造物を完成させる。



36

○プレキャストコンクリート製品で構造物をつくる工程

① 設置前準備

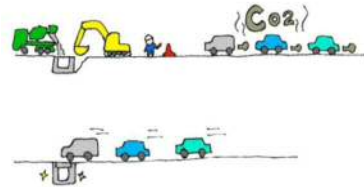
プレキャストコンクリート製品が据え付けられるように基礎を整える。

② プレキャストコンクリート製品の据付け

プレキャストコンクリート製品を据え付ける（設置する）。

③ プレキャストコンクリート製品の接合

必要に応じて製品を連結したり、継目の処理を行う。



37

☆現場作業工程比較

《プレキャストコンクリート製品》

《現場作業》

基礎を整える

製品の据付け

製品の連結・
継目の処理



《現場打ち》

《現場作業》

基礎を整える

鉄筋組立

型枠・支保工組立

生コン工場

材料の計量・練混ぜ

生コン運搬

運搬時間
90分以内

生コンの型枠投入と
締固め・仕上げ・養生

(一般的に)4~5日後

型枠・支保工の取外し

必要に応じて
繰り返す

38

7. プレキャストコンクリート製品の活用推進とVFM



39

資料2-2

第14回コンクリート生産性向上検討協議会
令和7年2月26日

(2) 規格の標準化・要素技術の一般化及び 全体最適の検討

- ・プレキャスト製品の適用検討
(大型構造物への適用に向けたVFMの検討)

 国土交通省

Ministry of Land, Infrastructure, Transport and Tourism

国土交通省ホームページより引用

<https://www.mlit.go.jp/tec/i-con-concrete.html>

40

国土交通省

プレキャストの導入促進について

【背景】

近年、建設現場における技能者の不足や、就労者の高齢化などの懸念によりさらなる生産性の向上や、担い手確保の観点から作業現場の安全性の向上などのための環境改善が強く求められている。

【方向性】

国土交通省では「i-Construction」の推進を打ち出し、その中でコンクリート工の生産性向上を進めるための一つの方策として、プレキャスト製品の規格化などを検討。

【検討の方針】

プレキャスト製品の更なる活用に向けて、省人化や働き方改革、環境負荷低減などのプレキャストの優位性を含めた総合的な評価(VFM)を取り入れた、プレキャストの導入促進の検討を行っていく。

19

国土交通省ホームページより引用
<https://www.mlit.go.jp/tec/i-con-concrete.html>

41

国土交通省

プレキャスト工法の活用に向けた取組

プレキャスト工法の導入

建設現場において生産性向上を図る上で、従来工法に対してコスト面を中心とした形式や工法を選定していた。これからは、コストを意識しつつも、VFMの考え方を取り入れ「最大価値」となるような検討を導入することとする。

Value for Moneyの採用

コストの課題解決のため、VFMの考え方をPCaにおいて採用。

VFM (Value For Money) の概念・・・最大価値 > 最低価格
 支払 (Money) に対して最も価値 (Value) の高いサービスを提供するという考え方のこと

従来

案1
価格・安
安全性・良
施工期間・長

案2
価格・高
安全性・良
施工期間・短

VFM

案1
価格・安
安全性・良
施工期間・長 → 価値・中

案2
価格・高
安全性・良 → 価値・大
施工期間・短

コスト以外の評価項目(案)

- ・省人化効果
- ・働き方改革寄与度
- ・安全性向上
- ・環境負荷低減 等

コスト以外で建設現場に寄与する項目を検討。大型PCa導入に向けた評価項目等を検討し、工法比較における評価の考え方の確立を目指す。

■ 検討スケジュール

	令和2年度	令和3年度	令和4年度	令和5年度	令和6年度	令和7年度～
FVMを取入れたPCa製品の適用検討	評価項目の抽出	評価方法の検討	比較検討(検証)	評価項目・指標の選定、重み付け見直し、試行要領案の策定	設計業務による試行、過年度業務による試算	実装に向けた検討

20

国土交通省ホームページより引用
<https://www.mlit.go.jp/tec/i-con-concrete.html>

42

○ VFMとは

- VFM (Value For Money) とは一般に、「支払に対して最も価値の高いサービスを提供する」という考え方である。
- コンクリート構造物の設計段階においては、プレキャスト製品と現場打の比較検討に適用しており、プレキャスト製品のメリットを適切に評価するために評価項目と数値を使用し比較を行う。
- **コスト評価** (概算工事費等) …60点
定量的評価 (数値化が可能な項目) …24点
定性的評価 (数値化できない項目) …16点

省人化効果、働き方改革寄与度
安全性向上、環境負荷低減等

品質確保、施工性(生産性向上)
施工への影響、維持管理、景観等

上記点数の合計により比較を行い、
より点数の高い方を価値が高いとみなし、
採用する。



43

○東北未来 働き方・人づくり改革プロジェクト 2025

- 東北地方整備局が実施しているプロジェクトで、少子高齢化が進む東北地方で、**建設業の担い手確保を推進する**取り組み。
- 「働き方改革の推進」、「生産性向上の推進」、「担い手の育成・確保」を軸に実施されている。
- その中の生産性向上の推進の具体的な取り組みの一つとして、**VFMに基づいたプレキャスト製品活用の試行推進**が実施されている。



44

東北未来 働き方・人づくり改革プロジェクト 2025

～地域における対応力の強化を目指して～

- 少子高齢化が進む東北地方で、災害時の迅速な対応そしてインフラの維持管理や除排雪など、「地域の守り手」である建設業の担い手確保対策を、東北全体へと広げることが必要
- 東北地整、県・仙台市、建設業団体が連携して取り組む東北「未来働き方・人づくり改革プロジェクト」を、東北管内の全市町村(226市町村)に対し、DXの推進を図りながら東北全体を進化

「強い東北」の実現に向け、DX推進とともに、取組を進化

働き方改革の推進

- ①「週休2日工事」の普及・拡大
 - 全ての発注機関が月単位の週休2日工事で発注(国・県・市町村)
 - 完全週休2日工事の試行を推進(国・県・仙台市)
- ②「統一土曜一齐現場閉所」の取組を「毎週」実施(国・県・市町村)
- ③業務及び工事において「ウィークリースタンス」の実態把握と対応徹底(国・県)
- ④「施工時期の平準化」の全発注者による目標達成に向け推進(国・県・市町村)
- ⑤工事書類作成等の負担軽減
 - 情報共有システムの導入推進(国・県・市町村)
 - 書類限定検査の取組推進(国・県・仙台市)

生産性向上の推進

- ⑥「ICT活用工事」の更なる普及・拡大
 - ICT工事の発注者指定方式の拡大(国)
 - ICT工事の取組推進(県・仙台市)
 - ICTサポーター等の実績報告会等の開催(国・県・仙台市)
- ⑦遠隔臨場・WEB検査の推進
 - 遠隔臨場、WEB検査の仕様書への明記(国・県・仙台市)
 - 遠隔臨場の仕様書への明記(市町村)
- ⑧「i-Conモデル事業(3次元情報活用モデル)」の推進・好事例の展開(国)
- ⑨「3次元設計(BIM/CIM)」の高度化推進(国)、活用推進(県、仙台市)
- ⑩VFMに基づいたプレキャスト製品活用の試行推進(国・県・仙台市)

担い手の育成・確保

(地域の守り手確保)

- ⑪人材の育成・確保等
 - 全市町村のICT-UAV等最新技術講習会受講拡大(市町村)
 - 産学官連携による「若手技術者の育成としてI-Con 新技術体験学習会」の開催(国・県・市町村)
- ⑫建設業の魅力発信(国・県・市町村)
- ⑬除雪体制の強化
 - 期間特機の試行推進(国・県・仙台市)
 - 除雪オペレーターへの育成・確保(国)
 - 道路管理者同士の連携(国・県)
- ⑭資材価格高騰への対応推進(国・県・市町村)

土木部長会議の合意事項 赤文字：新規、拡大、拡充 1

東北地方整備局ホームページより引用

https://www.thr.mlit.go.jp/Bumon/B00097/k00910/renrakukaigi/R6/250411_pjsiryoy.pdf

45

生産性向上の推進 ⑩ プレキャスト製品の活用推進

- プレキャスト製品の活用推進に向け、東北地整から東北6県・仙台市へ検討方法の考え方(試行要領・運用)の情報提供(令和6年5月)を踏まえ、4県・仙台市で東北地整の試行要領・運用を参考に取り組みを開始。
- 令和7年度から残る3県においても取り組みを開始予定。
- 引き続き、VFMの考えに基づいたプレキャスト製品の活用の試行に取り組む。

現場における生産性向上への課題

- 建設業における時間外上限規制の適用を踏まえて、資機材の到着時間が指定されたり、下請会社の現場での作業時間が制約されるといった事象が発生し、日当たり作業量が昨年度と比較して減少している。
- 自然災害により被災した現場において、次の降雨期前までに復旧工事を完成する必要がある。しかし、従前の現場打ちによる工程では、1班で間に合わないため複数班による施工を行わざるを得ないが、地域内での人員確保が困難。

プレキャスト製品活用の取り組み状況

都道府県	令和6年度取組状況	令和7年度取組(予定)
東北地整	活用	継続
青森県	活用	継続
岩手県	活用	継続
宮城県	未実施	令和7年4月から活用(予定)
秋田県	活用	継続
山形県	未実施	令和7年4月から活用(予定)
福島県	未実施	令和7年4月から活用(予定)
仙台市	活用	継続

※R6.12月末時点

令和7年度取組

- VFMの考えに基づいたプレキャスト製品活用の試行を実施【拡充】(国・県・仙台市)

VFMの考え方を基にした比較検討方法

- 比較検討段階において、従来の項目だけでなく、「環境負荷」や「働き方改革」等々を評価し、最大価値となる方法を採用



プレキャスト製品の活用



12

東北地方整備局ホームページより引用

https://www.thr.mlit.go.jp/Bumon/B00097/k00910/renrakukaigi/R6/250411_pjsiryoy.pdf

46

ご清聴ありがとうございました。

