

RPCA製品審査 & RPCA工場認証審査

申請ガイドブック

(2025年度申請用)

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

はじめに

コンクリート構造物は、人の命を守り、暮らしを豊かにする上で、大きな役割を果たしてきました。これは、原材料（セメント、砂、砂利、水、鉄）が安く大量に手に入る、自在に構造物を作ることができる、作った構造物が丈夫でしかも再生利用できるなどのコンクリート構造物の特性が、社会インフラ構築に求められる主な要件に合致するからです。この社会インフラ構築の主な要件は容易に変わるものではないので、今後もコンクリート構造物の役割が低下することはないでしょう。

コンクリート構造物を構築するための工法には、現場打ちコンクリート工（以下、「現場打ち」という。）とプレキャストコンクリート工（以下、「P C a 工」という。）がありますが、道路分野では今まで現場打ちが基本になってきました。そのため、P C a 工のシェアは、道路分野ではまだまだ低いままです。しかし、生産性向上や労働者不足問題解決の必要性を背景として、徐々にP C a 工を利活用しようという動きが拡大してきています。というのは、P C a 工には、製品輸送に伴う制約等がありますが、生産性の高さや必要な人工の少なさの他に、現場の施工工期の短さ、品質や性能確認の容易さ、環境負荷の低さ、安全性の高さ等の特長があり、工法採用のメリットが大きいからです。

道路分野におけるP C a 工のシェアが低い原因としては、主に、道路P C a 工に関する技術基準等の整備が遅れていたこと、道路P C a 製品や工場の品質確認方法が確立されていなかったことがあると指摘されてきました。これは、従来の道路の技術体系が、現場打ちを主たる対象としている上に、コンクリート構造物の要求性能と構成材のP C a 製品の要求性能との関係等、道路P C a 工が性能発注に応えるための考え方や技術規準等を持っていなかったからです。また、これらに準拠して、すべての道路P C a 製品や工場を対象に実施可能な審査の仕組みや体制が構築されていなかったからです。

この課題を解決するため、当協会は、道路P C a 工専用の『道路プレキャストコンクリート工指針』（以下、『道路P C a 工指針』という。）を平成29年（西暦2017年）に初めて発行し、令和5年（西暦2023年）に第2版を発行しました。この技術指針は、道路管理者の考え方、設計法、技術基準等に準拠することを基本として、道路P C a 工特有の事項等を加え、道路P C a 工の実務者が必要とする内容を網羅することに留意して作成した技術指針です。

また、「R P C A 審査事業」を令和元年度（西暦2019年度）から開始しました。これは、道路P C a 製品及び道路P C a 製品構造物の設計品質、道路P C a 製品の製造品質、道路P C a 工の施工品質が要求品質を満足しているか否かを審査するための事業であり、審査基準は『道路P C a 工指針』に準拠して定めています。発注者である道路管理者の立場に立った審査内容になっており、OEMや分権という産業構造の実態にも対応できる仕組みを採用しています。審査に合格した製品や工場には、品質証明内容が詳細に分かる「R P C A 審査基準適合証明書」が交付されるので、これを利用すれば、製品選定や契約手続の簡素化、工場検査の省略等が可能になります。道路管理者、建設業者、コンサルタントにとっては安心して製品を使うことができ、P C a 製品メーカーにとっては製品に関する煩雑な証明書類等が不要になるなど、メリットが大きい制度になっています。R P C A 審査制度の考え方や仕組み等が広く理解され、審査に合格した製品や工場が増えてくれば、道路分野におけるP C a 工の普及や製品の利活用に大いに役立つはずです。

本ガイドブックは、2025年度の「R P C A 製品審査」及び「R P C A 工場認証審査」に関する申請者向けのガイドブックです。道路P C a 製品メーカーの皆様が、R P C A 審査制度の役割や効果を理解され、製品や工場の審査を受審されることを願っています。なお、審査の申請に当たっては、本ガイドブックに記載の内容を十分ご理解いただいた上で、申請していただくようお願い申し上げます。

2025年

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

目 次

I.	RPCA審査事業とは	1
II.	RPCA審査について	2
1.	RPCA審査の種類と審査対象	2
2.	RPCA審査と証明される品質	2
3.	RPCA審査に合格した場合の措置等	3
(1)	審査基準適合証明書の交付	3
1)	審査基準適合証明書の種類	
2)	審査基準適合証明書の取消し	
3)	審査基準適合証明書(見本)	
(2)	RPCA審査適合製品に審査基準適合標章を表示	5
(3)	RPCA認証工場に認証工場標章を掲示	5
(4)	協会ホームページで情報公開	6
4.	RPCA審査の受審者にとってのメリット	6
5.	RPCA審査適合製品の使用(購入)者にとってのメリット	7
III.	2025年度 RPCA審査の申請について	8
1.	申請受付窓口	8
2.	2025年度 申請受付期間	8
3.	審査申請までの流れ	8
4.	申請書類等の購入料	9
IV.	RPCA製品審査について	10
1.	申請者と審査申請製品	10
2.	申請者に求められる資格要件	10
3.	審査申請製品に求められる資格要件	10
4.	申請に当たっての留意事項	10
5.	RPCA製品審査における申請単位	10
6.	RPCA製品審査における申請区分	11
1)	申請区分とは	
2)	製品区分とは	
3)	大分類とは	
4)	中分類とは	
5)	小分類とは	
7.	審査料	15
8.	申請・審査等の流れ(全体図)	16
9.	審査方法	16
10.	審査基準	16
11.	一次審査で不合格になった場合の対応	17
1)	審査の中止	
2)	審査の継続	
3)	改善等の実施	
12.	追加資料等の提出	17

V. R P C A工場認証審査について	18
1. 申請者と審査申請工場	18
2. 申請者に求められる資格要件	18
3. 審査申請工場に求められる資格要件	18
4. 審査申請に当たっての留意事項	19
5. R P C A工場認証審査における申請単位	19
6. R P C A工場認証審査における申請区分	19
1) 申請区分とは	
2) 工場区分とは	
3) 工場で製造する製品グループの範囲とは	
7. 審査料	21
8. 申請・審査等の流れ（全体図）	22
9. 審査方法	22
10. 審査基準	22
11. 一次審査で不合格になった場合の対応	23
1) 審査の中止	
2) 審査の継続	
3) 改善等の実施	
12. 追加資料等の提出	23
VI. R P C A 審査基準適合証明書（製品・工場）の効力の継承について	24
1. 申請者の資格	24
2. 申請の条件	24
3. 提出書類	24
4. 申請の単位	24
5. 審査	24
6. 審査基準適合証明書の再交付	24
7. R P C A 認証工場標章の使用承認申請	24
8. 審査申請から審査基準適合証明書の再交付までの流れ	25
9. 審査料等	25
VII. 「工場で製造する製品グループの範囲」に新たな製品グループが追加された場合の、既交付証明書の再交付について	
1. 申請者の資格	26
2. 申請の条件	26
3. 提出書類	26
4. 申請の単位	26
5. R P C A工場認証審査基準適合証明書の再交付	26
6. R P C A 認証工場標章の使用承認申請	26
7. 申請からR P C A工場認証審査基準適合証明書の再交付までの流れ	27
8. 審査料等	27

【参考資料】

資料－1 審査事業運営規則	29
資料－2 審査基準適合証明書	36
資料－3 R P C A審査適合製品に表示する審査基準適合標章	45
資料－4 R P C A認証工場に掲示する認証工場標章	47
資料－5 2025年度 審査基準の例	49

I. RPCA 審査事業とは

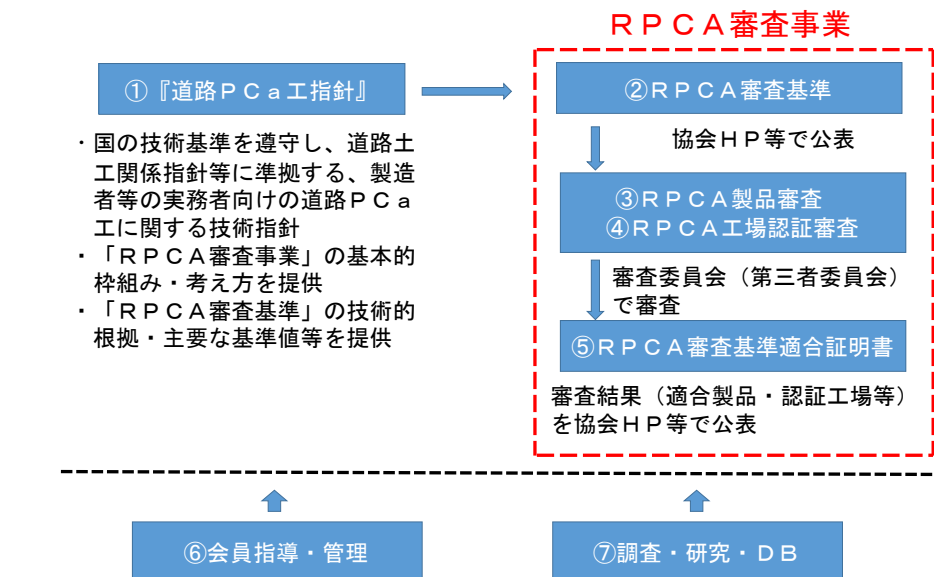
RPCA 審査事業では、(一社) 道路プレキャストコンクリート製品技術協会 (以下、「協会」という。英語略称: RPCA) が、道路 PCa 製品の品質 (性能を含む。) に関する RPCA 審査 (以下、「技術審査」という。) を行い (審査業務は第三者機関である審査委員会が実施)、審査に合格した製品には品質 (性能を含む。) 証明書、工場には製造能力証明書となる、審査基準適合証明書を発行します。

RPCA 審査における審査項目や審査基準は、発注者 (国等) の考え方や技術基準に準拠するとともに、設計や施工に必要な項目やデータを網羅しており、発注者の技術審査を代替できるものになっています。

製品を製造 (販売) するメーカーは、この証明書により、製品の品質 (性能を含む。) に関する説明責任を果たせます。

製品の使用 (購入) 者は、この証明書の内容を確認することにより、製品を購入し使用する前に、製品の品質 (性能を含む。) が要求水準を満たしているか、使用条件に適しているか等を確認することができ、安心して製品を購入し使用できるようになります。

その意味で、審査基準適合証明書は、電気製品に添付される仕様書及び保証書と同様な役割と機能を果たすといえます。



『道路プレキャストコンクリート工指針 (第2版) 』

1. 本書の構成
 - 第1編 総論
 - 第2編 コンクリート編
 - 第3編 製造編
 - 第4編 擁壁工編
 - 第5編 カルバート工編
 - 第6編 水路工編
 - 第7編 防護柵工編
2. 装丁等
 - A4版550ページ・ハードカバー
3. 発行
 - (一社) 道路プレキャストコンクリート製品技術協会
4. 協会HP「ご購入の流れ」を確認して下さい。
 - HP : <https://www.roadprecast.or.jp/>

II. RPCA審査について

1. RPCA審査の種類と審査対象

RPCA審査には、表-1に示すように、「RPCA製品審査」と「RPCA工場認証審査」の2種類があります。

これは、製品の開発・製造・販売の実態にはいろいろなケースがあり、たとえば、製品の技術的権利を有し販売する企業が他社の工場にOEM生産を委託する場合があること、製品の技術的権利を有する企業が製造・販売する権利を他社に分権する場合があること、工場で製造される製品の品種が一定でなく変動することがあること等に対応して、製品の品質（設計品質・製造品質・施工品質）を適切に審査するためには、製品の設計等に関する審査と製造に関する審査を分けて行う必要があるためです。

表-1 RPCA審査の種類と審査対象

RPCA審査の種類	審査対象
「RPCA製品審査」	道路PCA製品
「RPCA工場認証審査」	道路PCA製品を製造する工場

2. RPCA審査と証明される品質

コンクリート構造物の品質（性能を含む。）は、大別して、現場打ちの場合、設計品質と施工品質からなりますが、道路PCA製品を用いて構築する道路PCA製品構造物の場合は、主な工程の中に道路PCA製品の製造工程が加わることから、設計品質と施工品質に、製造品質を加えた3つの品質からなります。

また、発注者が道路PCA製品に求める品質（性能）は、個々の道路PCA製品に関するものだけでなく、道路PCA製品を組み合わせて構築する道路PCA製品構造物に関するものも求めています。

したがって、道路PCA製品の品質（性能を含む。）を証明するには、道路PCA製品の品質（性能を含む。）と道路PCA製品構造物の品質（性能を含む。）との関係を念頭に置きつつ、これら3つの品質に関する審査をすべて行う必要があります。RPCA審査では、2つの審査（「RPCA製品審査」と「RPCA工場認証審査」）で、3つの品質を証明することとしています。

表-2に示すように、道路PCA製品に関するすべての品質を証明するためには、製品に関する審査と製造する工場に関する審査の2つの審査を受ける必要があります。

表-2 RPCA審査と証明される品質

RPCA審査	証明される品質	
「RPCA製品審査」	設計品質	道路PCA製品及び 道路PCA製品構造物の設計品質
	施工品質	施工現場において道路PCA製品構造物を構築する際の施工品質
「RPCA工場認証審査」	製造品質	道路PCA製品の製造品質 (製造する工場の製造能力)
「RPCA製品審査」及び 「RPCA工場認証審査」	設計品質	道路PCA製品及び 道路PCA製品構造物の設計品質
	製造品質	道路PCA製品の製造品質 (製造する工場の製造能力)
	施工品質	施工現場において道路PCA製品構造物を構築する際の施工品質

3. R P C A 審査に合格した場合の措置等

(1) 審査基準適合証明書の交付

R P C A 審査に合格すると、申請者（審査申請企業）に対して、協会から、審査基準適合証明書（製品に対しては「R P C A 製品審査基準適合証明書」、工場に対しては「R P C A 工場認証審査基準適合証明書」）を交付します。

この審査基準適合証明書には、審査結果に関する基本事項、申請区分（詳細情報）、審査結果（詳細情報）が記載されており、この証明書を確認するだけで、適合製品の品質（性能を含む。）や認証工場の製造能力に関する詳細な情報を知ることができます。

1) 審査基準適合証明書の種類

協会は、R P C A 審査の申請者（審査申請企業）に対して、審査に合格した道路 P C a 製品及び道路 P C a 製品製造工場について、証明する製品名あるいは工場名等、製品の品質（性能を含む。）あるいは工場の製造能力の技術的内容、並びに証明書有効期間等、協会が証明する事項及び内容を記した審査基準適合証明書を交付します。

審査基準適合証明書は、表-3に示すように、審査の種類ごとに異なっており、審査適合製品に対する証明書は製品（製品名）ごとに発行し、認証工場に対する証明書は工場ごとに発行します。

表-3 審査基準適合証明書

R P C A 審査	審査基準適合証明書
「R P C A 製品審査」	「R P C A 製品審査基準適合証明書」
「R P C A 工場認証審査」	「R P C A 工場認証審査基準適合証明書」

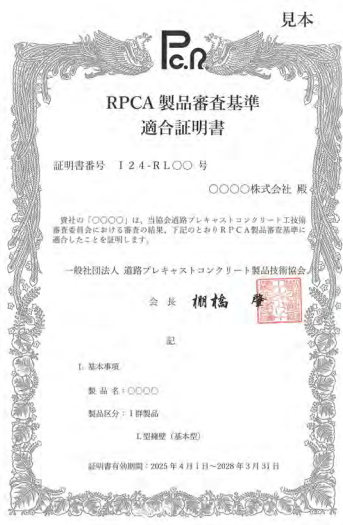
2) 審査基準適合証明書の取消し

以下の各号に該当する事案が発生した場合は、交付した審査基準適合証明書を取り消しますので、ご注意ください。

- 一 申請者による虚偽申請、審査基準適合証明書等の不正使用等の不正な行為が明らかになった場合
- 二 審査基準適合証明書の有効期間内において、R P C A 審査適合製品あるいは R P C A 認証工場に係る申請書類等（追加資料等を含む。）の内容を変更した場合
- 三 R P C A 審査適合製品あるいは R P C A 認証工場が、その品質及び性能等（工場においては製造能力）の瑕疵による事故等を発生させた場合
- 四 審査基準適合証明書の使用等において法令違反あるいは処罰等を受けた場合
- 五 申請者から協会に対し審査基準適合証明書の取消の申し出があった場合

3) 審査基準適合証明書（見本）

以下に、審査基準適合証明書の見本を掲載します。詳細は、本冊子36ページの【資料-2】を参照してください。



見本

〇〇〇〇株式会社 製品名：〇〇〇〇 証明番号：I 24-RLOO 号

品名	規格	検査項目	検査結果
製品名	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
規格	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
検査項目	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
検査結果	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇

見本

〇〇〇〇株式会社 製品名：〇〇〇〇 証明番号：I 24-RLOO 号

品名	規格	検査項目	検査結果
製品名	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
規格	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
検査項目	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
検査結果	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇



見本

〇〇〇〇株式会社 工場名：〇〇工場 証明番号：I 24-F000 号

品名	規格	検査項目	検査結果
製品名	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
規格	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
検査項目	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
検査結果	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇

見本

〇〇〇〇株式会社 工場名：〇〇工場 証明番号：I 24-F000 号

品名	規格	検査項目	検査結果
製品名	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
規格	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
検査項目	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
検査結果	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇

見本

〇〇〇〇株式会社 工場名：〇〇工場 証明番号：I 24-F000 号

品名	規格	検査項目	検査結果
製品名	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
規格	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
検査項目	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇
検査結果	〇〇〇〇	〇〇〇〇	〇〇〇〇

- RPCA審査に合格した製品を販売する際は、当該製品に係る審査基準適合証明書（当該製品の「RPCA製品審査基準適合証明書」及び当該製品を製造した工場の「RPCA工場認証審査基準適合証明書」）のコピーを、製品の品質証明書として、必ず使用者（購入者）に提出することが重要です。また、審査関係書類として協会に提出した当該製品に係る施工マニュアルのコピーを、必ず施工者に手渡すことが重要です。
これにより、納入する製品が要求性能を満足し且つその品質（性能を含む。）に問題がないことが使用者（購入者）に伝わり、また施工手順や施工上の留意点が施工者に伝わり、製造（販売）メーカーとしての責任が果たされたことが明確になります。製造（販売）メーカーにとって、不要なトラブルを避けるための重要な手順ですから、必ず実行してください。
- 顧客に対する製品説明時、設計打合せ時、見積もり提出時、入札時、使用承認取得時等、製品の品質（性能を含む。）確認や証明が必要である場合の説明（提出）資料として、製品の設計・施工品質に関しては「RPCA製品審査基準適合証明書」のコピーを、製品の製造品質に関して

は「RPCA工場認証審査基準適合証明書」のコピーを、製品のカタログ等と併せて提出することが重要です。

これにより、該当する製品が要求性能を満足し且つその品質（性能を含む。）に問題がないことが、RPCA審査委員会（第三者委員会）の厳正な技術審査で証明されていることを明確に示すことができ、製品の信頼性が増します。非審査製品と信頼性に違いがあることを明確に示すことができる証明書ですから、有効に活用してください。

（2）RPCA審査適合製品に審査基準適合標章を表示

審査基準適合証明書の交付を受けた企業は、協会の承認を得て、「RPCA審査適合製品」に、審査基準適合標章（「RPCA製品審査基準適合標章」及び「RPCA工場認証審査基準適合標章」）を表示しなければなりません。

これにより、製品に表示された標章を確認するだけで、その製品がRPCA審査に合格した製品であることが、一目で分かるようになります。

以下に、製品に表示する審査基準適合標章の見本を掲載します。詳細は、本冊子45ページの【資料-3】を参照してください。

PI 24 **PF I・II 24**
C.R. RLOO **C.R. FOO**

（3）RPCA認証工場に認証工場標章を掲示

工場認証審査基準適合証明書の交付を受けた企業は、協会の承認を得て、当該RPCA認証工場に、「RPCA認証工場標章」を掲示しなければなりません。

これにより、工場に掲示された標章を確認するだけで、その工場がRPCA審査に合格する製品を製造する能力を有する認証工場であることが、一目で分かるようになります。

以下に、工場に掲示する「RPCA認証工場標章」の見本を掲載します。詳細は、本冊子47ページの【資料-4】を参照してください。



(4) 協会ホームページで情報公開

RPCA審査に合格した製品と工場については、協会のホームページで、「RPCA審査適合製品」及び「RPCA認証工場」として、審査基準とともに、証明内容も含め関係情報を公開します。併せて、RPCA審査に合格した製品と工場の一覧リストを冊子にして、道路PCa製品のユーザーサイド（発注者、建設業者、コンサルタント等）に公開配布します。

これにより、RPCA審査適合製品及びRPCA認証工場に関する情報の周知を図られ、RPCA審査適合製品の信頼性が向上するとともに、発注者や設計者等にとって製品選択に必要な情報の入手が容易になり、道路PCa製品（特にRPCA審査適合製品）の利活用が容易になります。



4. RPCA審査の受審者にとってのメリット

- ① 発注者や購入者から、使用あるいは納入する製品の品質（性能を含む。）に関する問い合わせがあった場合に、交付される審査基準適合証明書（「RPCA製品審査基準適合証明書」及び「RPCA工場認証審査基準適合証明書」）のコピーを提出することにより、容易に答えることができるようになります。
- ② 発注者や購入者から、納入する製品の品質（性能を含む。）に関する技術証明書等の技術関係書類の提出を求められた場合に、交付される審査基準適合証明書のコピーを提出するだけで、発注者（国等）が求める基本的な内容のすべてをカバーすることができることから、技術関係書類の提出の手間が大幅に簡素化されます。
- ③ 発注者や購入者から、使用あるいは納入する製品を製造する工場の製造能力に関する問い合わせがあった場合に、交付される「RPCA工場認証審査基準適合証明書」のコピーを提出することにより、容易に答えることができるようになります。
- ④ 発注者や購入者から、納入する製品を製造する工場の製造能力に関する技術証明書等の技術関係書類の提出を求められた場合に、交付される「RPCA工場認証審査基準適合証明書」のコピーを提出するだけで、発注者（国等）が求める基本的な内容のすべてをカバーすることができることから、技術関係書類の提出の手間が大幅に簡素化されます。
- ⑤ 証明書に記載されている審査基準の妥当性については、必要に応じて協会審査委員会が責任を持って答えます。製品メーカー等が説明責任を負うことはありません。（ただし、証明内容と異なる製品を製造（販売）した場合は、製品メーカー等の責任になります。）
- ⑥ 自社及び自社の製品や工場に対する顧客からの信頼を得やすくなり、営業活動が容易になります。

- ⑦ 自社及び自社の製品や工場が、RPCA審査を受けていない会社及び製品や工場より優位になり、営業活動が容易になります。
- ⑧ 製品製造コストに見合った製品価格の設定・販売について、顧客からの理解が得られやすくなり、適正な利益の確保が容易になります。
- ⑨ 顧客が、1つの公正な尺度で製品を評価し比較することができるようになることから、他社の製品との間で公正な競争をすることが容易にできるようになります。
- ⑩ RPCA審査に合格すると、自社の製品の品質（性能を含む。）や工場の製造能力に関する情報が、協会から、発注者、ゼネコン、コンサルタント等に提供されます。これにより、自社の製品あるいは工場に関する大きなPR効果が期待できます。
- ⑪ 納入した製品に関する問題が発生した場合に、自社の製品の品質（性能を含む。）に問題がないことを、根拠を示して説明できるようになります。
- ⑫ 納入した製品に関する施工上の問題が発生した場合に、問題が製品製造（販売）メーカーではなく施工者にあることを、根拠を示して説明できるようになります。（施工マニュアルが施工者に手渡されていた場合に限る。）
- ⑬ 受審に際し、協会から技術指導を受けることができ、自社の技術力向上や業務改善に役立てることが出来ます。
- ⑭ 自社のブランド力が向上し、自社製品の価値並びに企業価値が向上します。
- ⑮ その他、間接的な効果が期待できます。

5. RPCA審査適合製品の使用（購入）者にとってのメリット

- ① 「RPCA審査適合製品」には、「RPCA審査基準適合証明書」（「RPCA製品審査基準適合証明書」及び「RPCA工場認証審査基準適合証明書」）が添付されます。
この証明書が製品に添付されていることを確認することにより、使用（購入）する道路PCa製品の品質（設計品質、製造品質、施工品質）が、第三者機関によって客観的に証明された、安心して使用できる製品であることが分かります。
- ② 「RPCA製品審査基準適合証明書」には、当該品質に関する詳細な証明内容が記載されています。また、「RPCA工場認証審査基準適合証明書」には、当該工場の製造能力に関する詳細な証明内容が記載されています。
この証明書の証明内容を確認することにより、使用（購入）する製品が、使用目的に合致しているか、使用場所に適しているか、要求性能を満足しているか、必要な製造能力を有する工場で製造されているか等、事前に確認することが容易にできるようになります。
- ③ 審査基準適合証明書の有効期間内の「RPCA審査適合製品」及び「RPCA認証工場」に関する情報は、審査基準適合証明書の証明内容及び審査基準と併せて、協会のホームページで公表されます。
公表された情報により、使用目的・現場条件・要求性能を満足する道路PCa製品群の抽出、比較検討が容易に行えるようになり、製品選択及び採用製品の決定が容易に行えるようになります。
また、設計に必要な情報を協会のホームページから入手あるいは確認できるようになることから、設計が容易に行えるようになります。
- ④ 「RPCA製品審査基準適合証明書」を利用することにより、使用（購入）する道路PCa製品の品質に関し、発注者や購入者独自の技術審査を省くことが可能になります。
- ⑤ 「RPCA工場認証審査基準適合証明書」を利用することにより、発注者や購入者独自の工場検査を省くことが可能になります。
- ⑥ 審査基準適合証明書の発行者（審査者）、製品メーカー、構造物の設計者、施工者、採用製品の選定者、それぞれの責任の分界点が明確になり、問題発生時の処理が容易になります。
- ⑦ その他、間接的な効果が期待できます。

Ⅲ. 2025年度 RPCA 審査の申請について

1. 申請受付窓口

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
〒101-0062 東京都千代田区神田駿河台三丁目5番地1 三五ビル3階
電話：03-3527-1760 FAX：03-3527-1780
E-mail：shinsa@roadprecast.or.jp
審査委員会事務局：小高、流（ながれ）、平田

2. 2025年度 申請受付期間

申請のご相談・受付は、随時行っています。審査委員会事務局に、遠慮なくご相談ください。
ただし、審査にはある程度の時間を要します。申請時期が年度末に近くなると、年度内に審査を終了することができず、審査が次年度に繰り越す場合もありますので、ご承知おきください。

3. 審査申請までの流れ

RPCA製品審査あるいはRPCA工場認証審査の受審を希望する法人は、以下の手順で、協会（審査委員会事務局）に審査の申請をしてください。

- 1) まず、審査委員会事務局へ、電話あるいはメールでご相談下さい。その際、貴法人の概要、協会の会員あるいは非会員の別、申請内容等、申請に必要な事項についてお聞きしますので、事前にご準備をお願いします。お聞きした内容に基づいて、事務局が該当する申請区分をお伝えするとともに、申請の流れ等について説明します。なお、申請関係書類は、申請区分ごとにその内容が異なりますので、事務局との十分なコミュニケーションをお願いします。
- 2) 審査委員会事務局が指定する申請関係書類等を、次に記載する①、②いずれかの方法でご購入ください。ただし、①の方法による場合は、事前に事務局までお申し出ください。

① 協会事務所の申請窓口で、直接、現金支払いにより購入する方法



最寄り駅からの所要時間

千代田線「新御茶ノ水駅」徒歩4分、丸ノ内線「淡路町駅」徒歩5分
都営新宿線「小川町駅」徒歩5分、JR中央線「御茶ノ水駅」徒歩6分

② 代金を下記の銀行口座に振り込み、審査委員会事務局からの郵送等で受け取る方法（振込口座）

三菱UFJ銀行
神田駅前支店（店番：010）
名前（漢字）：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

名前（ATM入力用：カタカナ）：
シヤ）ドウロプレキヤストコンクリートセイヒンギジュツキョウカイ
口座番号：（普通） 1 1 4 6 3 7 0

- 3) ご購入いただいた申請関係書類等をご覧いただき、申請書類（申請書及び審査に必要な資料等）を作成してください。なお、提出された申請書類に不備や誤記入等がある場合は、修正等をお願いすることになりますので、作成に当たってご不明な点等がありましたら、直接あるいは電話やメールで、審査委員会事務局にお問い合わせください。
- 4) 作成した申請書類を、次の①、②いずれかの方法で、審査委員会事務局に提出してください。申請書類が審査委員会事務局に届き次第、「仮申請受付票」を交付します。
 - ① 協会事務所の申請窓口へ、直接提出する方法
 - ② 審査委員会事務局宛へ、郵送等により提出する方法
- 5) 提出された申請書類に不備や誤記入等がないか、審査委員会事務局で確認作業を行います。不備や誤記入等がある場合は、修正等を行っていただき、申請書類を再提出していただくこととなりますので、ご協力よろしく申し上げます。
なお、申請者が協会に提出した申請書類は、理由の如何に拘わらず返却しませんので、ご承知おきください。
- 6) 申請書類が完備したと判断されれば、直ちに、審査委員会事務局より振込額（審査料の合計金額）と振込口座を申請担当者様宛に通知します。通知が届いてから2週間以内に、2)に記載する振込口座に、通知の金額をお振り込みください。なお、振込手数料は申請者がご負担ください。
- 7) 通知の金額が振り込まれたことを確認後、直ちに、審査委員会事務局より、正式に申請を受理したことを証する「申請受付票」を交付します。
- 8) なお、RPCA工場認証審査においては、一次審査（現地工場検査）の開始までに、工場検査実施計画書の作成が必要になるため、「申請受付票」交付後に、審査委員会事務局が指定する現地工場検査員が工場の担当者と打合せを開始し、工場検査実施計画書の作成等、一次審査を開始するための準備に入りますので、ご協力よろしく申し上げます。

以上で、審査申請手続は完了です。手続完了後は、速やかに審査を開始します。

4. 申請書類等の購入料

RPCA製品審査申請書類等 : 3,300円（税込）／1申請

（注）製品審査の申請は、1つの製品名を有する製品ごとに1申請となります。

申請単位の詳細については、本冊子10ページ「IV. RPCA製品審査について

5. RPCA製品審査における申請単位」をご参照ください。

RPCA工場認証審査申請書類等 : 33,000円（税込）／1申請

（注）工場認証審査の申請は、1つの工場ごとに1申請となります。

申請単位の詳細については、本冊子18ページ「V. RPCA工場認証審査について」をご参照ください。

なお、33,000円（税込）の中には、申請書類等の購入料の他に、申請受付後に協会が作成する工場検査実施計画書作成費用を含みます。

IV. RPCA製品審査について

1. 申請者と審査申請製品

申請者 : 道路PCA製品の技術的権利を有する法人
審査申請製品 : 道路PCA製品 (道路PCA製品製造工場で製造される道路用のPCA製品)

2. 申請者に求められる資格要件

RPCA製品審査を申請する法人は、以下の資格要件を満足しなければなりません。

- 一 道路PCA製品を販売することを業とする法人であること。
- 二 協会が発行する『道路プレキャストコンクリート工指針』(以下、『道路PCA工指針』という。)に準拠して道路PCA製品を開発あるいは製造する法人であること。
- 三 審査の対象となる道路PCA製品に関する技術的権利を有する法人(以下、「権利社」という。)であること。(権利社から技術的権利の利用権を取得した法人(以下、「分権社」という。)は申請できません。)
- 四 反社会的勢力でない、あるいは反社会的勢力と関係がないこと。
- 五 反社会的行為を行わないこと。

(注) 審査は、協会の会員のみならず、非会員でも受けることができます。

3. 審査申請製品に求められる資格要件

RPCA製品審査を申請する道路PCA製品は、以下の資格要件を満足しなければなりません。

- 一 協会が発行する『道路PCA工指針』に準拠した製品であること。
- 二 実際に製造され施工された実績のある製品であること。

(注) 上記二項の「実績のある製品」には、文字通り実績のある製品の他に、新製品である等の理由により、施工された実績はないものの、適正な審査が可能と判断されるだけの技術的蓋然性が在る製品(十分な実績を有する基になる製品に軽微な変更を加えた製品、十分な実績を有する製品と技術的類似性が高い製品)が含まれます。申請時に、資格要件を満足する製品か否かを、審査委員会事務局にご確認ください。

4. 審査申請に当たっての留意事項

申請者には、受審申請の提出書類・内容等に違法性、虚偽、産業財産権等に係る権利侵害等があった場合は審査事業運営規則に基づく処罰の対象となるなど、協会の審査を受審する場合の義務等が発生します。

5. RPCA製品審査における申請単位

RPCA製品審査は、個々の製品に対して、その品質(性能を含む。)に係る証明書を発行することにより、製品を使用(購入)する発注者等が、安心して製品を選択し使用(購入)することができるようにすることを、主な目的としています。そのため、RPCA製品審査においては、1つの製品(製品名)ごとに、審査基準適合証明書を発行する必要があり、これを1つの申請単位としています。

なお、道路PCA製品は、1つの製品名で大小様々なサイズのものを提供しているのが一般的です。このような、同じ品種区分・同じ審査内容(審査区分及び審査基準を適用)となる製品は、大小様々なサイズの製品を一括して1つの製品として1つの申請としています。

(注) 同じ製品名の製品であっても、品質(性能を含む。)に違いがあり、審査内容(審査に使用される審査項目及び審査基準)が異なれば、使用(購入)者にとっては異なる製品となるので、異なる製品として分けて申請する必要があります。また、製品名が異なるが、品質(性能を含む。)に違いがない製品の場合も、同様に、異なる製品として分けて申請する必要があります。

6. RPCA製品審査における申請区分

審査申請においては、審査内容（審査に使用される審査項目及び審査基準）に基づいて定めた、申請区分を明記して申請することとしています。

申請区分は、審査内容と密接な関係があり、製品の品質（性能を含む。）の概要を表すものです。審査に合格した製品に対して発行される審査基準適合証明書の証明書番号に反映され、企業の販売戦略等に影響を与えるものなので、製品の技術的観点のみならず、企業経営の観点からも検討し、適切な申請区分を選択することが重要です。

また、申請区分ごとに、申請書類に違いがあります。申請製品の品質（性能を含む。）が正しく審査されるためには、適切な申請書類を使って申請する必要があるため、その意味でも、正しく申請区分を定め、申請区分を明記して申請することが重要です。

1) 申請区分とは

表－5の右端の「申請区分」欄に記載してあるコードが、製品審査申請の際に明記する申請区分です。これは、「審査の種類」を示した後に、表－5の「製品区分－大分類・中分類－小分類」を略して表記したもので、たとえば「製I-擁も-1」は、「製品審査・I群製品・擁壁工・もたれ式ブロック積擁壁・基本型」という意味です。

審査申請に当たっては、申請製品が該当する申請区分を明記して申請する必要がありますが、申請区分の中には、製品によって自動的に決まる区分情報と、企業としての方針に基づいて決めなければならない区分情報があるので、以下の解説の内容をよくご理解の上、審査申請する製品の申請区分を決定してください。

2) 製品区分とは

RPCA製品審査を申請するに当たっては、まず、審査申請製品の製品区分を決める必要があります。申請区分の最も基本的な区分であり、製品（製品構造物）に求められる品質（性能を含む。）と密接な関係があり、企業の販売戦略等に影響を与える重要な区分なので、製品区分の特性を十分に理解して決定することが重要です。

RPCA審査は、協会が発行する『道路PCA工指針』に準拠して行う審査です。

『道路PCA工指針』は、表－4に示すとおり、社会的な要請を踏まえ、大別して3つの品質（性能を含む。）に区分して、道路PCA製品を製造し、製品構造物を構築することを推奨しています。

製品区分とその特性については、表－4に記載するとおりですが、これは次の考え方を背景としています。

製品の使用目的・使用条件・必要な品質（性能を含む。）・費用等を総合的に勘案すると、すべての道路PCA製品を同じ品質（性能を含む。）で製造することは、製品を使用する際の適材適所の原則から外れ、品質（性能を含む。）の過剰あるいは不足の発生、ひいては不要な費用の発生等を生む原因になり、合理的とはいえません。むしろ、すべての製品を同じ品質（性能を含む。）で製造するのではなく、単純化して言えば、信頼性を求められる構造物に必要な品質（性能を含む。）を有する製品（製品構造物）と、そこまでの品質（性能を含む。）は求められない代わりに低価格である製品と、特殊あるいは高度な品質（性能を含む。）を有するが高価な製品（製品構造物）に分け、目的等に合わせた製品製造・製品選択ができるようにする方が合理的といえます。

表－４ 製品区分と特性

製品区分	製品区分の基本的な特性	製品区分に属する製品の特性
Ⅰ群製品 (小型規格製品)	<ul style="list-style-type: none"> ・道路管理者がいわゆる「小型汎用製品」あるいは「一般製品」に通常求める品質及び性能を保有する。 ・『道路P C a工指針』のⅠ群製品を対象とする規定に準拠する。 	<p>道路P C a製品メーカーが一般的な現場条件及び使用条件に基づいて定めた規格に従って製造し、当該製品が有する品質及び性能（以下、「品質」という。）の範囲内で発注者等が選定して使用する製品である。これらの製品は、施工現場ごとに設計による安全性の照査を行う必要がある、一体的な構造物としての挙動が問題になる道路P C a製品構造物に用いられる製品ではないため、通常は、構造物としての設計は行わず、製品単体としての品質が問われる製品である。</p>
Ⅱ群製品 (設計対応型製品)	<ul style="list-style-type: none"> ・道路管理者が通常的设计条件下で道路の通常の機能を確保するために道路P C a製品に通常求める品質及び性能を保有する。 ・「道路土工構造物技術基準」（平成27年；国土交通省）を遵守し、道路土工関係指針（日本道路協会）に準拠するとともに、『道路P C a工指針』のⅡ群製品を対象とする規定に準拠する。 ・最小鉄筋かぶりの値が『道路P C a工指針』第2編 コンクリート編 4.2.2 Ⅱ群製品の鉄筋のかぶりに準拠する製品が有する耐久性を保有する。 	<p>現場ごとに道路管理者の要求性能・現場条件・使用条件に基づく構造物としての設計を行い、使用目的との適合性や安全性の確認を必要とする道路P C a製品構造物の構成部材となる製品である。</p>
Ⅲ群製品 (設計対応高性能型製品)	<ul style="list-style-type: none"> ・Ⅱ群製品が満足すべき基本的な要件を満足した上で、以下の要件も満足する。 ・Ⅱ群製品が有すべき性能の一部あるいは全部についてⅡ群製品よりも高い性能を保有、あるいはⅡ群製品が有しない特殊な性能を保有する。 	<p>現場ごとに道路管理者の要求性能・現場条件・使用条件に基づく構造物としての設計を行い、使用目的との適合性や安全性の確認を必要とする道路P C a製品構造物の構成部材となる製品であることに加え、高い塩害性能、高い止水性能、耐震性能等の高い性能あるいは耐硫酸性等の特殊性能を有する製品等、道路管理者が通常求める性能よりも高い性能や特殊性能を有する製品である。</p>

3) 大分類とは

製品が属する工種区分です。『道路P C a工指針』の工種区分に対応しています。

4) 中分類とは

製品（製品構造物）の品種区分です。『道路P C a工指針』に準拠してR P C A審査が可能な品種が、申請区分表の「中分類」の欄に記載されています。

5) 小分類とは

性能や技術的特性に基づく製品区分です。区分が異なれば、審査内容（審査項目及び審査基準）が異なり、申請書類のうちの「一次審査様式」が異なります。

表－５ ２０２５年度製品審査申請区分表

製品区分	大分類	中分類	小分類	摘要	申請区分	
Ⅰ群	擁壁工	もたれ式ブロック積擁壁	基本型	Ⅱ群以外	製Ⅰ-擁も-1	
			ブロック積擁壁	通常タイプ		製Ⅰ-擁ブ-1
				控え 35cm の大型ブロック積		製Ⅰ-擁ブ-2
		大型ブロック積			製Ⅰ-擁ブ-3	
		L型擁壁	基本型 (H≤2m)		製Ⅰ-擁L-1	
			歩行者自転車用柵型(H≤2m)		製Ⅰ-擁L-2	
			車両用防護柵型 (H≤2m)		製Ⅰ-擁L-3	
		水路工	U形側溝	基本型(≤600×600mm)		製Ⅰ-水側U-1
				深溝型(B≤600mm) & (600mm≤H≤1500mm)		製Ⅰ-水側U-2
	矩形側溝		基本型(≤600×600mm)		製Ⅰ-水側矩-1	
	門形側溝		基本型(≤600×1500mm)		製Ⅰ-水側門-1	
	排水ます		基本型(≤1000×2000 mm)		製Ⅰ-水ま-1	
	防護柵工	防護柵	路肩設置	Ⅱ群以外	製Ⅰ-防G-1	
			埋設	Ⅱ群以外	製Ⅰ-防G-2	
			路面設置	Ⅱ群以外	製Ⅰ-防G-3	
Ⅱ群	擁壁工	もたれ式ブロック積擁壁	基本型 (H≤10m)	『道路PCa工指針』に準拠	製Ⅱ-擁も-1	
			L型擁壁	基本型 (H≤10m)		製Ⅱ-擁L-1
		歩行者自転車用柵型 (H≤10m)			製Ⅱ-擁L-2	
		車両用防護柵型 (H≤10m)			製Ⅱ-擁L-3	
		逆T型擁壁	基本型 (H≤10m)		製Ⅱ-擁T-1	
	U型擁壁	基本型 (H≤10m)		製Ⅱ-擁U-1		
	カルバート工	RC ボックスカルバート	従来型(一体型):≤5,000×2,500mm		製Ⅱ-カR-1	
			従来型(2分割):≤5,000×2,500mm		製Ⅱ-カR-2	
		PC ボックスカルバート	従来型(一体型):≤5,000×2,500mm		製Ⅱ-カP-1	
			従来型(2分割):≤5,000×2,500mm		製Ⅱ-カP-2	
		アーチカルバート	従来型(一体型):≤3,000×3,200mm		製Ⅱ-カA-1	
			従来型(2分割):≤3,000×3,200mm		製Ⅱ-カA-2	
	水路工	調整池	(RC ボックスカルバート型)従来型(一体型):≤5,000×2,500mm		製Ⅱ-水池R-1	
			(RC ボックスカルバート型)従来型(2分割):≤5,000×2,500mm		製Ⅱ-水池R-2	
			(PC ボックスカルバート型)従来型(一体型):≤5,000×2,500mm		製Ⅱ-水池P-1	
			(PC ボックスカルバート型)従来型(2分割):≤5,000×2,500mm		製Ⅱ-水池P-2	
	防護柵工	防護柵	路肩設置	『道路PCa工指針』第7編 防護柵工編 に準拠	製Ⅱ-防G-1	
			埋設		製Ⅱ-防G-2	
路面設置			製Ⅱ-防G-3			

Ⅲ群	擁壁工	もたれ式ブロック積擁壁	基本型 (H≤10m)	(耐塩害性能)	製Ⅲ-擁も-1		
				(特殊性能)	製Ⅲ-擁も-2		
		L型擁壁	基本型 (H≤10m)	(耐塩害性能)	製Ⅲ-擁L-1		
				(特殊性能)	製Ⅲ-擁L-2		
			歩行者自転車用柵型 (H≤10m)	(耐塩害性能)	製Ⅲ-擁L-3		
				(特殊性能)	製Ⅲ-擁L-4		
			車両用防護柵型 (H≤10m)	(耐塩害性能)	製Ⅲ-擁L-5		
				(特殊性能)	製Ⅲ-擁L-6		
		逆T型擁壁	基本型 (H≤10m)	(耐塩害性能)	製Ⅲ-擁T-1		
				(特殊性能)	製Ⅲ-擁T-2		
		カルバート工	RC ボックスカルバート	≤5,000×2,500mm	(耐塩害性能)	製Ⅲ-カR-1	
					(その他高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-カR-2	
	≥600×600mm			(1連 耐震設計)	製Ⅲ-カR-3		
				(2連 耐震設計)	製Ⅲ-カR-4		
				(耐塩害性能 or その他高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-カR-5		
				(耐塩害性能) & (その他高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-カR-6		
				PC ボックスカルバート	≤5,000×2,500mm	(耐塩害性能)	製Ⅲ-カP-1
						(その他高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-カP-2
	≥600×600mm				(1連 耐震設計)	製Ⅲ-カP-3	
					(2連 耐震設計)	製Ⅲ-カP-4	
					(耐塩害性能 or その他高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-カP-5	
					(耐塩害性能) & (その他高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-カP-6	
	アーチカルバート		≤3,000×3,200mm	(耐塩害性能)	製Ⅲ-カA-1		
				(その他高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-カA-2		
≥600×600mm			(耐震設計)	製Ⅲ-カA-3			
			(耐塩害性能 or その他高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-カA-4			
			(耐塩害性能) & (その他高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-カA-5			
			(耐塩害性能) & (その他高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-カA-5			

※表中、小分類において、擁壁工：H=擁壁高、水路工及びカルバート工：内空幅×内空高 mm とする。

(注1) Ⅲ群については、申請時に審査可能な申請か否かを判断させていただき、審査可能と判断される申請のみを受け付けます。

- (注2) III群の「その他高性能 or 特殊性能」のうち「その他高性能」とは、耐塩害性能以外の止水性等のII群製品が有する性能よりも高い性能を有する場合を指しています。なお、高い性能を有すると判断される基準については、申請時にご確認ください。また、「特殊性能」とは耐硫酸性等のII群製品が通常有していない性能を有する場合を示しています。この場合の基準値についても、申請時にご確認ください。
- (注3) III群カルバート工の「耐塩害性能」については、II群製品との比較による耐塩害性能の改善の効果を、証明等級（A級、AA級、S級）により示します。
- ・ A級 : II群製品と比較して、耐塩害性能で1.5倍以上高い性能を有する。
 - ・ AA級 : II群製品と比較して、耐塩害性能で2倍以上高い性能を有する。
 - ・ S級 : II群製品と比較して、耐塩害性能で3倍以上高い性能を有する。

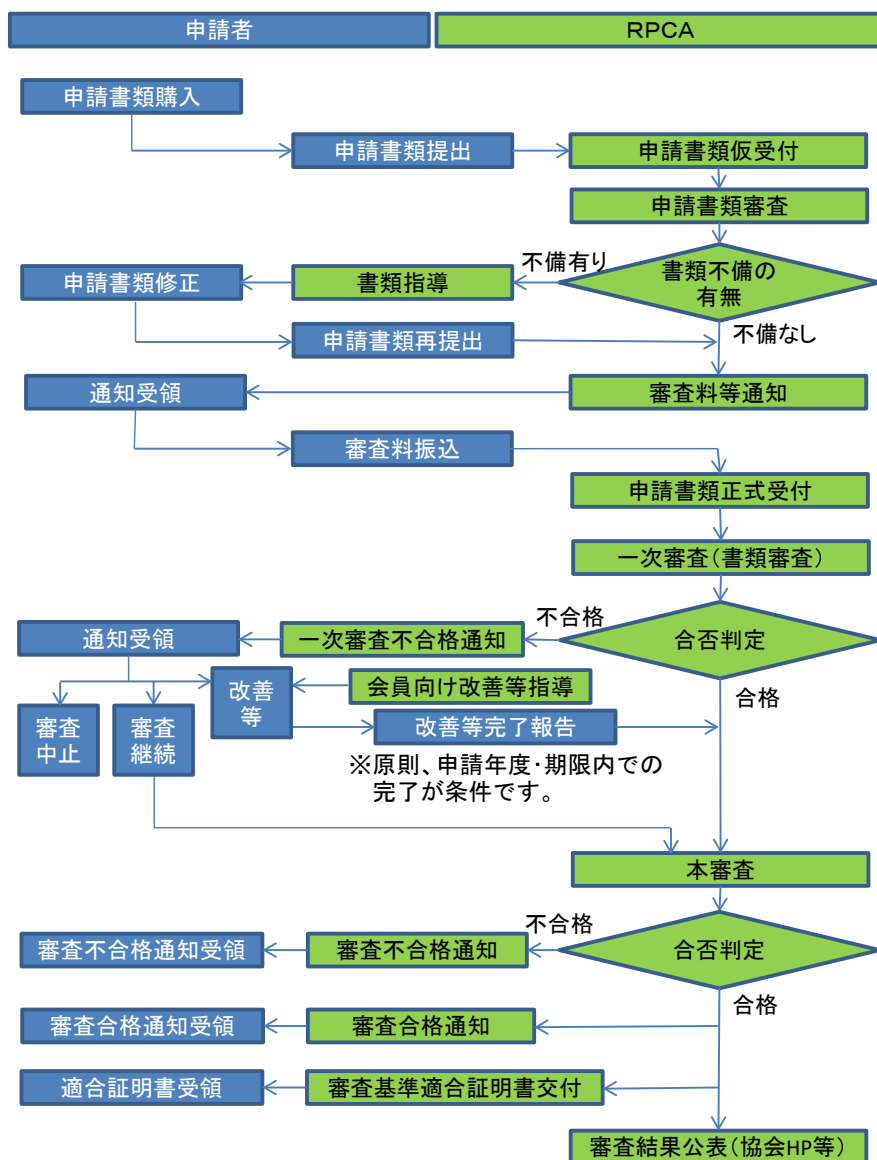
7. 審査料

RPCA製品審査の審査料は、「5. RPCA製品審査における申請単位」で解説した1申請当たり、以下の額となります。

申請者（法人）が協会の会員である場合	：	440,000円（税込）／1申請
申請者（法人）が協会の会員でない場合	：	1,430,000円（税込）／1申請

(注) 協会に支払った審査料は、いかなる理由があろうとも返還はできませんので、ご承知おきください。

8. 申請・審査等の流れ（全体図）



図－1 RPCA製品審査のフロー図

9. 審査方法

審査は、申請された道路PCA製品の品質及び性能に係る審査項目（道路PCA製品構造物及び施工方法に係る内容を含む。）ごとの申請データ等が、「RPCA審査基準」以上であることを確認することにより行うことを基本とします。

また、審査は、提出された審査書類（一次審査様式等）を基に審査する「一次審査」を行った後、専門家で構成される審査委員会による「本審査」において最終的な合否判定を行う、二段階審査方式としています。

10. 審査基準

審査に用いる「RPCA審査基準」は、発注者（国等）の考え方や技術基準等に準拠して作成された『道路PCA工指針』（（一社）道路プレキャストコンクリート製品技術協会）に準拠し、審査に合格した製品に対して発行される「RPCA審査基準適合証明書」が、発注者（国等）が行う技術審査の代替機能を有するように、協会において定めたものです。

以下に、参考として、審査項目のうちの中項目を示します。また、参考資料として、本冊子49ページ【資料-5】に、一次審査様式の一部を掲載しますので、審査項目及び審査基準をご参照ください。

審査項目（中項目）

- | | |
|--------------|-----------|
| 1) 荷重 | 6) 構造細目 |
| 2) 材料及び設計諸定数 | 7) その他の仕様 |
| 3) 許容応力度 | 8) 施工 |
| 4) 安定性の照査 | 9) 製品の品質 |
| 5) 部材の安全性の照査 | 10) 材料の品質 |

1.1. 一次審査で不合格になった場合の対応

一次審査で不合格になった場合、以下の3つの対応ができます。

1) 審査の中止

申請者は、協会に対し審査の中止を求めることができます。ただし、協会に支払った審査料は返還できませんので、ご承知おきください。

2) 審査の継続

審査は、一次審査の後、審査委員会における最終審査により最終的な合否を判定する、二段階審査方式を採用しています。したがって、一次審査で不合格になった場合でも、申請内容に何らの変更も加えずに、審査委員会における最終審査を受けることができます。ただし、最終審査は、一次審査結果に基づいて行うことを基本としていますので、一次審査結果に対する反論資料等の提出が求められます。

3) 改善等の実施

申請者は、協会が定める猶予期間内に、一次審査において不合格の原因となった事項について、審査基準を満足する状態にするための改善等を実施することにより、改善等が完了した状態を一次審査結果として、審査委員会における最終審査を受けることができます。

なお、申請者が協会の会員の場合は、協会の会員サービスの一環として、審査に合格するための改善等の指導を受けることができますので、改善等の指導を希望する場合は、協会までお申し出ください。

1.2. 追加資料等の提出

審査委員会が、申請時に提出済みの申請書類の外に、審査に必要な追加資料等の提出を求める場合があります。申請者は、審査委員会から追加資料等の提出を求められた場合は、申請者の責任と負担により、審査委員会が提出を求める追加資料等を整え、審査委員会が定める期日までに提出して下さい。

なお、追加資料等の提出に当たり、試験、解析等が必要になる場合は、その実施方法等について、審査委員会の指示に従ってください。また、申請者が協会に提出した追加資料等は、理由の如何に拘わらず返却しませんので、ご承知おきください。

V. R P C A工場認証審査について

1. 申請者と審査申請工場

申請者 : 審査申請工場を保有する法人
審査申請工場 : 道路P C a 製品製造工場 (道路P C a 製品を製造する工場)

2. 申請者に求められる資格要件

R P C A工場認証審査を申請する法人は、以下の資格要件を満足しなければなりません。

- 一 道路P C a 製品を販売することを業とする法人であること。
- 二 協会が発行する『道路P C a 工指針』に準拠して道路P C a 製品を開発あるいは製造する法人であること。
- 三 審査の対象となる道路P C a 製品製造工場を所有する法人であること。
- 四 反社会的勢力でない、あるいは反社会的勢力と関係がないこと。
- 五 反社会的行為を行わないこと。

(注) 審査は、協会の会員のみならず、非会員でも受けることができます。

3. 審査申請工場に求められる資格要件

R P C A工場認証審査を申請する道路P C a 製品製造工場は、以下の資格要件を満足しなければなりません。

- 一 協会が発行する『道路P C a 工指針』に準拠して道路P C a 製品を製造する工場であること。
- 二 当該申請工場において実際に製造した実績のある製品を対象としていること。

(注1) 工場認証審査の一次審査は、工場の現地で行われ、審査項目の中に、製品実地検査が含まれます。工場認証審査は、「R P C A審査適合製品」を製造する能力の有無を審査するものであることから、実地検査を行う道路P C a 製品は、「R P C A審査適合製品」(見込みを含む。) でなければなりません。実地検査を行う製品は、必ず、製造能力を証明しようとする申請区分に記載されている製品グループの中の、「R P C A審査適合製品」(見込みを含む。) にしてください。

(注2) 道路P C a 製品製造工場では、他社が技術的権利を有する「R P C A審査適合製品」についての分権あるいはOEM委託を受けて、「R P C A審査適合製品」の製造を行うことがあります。実地検査を行う製品を分権あるいはOEM委託を受けている「R P C A審査適合製品」として、工場認証審査を受審する申請者は、対象とする「R P C A審査適合製品」について、技術的権利を有する法人が要求する品質の製品と同じ品質の製品を製造することを、技術的権利を有する法人と書面にて申し合わせていることが必要です。工場認証審査の受審申込みの際には、申請者から、この申し合わせを証明出来る資料を提出していただきます。

自社の立場(製品の権利社 or 分権先・OEM先)	製品と製造工場の関係	権利社が要求する品質の製品と同じ品質の製品を製造することの申し合わせ資料	申し合わせ社
[ケース 1] 自社：権利社	製品：自社製品 工場：自社工場	—	—
[ケース 2] 自社：権利社	製品：自社製品 工場：OEM先工場	OEM先工場がRPCA工場認証審査を受審する場合に、OEM先工場からの提出が必要です。	自社-OEM先
[ケース 3] 自社：分権先	製品：分権製品 工場：自社工場	自社工場がRPCA工場認証審査を受審する場合に、自社工場からの提出が必要です。	分権元-自社
[ケース 4] 自社：分権社	製品：分権製品 工場：他社工場(OEM先)	OEM先がRPCA工場認証審査を受審する場合に、OEM先からの提出が必要です。	自社-OEM先

4. 審査申請に当たっての留意事項

申請者には、受審申請の提出書類・内容・検査資料等に違法性、虚偽、産業財産権等に係る権利侵害等があった場合は、審査事業運営規則に基づく処罰の対象となるなど、協会の審査を受審する場合の義務等が発生します。

5. RPCA工場認証審査における申請単位

RPCA工場認証審査は、個々の工場に対して、工場が有する製造能力（工場が必要とする製品製造能力を有すると判定できる「RPCA審査適合製品」の範囲）に係る証明書を発行することにより、製品を使用（購入）する発注者等が、当該製品の製造工場が必要な製造能力を有することを確認でき、安心して製品を選択し使用（購入）することができるようにすることを、主な目的としています。そのため、RPCA工場認証審査においては、1つの工場ごとに1つの申請単位としています。

なお、一般的には、1つの工場が複数の製品グループを製造する能力を有しています。このため、RPCA工場認証審査の申請単位は1工場1申請ですが、審査は、工場が有する製造能力のすべてを対象とする、複数審査となります。

6. RPCA工場認証審査における申請区分

審査申請においては、審査内容（審査に使用される審査項目及び審査基準）に基づいて定めた、申請区分を明記して申請することとしています。複数の申請区分に対応する製造能力を有する工場は、審査を受審したい製造能力に該当する申請区分のすべてを明記して申請する必要があります。

申請区分は、審査内容と密接な関係があり、工場の製造能力の概要を表し、審査に合格した工場に対して発行される審査基準適合証明書の証明書番号にも反映されます。審査に合格した申請区分は、審査基準適合証明書の基本事項として、証明書に記載されるので、審査申請に当たっては、必ず、審査申請工場が現在製造している製品のみならず、製造する可能性がある製品についても検討し、審査を受審したい製造能力に該当する申請区分は、できるだけ網羅して受審申請することが重要です。

1) 申請区分とは

表-7の右端の「申請区分」欄に記載してあるコードが、工場認証審査申請の際に明記する申請区分です。これは、「審査の種類」を示した後に、表-7の「工場区分-工場で製造する製品グループの範囲」を略して表記したもので、たとえば「工II-擁-1」は、「工場審査・II群工場・II群製品(擁壁)・(L型擁壁・逆T型擁壁・U型擁壁)」という意味です。

工場の中には、複数の製造能力を有し、複数の申請区分に該当する製品を製造する工場が多くあります。審査基準適合証明書には、証明する製造能力として、審査に合格した申請区分の「工場で製造する製品グループの範囲」がすべて記載されますので、複数の申請区分に該当する製品を製造する工場の審査申請に当たっては、必ず、審査を希望するすべての「申請区分」を申請書に明記してください。

2) 工場区分とは

RPCA工場認証審査を申請するに当たっては、まず、審査申請工場の工場区分を決める必要があります。申請区分の最も基本的な区分であり、工場に求められる製造能力と密接な関係があり、工場の運営に影響を与える重要な区分ですので、工場区分の特性を十分に理解して決定することが重要です。

RPCA工場認証審査は、協会が発行する『道路PCA工指針』に準拠して行う審査です。

道路PCA製品を製造する工場には、製造する製品の製品区分が求める品質、並びに製品に対する要求性能を満足する製品を安定的に製造する能力が備わっていなければなりません。そのため、RPCA工場認証審査においては、申請工場の製造能力と、申請工場が製造する製品の製品区分及び製品の品種ごとに求められる要求性能を、関連づけて審査することが重要になります。

『道路PCA工指針』は、その総論において、社会的な要請等を踏まえ、大別して3つの品質(性能を含む。)に区分して、道路PCA製品を製造し、製品構造物を構築することを推奨しており、それぞれの製品区分に対応する製造能力を有する工場を、表-6のように、3つの工場群(I群工場、II群工場、III群工場)に区分し、それぞれの工場区分の考え方を示しています。

表-6 工場区分と特性

工場区分	特 性
I群工場	I群製品を製造する能力を有する工場
II群工場	II群製品を製造する能力を有する工場
III群工場	III群製品を製造する能力を有する工場

3) 工場で製造する製品グループの範囲とは

工場の製造能力は、大別して製造設備、製造方法、製造管理方法、製造管理基準で構成されますが、1つの製造能力で製造可能な製品の品種は1つではありません。たとえば、II群製品(カルバート)を製造する工場がRC製造設備及びPC製造設備を具備する場合、II群製品のRCボックスカルバート・PCボックスカルバート・アーチカルバートの3つの品種を製造する能力があると判定できます。そのため、RPCA工場認証審査においては、製造能力に対応する製品グループを、「工場で製造する製品グループの範囲」として定めています。

表－7 2025年度工場認証審査申請区分表

工場区分	工場で製造する製品グループの範囲	摘要	申請区分
I 群	(I 群製品 (擁壁)) L型擁壁		工I-擁-1
	(I 群製品 (擁壁、防護柵)) ブロック積擁壁・もたれ式ブロック積擁壁・防護柵		工I-擁-2
	(I 群製品 (水路)) U形側溝・矩形側溝・門形側溝・排水ます		工I-水-1
II 群	(II 群製品 (擁壁)) L型擁壁・逆T型擁壁・U型擁壁		工II-擁-1
	(II 群製品 (擁壁、防護柵)) もたれ式ブロック積擁壁・防護柵		工II-擁-2
	(II 群製品 (カルバート)) RC ボックスカルバート (従来型 (一体型・2分割)) PC ボックスカルバート (従来型 (一体型・2分割)) アーチカルバート (従来型 (一体型・2分割))	・RC 製造設備及びPC 製造設備を具備	工II-カ-1
	(II 群製品 (カルバート)) RC ボックスカルバート (従来型 (一体型・2分割)) アーチカルバート (従来型 (一体型・2分割))	・RC 製造設備のみを具備	工II-カ-2
	(II 群製品 (水路)) 調整池 (RC ボックスカルバート型) (従来型 (一体型・2分割)) 調整池 (PC ボックスカルバート型) (従来型 (一体型・2分割))	・RC 製造設備及びPC 製造設備を具備	工II-水-1
	(II 群製品 (水路)) 調整池 (RC ボックスカルバート型) (従来型 (一体型・2分割))	・RC 製造設備のみを具備	工II-水-2
	(II 群製品 (水路)) 調整池 (RC ボックスカルバート型) (従来型 (一体型・2分割))	・RC 製造設備のみを具備	工II-水-2
III 群	(III 群製品 (擁壁)) L型擁壁・逆T型擁壁	・製造設備を具備	工III-擁-1
	(III 群製品 (擁壁)) もたれ式ブロック積擁壁	・製造設備を具備	工III-擁-2
	(III 群製品 (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	・RC 製造設備及びPC 製造設備を具備	工III-カ-1
	(III 群製品 (カルバート)) RC ボックスカルバート アーチカルバート	・RC 製造設備のみを具備	工III-カ-2

(注) III群については、申請時に審査可能な申請か否かを判断させていただき、審査可能と判断される申請のみを受け付けます。

7. 審査料

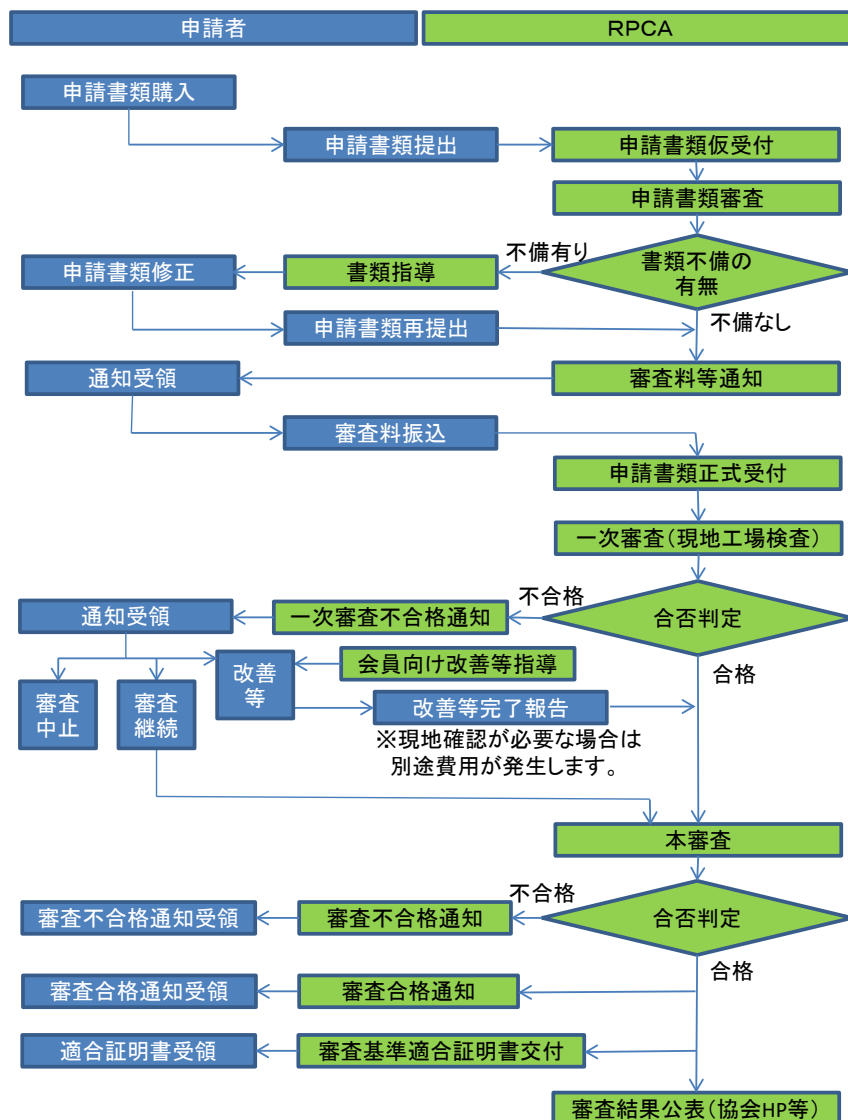
RPCA工場認証審査の審査料は、審査申請工場が、表－7の申請区分のうち、どれだけの数の申請区分を対象として受審するかによって異なります。これは、申請区分ごとに同様の審査を行う必要があることから、対象とする申請区分数が多いほど審査作業量が多くなるからです。表－8に、1工場（1申請）当たりの審査料を示します。

表－8 審査料

申請区分数	審査料 (申請者が協会会員)	審査料 (申請者が協会の非会員)
1～2	385,000円 (税込) / 1工場	1,375,000円 (税込) / 1工場
3～4	440,000円 (税込) / 1工場	1,430,000円 (税込) / 1工場
5～6	495,000円 (税込) / 1工場	1,485,000円 (税込) / 1工場

(注) 協会に支払った審査料は、いかなる理由があろうとも返還はできませんので、ご承知おきください。なお、審査申請工場側の事情で、現地工場審査が複数回に及ぶ場合は、検査官の2回目以降の出張旅費他追加で発生する費用を別にお支払いいただくことになります。

8. 申請・審査等の流れ（全体図）



図－2 RPCA工場認証審査のフロー図

9. 審査方法

審査は、申請された道路PCA製品製造工場の製造能力に係る審査項目ごとの申請データ等が、「RPCA審査基準」以上であることを確認することにより行うことを基本とします。
また、審査は、工場の現地において一次審査を行った後、専門家で構成される審査委員会による「本審査」において最終的な合否判定を行う、二段階審査方式としています。

10. 審査基準

審査に用いる「RPCA審査基準」は、『道路PCA工指針』（（一社）道路プレキャストコンクリート製品技術協会）に準拠し、発注者（国等）の考え方や技術基準に準拠して、審査に合格した工場に対して発行される「RPCA審査基準適合証明書」が、発注者（国等）が行う技術審査の代替機能を有するように、協会において定めたものです。

以下に、参考として、審査項目のうちの中項目を示します。また、参考資料として、本冊子49ページ【資料－5】に、一次審査様式の一部を掲載しますので、審査項目及び審査基準をご参照ください。

なお、工場では、書類審査だけでなく、申請工場が実際に設計通りの製品を製造していることを確認するため、当該工場において実際に製造された製品（実物）によって製品検査を実施します。したがって、工場検査は製品検査が実施可能な日に設定する必要がありますので、工場検査実施計画書の作成等に当たっては、この点に留意して、ご協力をお願いします。

審査項目（中項目）

- 1) （工場における書類審査）設備の管理
- 2) （工場における書類審査）原材料の管理
- 3) （工場における書類審査）製造工程の管理
- 4) （工場における書類審査）製品の保管、出荷、運搬の管理
- 5) （工場における書類審査）工場の管理
- 6) （工場における書類審査）製品の管理
- 7) （工場における実地検査）現場確認
- 8) （工場における実地検査）製品検査

1.1. 一次審査で不合格になった場合の対応

一次審査で不合格になった場合、以下の3つの対応ができます。

1) 審査の中止

申請者は、協会に対し審査の中止を求めることができます。ただし、協会に支払った審査料は返還できませんので、ご承知おきください。

2) 審査の継続

審査は、一次審査の後、審査委員会における最終審査により最終的な合否を判定する、二段階審査方式を採用しています。したがって、一次審査で不合格になった場合でも、申請内容に何らの変更も加えずに、審査委員会における最終審査を受けることができます。ただし、最終審査は、一次審査結果に基づいて行うことを基本としていますので、一次審査結果に対する反論資料等の提出が求められます。

3) 改善等の実施

申請者は、協会が定める猶予期間内に、一次審査において不合格の原因となった事項について、審査基準を満足する状態にするための改善等を実施することにより、改善等が完了した状態を一次審査結果として、審査委員会における最終審査を受けることができます。

なお、申請者が協会の会員の場合は、協会の会員サービスの一環として、審査に合格するための改善等の指導を受けることができますので、改善等の指導を希望する場合は、協会までお申し出ください。

また、改善等の結果を確認するための現地検査が必要になる場合は、現地検査のための費用を別途お支払いいただくこととなりますので、ご承知おきください。

1.2. 追加資料等の提出

審査委員会が、申請時に提出済みの申請書類の外に、審査に必要な追加資料等の提出を求める場合があります。申請者は、審査委員会から追加資料等の提出を求められた場合は、申請者の責任と負担により、審査委員会が提出を求める追加資料等を整え、審査委員会が定める期日までに提出して下さい。

なお、追加資料等の提出に当たり、試験、解析等が必要になる場合は、その実施方法等について、審査委員会の指示に従ってください。また、申請者が協会に提出した追加資料等は、理由の如何に拘わらず返却しませんので、ご承知おきください。

VI. RPCA審査基準適合証明書（製品・工場）の効力の継承について

審査基準適合証明書は、有効期間が残っていても、申請書類等（追加資料等を含む。）の内容を変更した場合は、不正使用を防ぐ観点から取り消されることが、審査事業運営規則に定められています。併せて、審査基準適合証明書及び名称（「適合製品」、「認証工場」）の使用、審査基準適合標章等の表示が禁止されることになっています。

しかし、企業合併その他の理由、あるいは企業買収あるいは工場買収により、製品の品質や工場の製造能力を変えることなく、社名や工場名のみを変更する場合があります、このような場合は、不正使用防止を想定した取消条項を適用すべきではないと考えられます。

そのため、このような場合に限る救済措置として、審査事業運営規則に「審査基準適合証明書の継承」に係る規定が追加されました。以下の1)及び2)に該当する場合は、以下に従って審査を申請すれば、旧社名や旧工場名の証明書の効力を継承することができますので、審査委員会事務局にご相談ください。

1. 申請者の資格

- ① 企業合併その他の理由により、社名を変更した法人
- ② 企業買収あるいは工場買収をした法人
- ③ 工場名を変更した法人

2. 申請の条件

- ① 効力の継承を希望する審査基準適合証明書の有効期間が6ヶ月以上残っていること
- ② 効力の継承を希望する審査基準適合証明書に係る審査に当たって提出した申請書類等（追加資料を含む。）の内容に、社名あるいは工場名の他に変更がないこと

3. 提出書類

- ① 審査基準適合証明書継承申請書
- ② 社名あるいは工場名変更に至った経緯書及び関連資料
- ③ 社名あるいは工場名の他に申請書類等の内容を変更しないことの確約書
- ④ 効力の継承を希望する審査基準適合証明書の表紙の写し
- ⑤ 上記以外に、審査委員会が審査遂行上必要と判断して提出を要求した資料

4. 申請の単位

受審申請は、効力の継承を希望する審査基準適合証明書のすべてを一括して「1申請」として申請してください。

5. 審査

申請者からの受審申請を受け、審査委員会による本審査を開催し、継承の妥当性及び適正性について審議及び確認を行います。

6. 審査基準適合証明書の再交付

審査委員会による本審査において継承の妥当性及び適正性が確認された後、理事会の承認を得て、審査基準適合証明書の継承が決定された申請については、決定後速やかに、効力の継承を希望する審査基準適合証明書のすべてを対象として、新たな社名あるいは工場名宛てに、審査基準適合証明書を申請者に再交付します。

7. RPCA認証工場標章の使用承認申請

「審査事業運営規則 第14条第2項（本冊子33ページ参照）」で、「申請者は、RPCA工場認証審査基準適合証明書に記載された証明書の有効期間内は、協会の承認を得て、当該工場に、当該審査基準適合証明書に係る協会が定めるRPCA認証工場標章を表示しなければならない。」と規定しています。このRPCA認証工場標章には、会社名及び工場名が記載されているため、審査

基準適合証明書の継承に合わせて、再交付手続きを行ってください。

- ① 申請時期 : 審査基準適合証明書の継承の申請時に同時申請
- ② 提出書類 : R P C A 認証工場標章 標章使用承認申請書
(「R P C A 審査基準適合証明書等 利用の手引き」 33 ページ参照)

8. 審査申請から審査基準適合証明書の再交付までの流れ

審査基準適合証明書の再交付を希望する法人は、以下の手順で、協会（審査委員会事務局）に審査の申請等をしてください。

- ① まず、審査委員会事務局へ、電話あるいはメールでご相談ください。
- ② 審査委員会事務局が指定する申請書類等を、次のいずれかの方法でご購入ください。
 - ・協会事務所の申請窓口で、直接、現金支払いにより購入する方法
 - ・代金を銀行口座（本冊子8ページ参照）に振り込み、審査委員会事務局からの郵送等で受け取る方法
- ③ 申請書類に必要な事項を記入し、審査に必要とする資料を添えて、審査委員会事務局にご提出ください。なお、申請者が協会に提出した申請書類等は、理由の如何に拘わらず返却しませんので、ご承知おきください。
- ④ 提出された申請書類等に不備や誤記入がないか、審査委員会事務局で確認作業を行います。申請書類等が完備したと判断されれば、審査委員会事務局より連絡します。速やかに審査料を指定振込口座にお振り込みください。なお、振り込まれた審査料は、理由の如何に拘わらず返却しませんので、ご承知おきください。また、振込手数料は申請者がご負担ください。
- ⑤ 審査料が振り込まれたことを確認後、直ちに、審査委員会事務局より、正式に申請を受理したことを証する「申請受付票」を交付します。
- ⑥ 正式に申請を受理した後、直近の審査委員会において、本審査を行います。本審査において追加資料が必要と判断された場合は、審査委員会事務局よりその旨を通知しますので、申請者は速やかに追加資料を提出してください。なお、追加資料は、理由の如何に拘わらず返却しませんので、ご承知おきください。
- ⑦ 審査委員会による本審査において申請に妥当性及び適正性があると判定され、さらに理事会の承認を経て、審査基準適合証明書の継承が決定された場合は、申請者に対し、審査委員会事務局よりその旨を連絡するとともに、審査基準適合証明書あるいは工場標章の再交付に必要な費用の総額及び振込口座を通知します。速やかに通知額を指定振込口座にお振り込みください。なお、振り込まれた通知額は、理由の如何に拘わらず返却しませんので、ご承知おきください。また、振込手数料は申請者がご負担ください。
- ⑧ 通知額が振り込まれたことを確認後、速やかに、審査委員会事務局より、継承を希望する審査基準適合証明書あるいは工場標章を新社名あるいは新工場名宛てに発送します。なお、R P C A 審査適合製品に表示する審査基準適合標章は、社名あるいは工場名が変更になっても、表示内容は変わりません。そのまま使用することができます。

9. 審査料等

審査基準適合証明書の継承に係る審査の申請書類等の購入料、審査料、審査基準適合証明書の再交付に係る費用、R P C A 認証工場標章の再交付に係る費用は、以下のとおりです。

- ① 申請書類等の購入料 : 11,000円(税込) / 1申請
- ② 審査料
 - 申請者(法人)が協会の会員である場合 : 110,000円(税込) / 1申請
 - 申請者(法人)が協会の会員でない場合 : 220,000円(税込) / 1申請
- ③ 審査基準適合証明書再交付費用 : 22,000円(税込) / 1証明書
- ④ R P C A 認証工場標章再交付費用 : 22,000円(税込) / 1工場

Ⅶ. 「工場で製造する製品グループの範囲」に新たな製品グループが追加された場合の、既交付証明書の再交付について

「RPCA製品審査」の申請区分表に新たな申請区分が追加されると、追加された申請区分に該当する製品グループが「RPCA工場認証審査」の申請区分表の「工場で製造する製品グループの範囲」に追加されます。その場合、既に交付されて有効であるRPCA工場認証審査基準適合証明書及びRPCA認証工場標章に記載されている製品グループと、申請区分表の製品グループが異なることとなります。そこで、以下の要件を満たす証明書については、申請があれば、既に交付されているRPCA工場認証審査基準適合証明書及びRPCA認証工場標章に、新たな製品グループを追加したものを再交付することとしています。再交付を望む場合は、審査委員会事務局までご相談ください。

1. 申請者の資格

「工場で製造する製品グループの範囲」に新たな製品グループが追加された申請区分を含むRPCA工場認証審査基準適合証明書の交付を受けている法人

2. 申請の条件

- ① 保有するRPCA工場認証審査基準適合証明書の有効期間が3ヶ月以上残っていること
- ② 表-7 工場認証審査申請区分表（本冊子21ページ）の「工場で製造する製品グループの範囲」に新たな製品グループが追加されたことに伴い、保有するRPCA工場認証審査基準適合証明書の「1. 基本事項」に記載の「工場区分・工場で製造する製品グループ」に、当該製品グループを追加するための再交付であること

3. 提出書類

- ① RPCA工場認証審査基準適合証明書 製品グループ追加申請書（案）
- ② 対象となる有効期間内のRPCA工場認証審査基準適合証明書の表紙の写し

4. 申請の単位

受審申請は、製品グループの追加を希望するRPCA工場認証審査基準適合証明書のすべてを一括して「1申請」として申請してください。

5. RPCA工場認証審査基準適合証明書の再交付

協会において申請区分への製品グループの追加の適格性が確認された後、速やかに製品グループの追加を希望するRPCA工場認証審査基準適合証明書のすべてを対象として、RPCA工場認証審査基準適合証明書を申請者に再交付します。

6. RPCA認証工場標章の使用承認申請

「審査事業運営規則 第14条第2項（本冊子33ページ参照）」で、「申請者は、RPCA工場認証審査基準適合証明書に記載された証明書の有効期間内は、協会の承認を得て、当該工場に、当該審査基準適合証明書に係る協会が定めるRPCA認証工場標章を表示しなければならない。」と規定しています。このRPCA認証工場標章には、工場で製造する製品グループの範囲が記載されているため、RPCA認証工場審査基準適合証明書の製品グループ追加に合わせて、再交付手続きを行ってください。

- ① 申請時期 : RPCA工場認証審査基準適合証明書の製品グループ追加の申請時に同時申請
- ② 提出書類 : RPCA認証工場標章 標章使用承認申請書（製品グループ追加用）

7. 申請からRPCA工場認証審査基準適合証明書の再交付までの流れ

RPCA工場認証審査基準適合証明書の再交付を希望する法人は、以下の手順で、協会（審査委員会事務局）に申請等をしてください。

- ① まず、審査委員会事務局へ、電話あるいはメールでご相談ください。
- ② 審査委員会事務局が指定する申請書類等を、次のいずれかの方法でご購入ください。
 - ・協会事務所の申請窓口で、直接、現金支払いにより購入する方法
 - ・代金を銀行口座（本冊子8ページ参照）に振り込み、審査委員会事務局からの郵送等で受け取る方法
- ③ 申請書類に必要な事項を記入し、申請に必要な資料を添えて、審査委員会事務局にご提出ください。なお、申請者が協会に提出した申請書類等は、理由の如何に拘わらず返却しませんので、ご承知おきください。
- ④ 提出された申請書類等に不備や誤記入がないか、審査委員会事務局で確認作業を行います。申請書類等が完備したと判断されれば、審査委員会事務局より連絡します。速やかに手続き料を指定振込口座にお振り込みください。なお、振り込まれた手続き料は、理由の如何に拘わらず返却しませんので、ご承知おきください。また、振込手数料は申請者がご負担ください。
- ⑤ 提出された書類により適格性があると確認された場合は、申請者に対し、審査委員会事務局よりその旨を連絡するとともに、RPCA工場認証審査基準適合証明書あるいはRPCA認証工場標章の再交付に必要な費用の総額及び振込口座を通知します。速やかに通知額を指定振込口座にお振り込みください。なお、振り込まれた通知額は、理由の如何に拘わらず返却しませんので、ご承知おきください。また、振込手数料は申請者がご負担ください。
- ⑥ 通知額が振り込まれたことを確認後、速やかに、審査委員会事務局より、製品グループの追加を希望するRPCA工場認証審査基準適合証明書あるいはRPCA認証工場標章を発送します。なお、RPCA審査適合製品に表示する審査基準適合標章は、製品グループが追加になっても、表示内容は変わりません。そのまま使用することができます。

8. 審査料等

RPCA工場認証審査基準適合証明書の製品グループの追加に係る申請の申請書類等の購入料、手続き料、RPCA工場認証審査基準適合証明書の再交付に係る費用、RPCA認証工場標章の再交付に係る費用は、以下のとおりです。

- | | | |
|-------------------------|---|------------------|
| ① 申請書類等の購入料 | : | 11,000円（税込）／1申請 |
| ② 手続き料 | | |
| 申請者（法人）が協会の会員である場合 | : | 11,000円（税込）／1申請 |
| 申請者（法人）が協会の会員でない場合 | : | 22,000円（税込）／1申請 |
| ③ RPCA工場認証審査基準適合証明書再交付料 | : | 22,000円（税込）／1証明書 |
| ④ RPCA認証工場標章再交付料 | : | 22,000円（税込）／1工場 |

【参考資料】

資料－1	審査事業運営規則・・・・・・・・・・・・・・・・	29
資料－2	審査基準適合証明書・・・・・・・・・・・・・・・・	36
資料－3	RPCA審査適合製品に表示する審査基準適合標章・・・	45
資料－4	RPCA認証工場に掲示する認証工場標章・・・・・・・・	47
資料－5	2025年度 審査基準の例・・・・・・・・・・・・・・・・	49

【資料－１ 審査事業運営規則】

審査事業運営規則

平成30年11月7日 決定
令和2年1月17日 変更
令和3年3月24日 変更
令和3年8月 4日 変更

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（以下「協会」という。）が製品審査事業及び工場認証事業等の審査事業（以下「審査事業」という。）を行うために必要な諸規則を以下のとおり定める。

（審査事業の目的）

第1条 協会は、道路プレキャストコンクリート工（以下「道路PCa工」という。）を構成する要素である道路プレキャストコンクリート製品（以下「道路PCa製品」という。）、道路プレキャストコンクリート製品構造物（以下「道路PCa製品構造物」という。）、道路プレキャストコンクリート製品製造工場（以下「道路PCa製品製造工場」という。）、道路PCa製品構造物の施工方法等について、その品質及び性能等（工場にあっては製造能力）が協会の定める基準以上であるか否かを審査し証明等することにより、道路PCa工の品質の確保並びに向上を図り、もって道路PCa工の信頼性を確保することを目的として審査事業を行う。

（審査事業）

第2条 協会が行う審査事業は、以下の事業により構成される。

- 一 道路PCa製品に係る製品審査事業（以下「道路PCa製品審査事業」という。）
- 二 道路PCa製品製造工場に係る工場認証事業（以下「道路PCa工場認証事業」という。）
- 三 前一、二の他、審査事業の目的を達成するために必要な事業

2 前項の審査事業は、審査、認証、審査基準適合証明、標章、情報公開、広報、その他審査事業の目的を達成するために必要な活動を含む。

（審査の種類）

第3条 協会は、審査事業において、以下の各号の審査を行う。

- 一 道路PCa製品審査事業における道路PCa製品に係る製品審査（以下「RPCA製品審査」という。）
- 二 道路PCa工場認証事業における道路PCa製品製造工場に係る工場認証審査（以下「RPCA工場認証審査」という。）
- 三 その他、審査事業の目的を達成するために必要な審査

2 RPCA製品審査においては、道路PCa製品単体のみならず、道路PCa製品を使用して構築される道路PCa製品構造物、施工方法に係る審査を併せて行う。

（審査委員会の設置）

第4条 協会は、審査事業における審査の客観性及び公正性を確保するため、審査事業における製品審査及び工場認証審査等の審査に係る業務（以下「審査業務」という。）を行う第三者委員会である道路プレキャストコンクリート工技術審査委員会（以下「審査委員会」という。）を設置する。

- 2 協会は、審査委員会に委員長及び副委員長を置く。
- 3 協会は、審査委員会の運営に係る事務を処理するため、協会本部事務局とは別に、審査委員会に事務局（以下「審査委員会事務局」という。）を設置する。
- 4 協会は、審査委員会事務局に、事務局長及び所要の事務局員を置く。
- 5 審査委員会を運営するための規則は、理事会の決議により別に定める。

(審査の申請資格)

- 第5条 道路PCa製品を販売することを業とする法人で、協会が発行する『道路プレキャストコンクリート工指針』(以下「道路PCa工指針」という。)に準拠して道路PCa製品を開発あるいは製造する法人は、RPCA製品審査、RPCA工場認証審査等の受審を申請することができる。
- 2 前項で規定する法人は、協会の会員であるか否かを問わない。
 - 3 RPCA製品審査の受審を申請する法人(以下「申請者」という。)は、当該審査の対象となる道路PCa製品に関する技術的権利を有する法人(以下「権利社」という。)でなければならない。
 - 4 RPCA製品審査の受審を申請する道路PCa製品は、実際に製造され施工された実績のある製品でなければならない。
 - 5 RPCA工場認証審査の受審を申請する法人(以下「申請者」という。)は、当該審査の対象となる工場を所有していなければならない。
 - 6 RPCA工場認証審査の受審を申請する道路PCa製品製造工場は、当該工場において実際に製造した実績のある製品を対象として受審を申請しなければならない。
 - 7 申請者は、以下の各号のいずれにも該当しないこと、かつ将来にわたっても該当しないことを確約しなければならない。
 - 一 暴力団
 - 二 暴力団員
 - 三 暴力団準構成員
 - 四 暴力団関係企業
 - 五 総会屋等、社会運動等標ぼうゴロまたは特殊知能暴力集団等
 - 六 その他前各号に準ずる者
 - 8 申請者は、自らまたは第三者を利用して以下の各号に該当する行為を行ってはならない。
 - 一 暴力的な要求行為
 - 二 法的な責任を超えた不当な要求行為
 - 三 取引に関して、脅迫的な言動をし、または暴力を用いる行為
 - 四 風説を流布し、偽計を用いまたは威力を用いて協会の信用を毀損し、または協会の業務を妨害する行為
 - 五 その他前各号に準ずる行為
 - 9 その他の審査にあっても、前2, 3, 4, 5, 6, 7, 8の各項は同様とする。

(申請者の義務)

- 第6条 申請者は、受審を申請するに当たっては、以下の各号をすべて満たさなければならない。
- 一 受審申請の内容等に違法性がないこと
 - 二 受審申請の内容等に虚偽がないこと
 - 三 受審申請の内容等に産業財産権等に係る権利侵害等がないこと
 - 四 協会が受審申請の内容等に係る資料等の提出を求める場合は、申請者は要求された資料等を協会にすべて提出できること
 - 五 上記四の外、審査委員会が審査遂行上必要と判断し申請者に対して行う協力依頼について、申請者は誠実に対応すること
 - 六 受審申請の道路PCa製品あるいは道路PCa製品製造工場で製造された道路PCa製品に係る事故等が発生した場合の責任を協会に求めないこと
 - 七 審査合格後に協会から交付される審査基準適合証明書及び第13条の名称を不正に使用しないこと
 - 八 申請者は審査の結果に不服を申し立てないこと
 - 九 申請者は、協会が審査事業の一環として行う情報公開に同意すること
 - 十 その他本運営規則に定めのない事項に係る問題が発生した場合の責任を協会に求めないこと
 - 十一 申請者は前各号に係る問題が発生した場合は、速やかに協会に報告すること

(受審申請と審査の開始)

- 第7条 申請者は、協会に対し、別に定める申請書及び審査に必要な資料等（以下「申請書類」という。）を提出して申請しなければならない。
- 2 申請者が協会に提出した申請書類は、理由の如何に拘わらず返却しない。
 - 3 審査の申請は、製品審査にあつては、製品別に申請書類のうちの一次審査様式に定める製品審査区分ごとに1製品グループ1申請、また工場認証審査にあつては、工場ごとに1審査として申請しなければならない。
 - 4 分権されている道路P C a 製品の審査の申請は、当該製品の技術的権利を有する法人のみが申請するものとする。
 - 5 協会は、申請書類が提出された場合、前第5条に基づき申請の適格性を確認するとともに、申請者が前第6条の規定を満たすか否かを確認するものとする。
 - 6 協会は、提出された申請書類の適正性について、審査委員会に確認を求めるものとする。審査委員会は、申請書類が適正と判断される申請については、その旨を協会に報告する。また、申請書類が不適正であると判断される場合は、申請者に対して是正指導等を行い、指導結果について協会に報告するものとする。
 - 7 協会は、前第5項の確認ができた申請については、審査委員会から前第6項の報告があつた場合は、速やかに申請者に対し、正式な申請受理に向けた手続を開始する旨、並びに審査料の金額及び振込先銀行口座を通知するものとする。
 - 8 申請者は、前第7項の通知が届いて2週間以内に、通知された金額を指定の銀行口座に振り込まなければならない。なお、振込手数料は申請者の負担とする。
 - 9 協会は、前第7項により通知した金額が指定した銀行口座に振り込まれたことを確認することにより申請を正式に受理するものとし、正式に受理した旨を速やかに申請者に対し通知するものとする。併せて、協会は審査委員会に審査業務を開始するよう指示し、これにより審査委員会は正式に審査業務を開始するものとする。

(審査基準)

- 第8条 R P C A製品審査及びR P C A工場認証審査等における審査基準（以下「R P C A審査基準」という。）は、協会が、道路P C a製品（道路P C a製品構造物及び施工方法に係る内容を含む。）及び道路P C a製品製造工場等有すべき品質及び性能等（工場においては製造能力）に関し、発注者が契約時に必要とする技術審査事項等を念頭に置き、道路P C a工指針に準拠して適切に定めるものとする。
- 2 R P C A審査基準は、技術委員会において定め、理事会の承認を得て審査基準としての効力を発揮するものとする。
 - 3 審査項目のうち、一律に基準を確定できない項目の審査基準については、協会の技術委員会（以下「技術委員会」という。）において定めた当該項目の審査の基本的な考え方をもって、審査基準に代えるものとする。

(審査方法)

- 第9条 R P C A製品審査及びR P C A工場認証審査における審査は、申請された道路P C a製品（道路P C a製品構造物及び施工方法に係る内容を含む。）及び道路P C a製品製造工場等の品質及び性能等（工場においては製造能力）に係る審査項目ごとの申請データ等が、R P C A審査基準以上であることを確認することにより行うことを基本とする。
- 2 審査は、申請者が協会に提出した申請書類及び現地工場調査等に基づいて行うことを基本とし、必要に応じて追加資料等の提出を求め内容等の確認をすることにより行う。
 - 3 審査は、R P C A製品審査においては書類審査により一次審査を行い、R P C A工場認証審査においては現地工場調査により一次審査を行った後、これらの一次審査結果等に基づいて、審査委員会において最終審査（以下「本審査」という。）をすることにより行う。
 - 4 本審査においては、必要に応じて、申請者に対し、審査委員会における説明を求めることができるものとする。
 - 5 その他、審査方法に係る細則については、必要に応じて、技術委員会において定める。

(追加資料等の提出)

- 第10条 審査委員会は、申請時に提出済みの申請書類の外に、追加資料等の提出が審査遂行上必要と判断される場合は、申請者に対し、審査に必要な追加資料等の提出を求めることができる。
- 2 申請者は、審査委員会から追加資料等の提出を求められた場合は、申請者の責任と負担により審査委員会が提出を求める追加資料等を整え、審査委員会に定められた期日までに提出しなければならない。
 - 3 申請者は、追加資料等の提出に当たり試験、解析等が必要になる場合は、その実施方法等について、審査委員会の指示に従わなければならない。
 - 4 審査委員会は、前第2項の追加資料等が提出されるまでの間は、当該申請に関する審査業務の中断等必要な措置を講ずるものとする。
 - 5 申請者が協会に提出した追加資料等は、理由の如何に拘わらず返却しない。

(審査の中止)

- 第11条 申請者は、審査実施中において、協会に対し審査の中止を求めることができる。協会は、申請者から審査中止の申し出があった場合は、直ちに審査を中止しなければならない。この場合、申請者は、協会に支払った審査料の返還を求めることはできない。
- 2 協会は、審査の実施に当たり、申請者が第5条及び第6条の規定に反すると判断する場合は審査を中止することができるものとし、申請者に対してその旨を通知し、申請者に弁明の機会を与えて後、審査を中止するか否かを決するものとする。この場合、申請者が協会に支払った審査料は返還しない。

(審査結果)

- 第12条 審査委員会は、審査を終了するに当たり、申請された道路PCa製品あるいは道路PCa製品製造工場等が審査基準以上の品質及び性能等を有するか否かの合否判定（以下「審査結果」という。）を行う。
- 2 審査委員会委員長は、審査結果が確定した申請について、審査業務終了後速やかに審査結果を会長に報告しなければならない。
 - 3 会長は、審査委員会委員長から審査結果の報告があった場合は、速やかに申請者に対し審査結果を通知しなければならない。
 - 4 申請者は、不合格の通知があった場合は、協会に不合格の理由について説明を求めることができるものとし、その場合、審査委員会が申請者に対する説明を行うものとする。

(審査基準適合証明書)

- 第13条 協会は、申請者に対し、審査に合格した道路PCa製品及び道路PCa製品製造工場等について、証明する製品名あるいは工場名等、その品質及び性能等（工場にあっては製造能力）の内容、並びに証明書の有効期間等、協会が証明する事項及び内容を記した審査基準適合証明書を交付する。
- 2 前第1項の審査基準適合証明書のうち、RPCA製品審査の適合証明書を「RPCA製品審査基準適合証明書」といい、RPCA工場認証審査の適合証明書を「RPCA工場認証審査基準適合証明書」という。
 - 3 審査基準適合証明書の有効期間は、RPCA製品審査基準適合証明書、RPCA工場認証審査基準適合証明書ともに、審査委員会委員長から協会の会長に審査結果が報告された年度の翌年度の4月1日から3年後の3月31日までの3年間（3年度間）とする。
 - 4 RPCA製品審査に合格した道路PCa製品を「RPCA審査適合製品」と称し、申請者は、当該製品の審査基準適合証明書に記載された証明書の有効期間の間に限り、当該製品に対しこの名称を使用することができる。
 - 5 RPCA工場認証審査に合格した道路PCa製品製造工場を「RPCA認証工場」と称し、申請者は、当該工場の審査基準適合証明書に記載された証明書の有効期間の間に限り、当該工場に対しこの名称を使用することができる。
 - 6 協会は、申請者に対し、必要に応じて、審査基準適合証明書及び名称の使用実績の提出を求めることができる。

(審査基準適合標章等の表示)

第14条 申請者は、RPCA製品審査基準適合証明書に記載された証明書の有効期間内に製造したRPCA審査適合製品に、協会の承認を得て、当該審査基準適合証明に係る協会が定める審査基準適合標章（以下「RPCA審査適合製品標章」といい、「RPCA製品審査基準適合標章」及び「RPCA工場認証審査基準適合標章」を指す。）を表示しなければならない。

2 申請者は、RPCA工場認証審査基準適合証明書に記載された証明書の有効期間内は、協会の承認を得て、当該工場に、当該審査基準適合証明に係る協会が定める認証工場標章（以下「RPCA認証工場標章」という。）を表示しなければならない。

(審査基準適合証明書の取消等)

第15条 協会は、以下の各号に該当する事案が発生した場合は、交付した審査基準適合証明書を取り消すとともに、当該審査基準適合証明書及び第13条第4、5項の名称の使用並びに第14条の標章の表示を禁止するものとする。

- 一 申請者による虚偽申請、審査基準適合証明書等の不正使用等の不正な行為が明らかになった場合
- 二 審査基準適合証明書の有効期間内において、RPCA審査適合製品あるいはRPCA認証工場に係る申請書類等（追加資料等を含む。）の内容を変更した場合
- 三 RPCA審査適合製品あるいはRPCA認証工場が、その品質及び性能等（工場においては製造能力）の瑕疵による事故等を発生させた場合
- 四 審査基準適合証明書の使用等において法令違反あるいは処罰等を受けた場合
- 五 申請者から協会に対し審査基準適合証明書の取消の申し出があった場合

2 申請者は、前項の各号に該当する事案が発生した場合は、直ちに、協会に届け出るとともに、当該審査基準適合証明書及び第13条第4、5項の名称の使用並びに第14条の標章の表示を停止しなければならない。

(審査基準適合証明書の更新)

第16条 審査基準適合証明書の交付を受けているRPCA審査適合製品あるいはRPCA認証工場について、当該審査基準適合証明書の有効期間の更新を希望する申請者は、当該審査基準適合証明書の有効期間の最終年度の申請受付期間内に、証明書の更新のための審査を申請することができる。

(審査基準適合証明書の継承)

第17条 審査基準適合証明書の交付を受けている申請者が、企業合併その他の理由により社名あるいは工場名を変更した場合において、以下の各号のすべてに該当する場合は、新社名の法人あるいは新工場名の工場を所有する法人は、旧社名あるいは旧工場名宛てに交付された審査基準適合証明書の効力を継承することができる。また、法人あるいは工場を買収した法人は、以下の各号のすべてに該当する場合は、買収された法人あるいは工場宛に交付された審査基準適合証明書の効力を継承することができる。

- 一 効力の継承を希望する審査基準適合証明書の有効期間が6ヶ月以上残っていること
- 二 効力の継承を希望する審査基準適合証明書に係る審査に当たって提出した申請書類等（追加資料等を含む。）の内容に、社名あるいは工場名の他に変更がないこと

2 前項による審査基準適合証明書の効力の継承を希望する申請者は、協会に対し、別に定める申請書及び審査に必要な資料等（社名あるいは工場名変更に至った経緯書及び関連資料、社名あるいは工場名の他に申請書類等の内容を変更しないことの確約書、効力の継承を希望する審査基準適合証明書の表紙の写し）を提出して申請しなければならない。なお、申請者が協会に提出した申請書及び資料等は、理由の如何に拘わらず返却しない。

3 受審申請は、効力の継承を希望する審査基準適合証明書のすべてを一括して1申請として申請しなければならない。その他、第7条の規定に従って行わなければならない。

4 審査委員会による審査は、継承の妥当性及び適正性を確認することにより行い、本審査のみとする。なお、審査委員会は、申請時に提出済みの資料等の外に、追加資料等の提出が審査遂行上必要と判断される場合は、申請者に対し、審査に必要な追加資料等の提出を求めることができる。

- 5 審査委員会による審査により継承の妥当性及び適正性が確認された申請については、理事会における承認を経て、審査基準適合証明書の継承が決定されたものとする。
- 6 協会は、前項の決定がなされた申請については、決定後速やかに、効力の継承を希望する審査基準適合証明書のすべてを対象として、社名あるいは工場名を更新した審査基準適合証明書を申請者に対し交付する。

(審査料)

第18条 審査を受審しようとする法人は、協会に対し、1申請ごとに、以下に定める審査料を支払わなければならない。

- 2 協会の会員である法人が受審する場合の審査料の金額は、以下のとおりとする。
 - 一 製品審査料の金額は、1申請当たり40万円とする。
 - 二 工場認証審査料の金額は、申請書類のうちの一次審査様式に定める工場認証審査区分の重複数によって異なる金額とし、重複数が2までは1申請当たり35万円、重複数が3あるいは4の場合は1申請当たり40万円、重複数が5あるいは6の場合は1申請当たり45万円とする。なお、重複数が6を超える場合は、運営委員会において別に定める。
- 3 協会の会員でない法人が受審する場合の審査料の金額は、審査基準適合証明書の有効期間及び会員の年会費の額を勘案し、以下のとおりとする。
 - 一 製品審査料の金額は、1申請当たり130万円とする。
 - 二 工場認証審査料の金額は、申請書類のうちの一次審査様式に定める工場認証審査区分の重複数によって異なる額とし、重複数が2までは1申請当たり125万円、重複数が3あるいは4の場合は1申請当たり130万円、重複数が5あるいは6の場合は1申請当たり135万円とする。なお、重複数が6を超える場合は、協会の運営委員会において別に定める。
- 4 本条第2項及び第3項に拘わらず、前条第17条に係る申請の場合の審査料の金額は、協会の会員である法人にあっては1申請当たり10万円、協会の会員でない法人にあっては1申請当たり20万円とする。
- 5 申請者が協会に支払った審査料は、理由の如何に拘わらず返却しない。

(申請区分への製品グループの追加によるRPCA工場認証審査基準適合証明書の再交付)

第19条 RPCA工場認証審査における申請区分の「工場で製造する製品グループの範囲」に新たな製品グループが追加された場合、RPCA工場認証審査基準適合証明書の交付を受けている申請者は、以下の各号のすべてに該当する場合に限り、RPCA工場認証審査基準適合証明書の再交付を申請することができる。

- 一 保有するRPCA工場認証審査基準適合証明書の有効期間が3ヶ月以上残っていること
- 二 工場認証審査申請区分表の「工場で製造する製品グループの範囲」に新たな製品種が追加されたことに伴い、保有するRPCA工場認証審査基準適合証明書の「1. 基本事項」に記載の「工場区分・工場で製造する製品グループ」に、当該製品種を追加するための再交付であること
- 2 前項によるRPCA工場認証審査基準適合証明書の再交付を希望する申請者は、協会に対し、別に定める申請書を提出して申請しなければならない。
- 3 協会は、申請書類が提出された場合、申請の適格性等を確認するものとし、確認された申請者に対し、正式に手続を開始する旨、並びに手続に要する金額及び振込先銀行口座を通知するものとする。
- 4 申請者は、前3項の通知が届いて2週間以内に、通知された金額を指定の銀行口座に振り込まなければならない。なお、振込手数料は申請者の負担とする。
- 5 協会は、前3項により通知した金額が指定した銀行口座に振り込まれたことを確認することにより申請を正式に受理するものとし、速やかに手続を開始するものとする。
- 6 前3項の手続に要する金額は、協会の会員である法人にあっては1申請当たり1万円、協会の会員でない法人にあっては1申請当たり2万円とする。なお、申請者が協会に支払った金額は、理由の如何に拘わらず返却しない。

(秘密の保持等)

第20条 協会及び審査委員会は、審査事業の実施において知り得た秘密を保持する義務を有する。

- 2 協会及び審査委員会が、法令等に基づき、審査事業の実施において知り得た秘密の開示を求められた場合は、会長が理事会の承認を得て適切に対処するものとする。
- 3 協会及び審査委員会は、審査事業の実施において申請者から協会及び審査委員会に提出されたすべての申請書類等(追加資料等を含む。)を、審査事業の実施以外の目的で使用してはならない。

(情報公開)

第21条 協会は、第1条を達成するために、審査事業に係る事項について、第20条に反しない範囲内で、必要に応じて、協会ホームページ等において公表することができるものとする。

(不正行為に対する罰則)

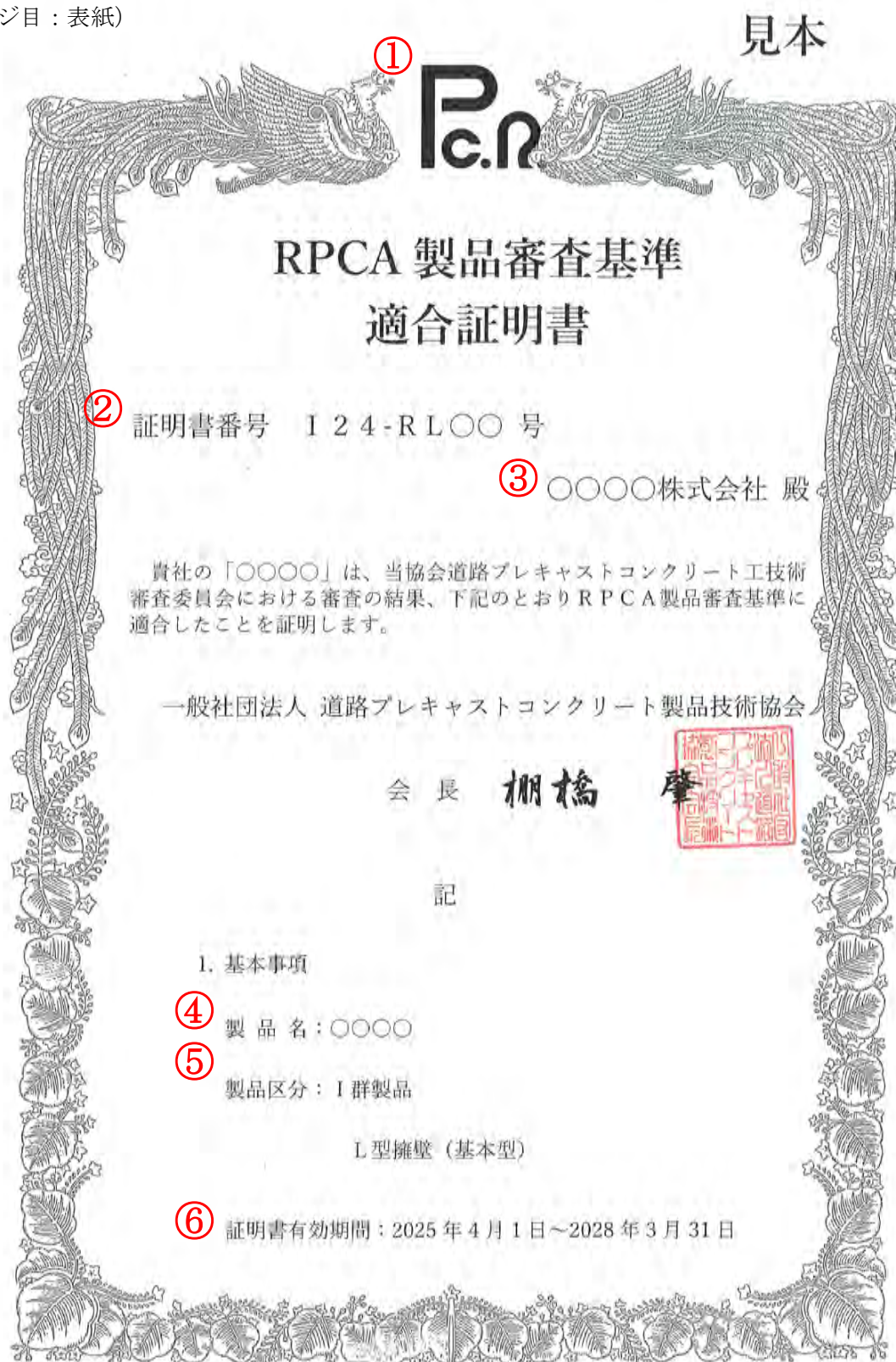
第22条 協会は、第15条に該当する事案が発生した場合は、直ちに協会としての対応等について、協会ホームページ等において公表するものとする。

- 2 協会は、申請者が協会の会員である場合において、虚偽申請や審査基準適合証明書等の不正使用等、悪質な行為が明らかになった場合は、それ以降の当該申請者からの新たな申請の受理を拒否することができるものとし、また社員総会の決議により除名できるものとする。
- 3 協会は、申請者が協会の会員でない場合において、虚偽申請や審査基準適合証明書等の不正使用等、悪質な行為が明らかになった場合は、それ以降の当該申請者からの新たな申請の受理を拒否することができるものとし、また協会への入会を拒否することができるものとする。

【資料－2 審査基準適合証明書】

1. 「RPCA製品審査基準適合証明書」(見本)

(1 ページ目：表紙)



見本

①

RPCA 製品審査基準
適合証明書

②

証明書番号 I 24-RL00 号

③

0000株式会社 殿

貴社の「0000」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製品審査基準に
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

④

製品名：0000

⑤

製品区分：I群製品

L型擁壁（基本型）

⑥

証明書有効期間：2025年4月1日～2028年3月31日

⑦

1/3

(2 ページ目 : 証明内容書)

① **PCa** ③ 会社名 : ○○○○株式会社 ④ 製品名 : ○○○○ ② 証明書番号 : I 24-RL○○ 号

2.申請区分

⑧

品種区分		申請区分	
製品区分	I 群	重要度	重要度1
大分類	擁壁工	要求性能;常時	性能1
中分類	L型擁壁	要求性能;地震時	L1=性能1、L2=性能2
小分類	基本型	規格の範囲	H600mm~H2000mm
申請区分	製 I-擁L-1	設置環境・条件	一般環境・道路用

3.製品審査結果

⑨

⑩

中項目		小項目		審査項目及び審査基準	判定	備考条件
自重	単位体積重量	裏込め土	土質に合わせた単位体積重量であること。	clear		
		鉄筋コンクリート	$\gamma_c=24.5\text{kN/m}^3$	clear		
		自重の考え方	総体重量+底版上の土量 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [10] 4.2.2自重)	clear		
	土圧	土圧式	土圧式	試行くさび法により算定されていること。 (「道路土工擁壁工指針」P100,101の式)	clear	
			土圧の鉛直成分・水平成分	試行くさび法により算定されていること。 (「道路土工擁壁工指針」P100,101の式)	clear	
			土圧の作用高さ	試行くさび法により算定されていること。 (「道路土工擁壁工指針」P100,101の式)	clear	
		安定計算	土圧の作用面	土圧作用面は、かかと版の先端から鉛直に伸ばした仮想背面であること。	clear	
			壁面摩擦角	土圧作用面は、かかと版の先端から鉛直に伸ばした仮想背面であること。	clear	
		構造計算	土圧の作用面	土圧作用面は、たて壁の背面であること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [6] (2)土圧)	clear	
	壁面摩擦角		土圧作用面は、たて壁の背面であること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [6] (2)土圧)	clear		
	載荷重	荷重	車道は10kN/m ² 、歩道は3.5kN/m ² であること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [20] 4.2.3 載荷重)	clear		
		載荷方法	車道は10kN/m ² 、歩道は3.5kN/m ² であること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [20] 4.2.3 載荷重)	clear		
地震の影響	設計水平震度	設計水平震度は適切であること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [22] 解表5-1)	clear			
荷重の組合せ	常時の作用	自重+載荷重+土圧	「道路PCa指針」第4編 擁壁工編 [18] 4.2 設計に用いる荷重	clear		
	地震時の作用	自重+地震の影響+土圧	「道路PCa指針」第4編 擁壁工編 [18] 4.2 設計に用いる荷重	clear		
材料及び設計諸定数	コンクリート	設計基準強度	$\sigma_{ck}=24\text{N/mm}^2$ 以上であること。	clear		
	鉄筋		SD295、SD345を標準とすること。	clear		
	裏込め土		土質定数は「道路土工擁壁工指針」の値とすること。	clear		
	土の単位体積重量 γ		C2条件 $\gamma=19\text{kN/m}^3$ 、 $\phi=30^\circ$ (砂質土)	clear		
	内部摩擦角 ϕ 、土質		C3条件 $\gamma=18\text{kN/m}^3$ 、 $\phi=25^\circ$ (粘性土) の組み合わせ	clear		
	基礎地盤の土質定数	擁壁底面と地盤との摩擦係数 μ	$\mu=\tan \phi$ 及び「道路土工擁壁工指針」解表4-9による。 $\mu=0.6$ 以下	clear		
		基礎地盤の許容支持力度	必要地盤耐力が計算されていること。	clear		
		設計計算に用いるヤング係数比	鉄筋コンクリート部材の応力度の計算に用いるヤング係数比 n は15とする。 (「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [6] 2.3 設計計算に用いるヤング係数)	clear		
		割増し係数	地震時等の必要に応じた係数が使用されていること。 (「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [13] 3.6 許容応力度の割増し係数)	clear		
	許容応力度	コンクリートの許容曲げ圧縮応力度		「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [7] 第3章 道路PCa製品に用いる材料の許容応力度に基本準拠していること。	clear	
コンクリートの許容せん断応力度		たて壁	「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [7] 第3章 道路PCa製品に用いる材料の許容応力度に基本準拠していること。	clear		
		底版	「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [7] 第3章 道路PCa製品に用いる材料の許容応力度に基本準拠していること。	clear		
鉄筋の許容応力度			「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [7] 第3章 道路PCa製品に用いる材料の許容応力度に基本準拠していること。	clear		
鋼材の許容応力度			「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [7] 第3章 道路PCa製品に用いる材料の許容応力度に基本準拠していること。	clear		
機械式継手の許容応力度		機械式継手の性能が、土木学会「鉄筋定着・継手指針2020年版」に規定されたS A級またはA級に相当していること。	clear			
安定性の照査	滑動	安全率	常時 : $F_s \geq 1.5$	clear		
	転倒	合力の作用位置	常時 : $B/6$	clear		
	支持力	許容支持力度 地盤反力	許容支持力に妥当性があること。 必要地盤耐力が表示されていること。	clear		
部材の安全性の照査	解析方法		許容応力度法によること。	clear		
	たて壁	曲げ応力度	発生応力度が許容応力度以下であること。	clear		
		鉄筋応力度	発生応力度が許容応力度以下であること。	clear		
		せん断応力度	発生応力度が許容応力度以下であること。	clear		
	底版	曲げ応力度	発生応力度が許容応力度以下であること。	clear		
		鉄筋応力度	発生応力度が許容応力度以下であること。	clear		
せん断応力度		発生応力度が許容応力度以下であること。	clear			

⑦ 2/3

(3 ページ目 : 証明内容書 (つづき))



会社名 : ○○○○株式会社

製品名 : ○○○○

証明書番号 : I 24-R1.00 号

3.製品審査結果

中項目		小項目		審査項目及び審査基準	判定	適要条件	
部材の安全性の照査	耐久性	鉄筋のかぶり		1 群は20mm以上かつ鉄筋径以上であること。(壁高さ2.0m以下) (「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [14] 4.2鉄筋のかぶり)	clear		
	鉄筋のあき			粗骨材の最大寸法5/4以上かつ鉄筋径以上であること。	clear		
構造細目	配力鉄筋			主鉄筋の1/6以上であること。	clear		
	鉄筋のフック及び曲げ形状			「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [21]~[23] 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目	clear		
	鉄筋の定着			主鉄筋の定着はフックによる定着を基本とする。フック以外の定着については鉄筋の必要定着長を確保する。(「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [21]~[23] 4.5鉄筋の定着長 4.6鉄筋のフック及び曲げ形状 4.7鉄筋の継ぎ手)	clear		
	鉄筋の定着			継手が1カ所に集中した場合の重ね継手長は $L_a = \sigma_{sa} \times \phi / 4 \tau_{oa}$ 以上とする。(「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [23]~[25] 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目)	clear		
	最小鉄筋量			部材断面積の0.15%以上であること。	clear		
	最大鉄筋量			有効断面積の2.0%以下であること。 2%を超えた場合は、約合い鉄筋量以下とする。	clear		
	圧縮鉄筋			主鉄筋の1/6以上であること。	clear		
	せん断補強鉄筋、配置			主鉄筋に対して直角および直角に近い角度で有効に働くように配置されていること。	clear		
	水抜き孔の径、配置状況			擁壁に2~3mに1カ所の割合で内径5~10cm程度水抜き穴を設置していること。	clear		
	その他の仕様	擁壁の根入れ	根入れDI		壁高さ3mを超える場合は底版上面から50cm以上確保されていること。 それ以下は底版下面から50cm以上確保すること。	clear	
基礎コンクリート		設計基準強度			clear		
		厚さ			設計・施工マニュアル等に仕様の記述があること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [64] 8.2.3 PCaL型擁壁製品の配置上の留意点及び [76] (3)基礎の検討)	clear	
基礎材		使用材料			clear		
		厚さ			clear		
排水工		排水工の形状			「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [28] 4.7排水工	clear	
設計条件以外での対応					設計要領に対応手順の記述があること。	clear	
異形品の対応	底版斜切り・開口等			設計要領に処理方法の記述があること。	clear		
	躯体同士の接合(断面方向)	接合仕様		技術審査証明取得製品(継手)であること。	clear		
施工	施工マニュアル	施工の手順		施工マニュアル等に記述があること。(「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [83]~[86] 8.5 施工方法及施工上の留意点)	clear		
		施工上の留意点		施工マニュアル等に記述があること。(「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [83]~[86] 8.5 施工方法及施工上の留意点)	clear		
		施工上の適用条件		施工マニュアル等に記述があること。(「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [83]~[86] 8.5 施工方法及施工上の留意点)	clear		
	施工勾配			天端道路勾配なりにPCaL型擁壁を配置する場合は3%以下かつ3m以下の記述があること。	clear		
製品の品質	外観			製造仕様書に、製品の品質毎に定めた項目についての記述があること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [81]~[82] 8. 4 製品検査 第3編 製造編 [20]~[23] 第3章 検査)	clear		
	形状寸法			製造仕様書に、製品の品質毎に定めた項目についての記述があること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [81]~[82] 8. 4 製品検査 第3編 製造編 [20]~[23] 第3章 検査)	clear		
	コンクリートの圧縮強度			製造仕様書に、製品の品質毎に定めた項目についての記述があること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [81]~[82] 8. 4 製品検査 第3編 製造編 [20]~[23] 第3章 検査)	clear		
	曲げひび割れ耐力			製造仕様書に、製品の品質毎に定めた項目についての記述があること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [81]~[82] 8. 4 製品検査 第3編 製造編 [20]~[23] 第3章 検査)	clear		
材料の品質	品質			製造仕様書に、使用する全材料を対象に、材料の品質毎に定めた項目についての記述があること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [81]~[82] 8. 4 製品検査 第3編 製造編 [6]~[10] 2. 3 材料の受入と貯蔵)	clear		
	受入検査			製造仕様書に、使用する全材料を対象に、材料の品質毎に定めた項目についての記述があること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [81]~[82] 8. 4 製品検査 第3編 製造編 [6]~[10] 2. 3 材料の受入と貯蔵)	clear		
	貯蔵			製造仕様書に、使用する全材料を対象に、材料の品質毎に定めた項目についての記述があること。 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [81]~[82] 8. 4 製品検査 第3編 製造編 [6]~[10] 2. 3 材料の受入と貯蔵)	clear		

⑪ 審査委員会
委員長 宮川豊章



(注釈)

- ①：「RPCA審査適合製品」を表すシンボルマークで、「Registered Precast Concrete Product」の意を「Pc.」及び「R」で表現したものです。協会の英語略称であるRPCAにも通じるものとなっています。なお、このシンボルマークの右下の「®」は、このシンボルマークが協会が商標登録したものであることを示しています。
- ②：証明書番号は、証明する製品の属性を表す、「製品区分・審査年度－製品分類・製品番号」で構成されており、見本の証明書番号「I 24-R L〇〇」は、「I群製品で、2024年度審査において合格した、L型擁壁（Retaining wall L type）の、製品番号〇〇番」の道路P C a製品であることを表しています。製品分類を表すアルファベット表記は、以下のとおりです。

記号	製品分類	記号	製品分類	記号	製品分類
RM	もたれ式ブロック積擁壁	GG	防護柵	WU	U形側溝
RB	ブロック積擁壁	CR	RCボックスカルバート	WK	矩形側溝
RL	L型擁壁	CP	PCボックスカルバート	WM	門形側溝
RT	逆T型擁壁	CA	アーチカルバート	WR	調整池RC
RU	U型擁壁			WP	調整池PC
				WH	排水ます

なお、製品の名称及び技術的特性を一切変えず、審査を更新し続ける場合は、証明書番号のうちの「24」のみが、たとえば3年後の2027年度審査を受審した場合に「27」に変わるだけで、他の部分は変わりません。つまり、見本の場合、「I-R L〇〇」という番号は、その製品固有の番号となり、製造年月が異なっても、同じ製品であることを示します。

- ③：本証明書の交付を受けた企業の名称です。なお、RPCA製品審査は、申請製品の技術的権利を有する法人でなければ、受審を申請することができません。
- ④：本証明書の交付を受けた製品の名称です。この製品名は、企業が製品販売カタログや製品販売パンフレット等に記載している、企業が製品を販売する際に使用している製品名です。なお、「RPCA製品審査基準適合証明書」は、1つの製品名の製品ごとに、その品質を証明する書類です。技術的特性が同じでも製品名が異なれば、その製品名での審査を受ける必要があります。
- ⑤：まず、製品の製品区分（I群製品、II群製品、III群製品の別）を記載しています。製品区分の下に製品分類（⑧の申請区分の中の（中分類×小分類））を記載しています。
- ⑥：証明書の有効期間は、年度区切りの3カ年間となっており、受審した年度の翌年度当初（4月1日）から証明書が有効となります。たとえば2024年度に受審した場合、証明書の有効期間は2025年4月1日～2028年3月31日となります。
- ⑦：証明書は、表紙と証明内容書から構成されており、この見本の場合は証明書全体が3ページなので、1ページ目に1/3、2ページ目に2/3、3ページ目に3/3というページ番号が付けられています。証明書を使用する場合は、全ページをコピーして一体として使用しなければなりません。
- ⑧：製品の品種、基本的な性能、基本的な適用条件が記載されている、製品の基本的な特性を表す表です。

また、この表の中の「申請区分」欄に記載されている「製I-擁L-1」は、審査項目及び審査基準が同一の製品群ごとに割り振られた申請区分番号で、1つでも審査項目あるいは審査基準が異なれば、別の申請区分番号になります。同じ申請区分番号の製品は、同一の審査基準に合格した、同品種の製品ということです。

- ⑨：審査項目及び審査基準は、申請区分に対応しており、申請区分ごとに異なります。なお、審査項目は、設計及び施工に必要な項目を網羅しており、審査基準は、発注者（国等）の考え方や基準に準拠し、それらに定めがないもの等については協会が推奨する基準等に依っています。
- ⑩：審査項目ごとに、申請製品の品質（性能を含む。）が審査基準以上であるか否かを判定し、審査基準以上の場合に「clear」と表記しています。
- ⑪：RPCA審査事業は協会の事業であることから、審査基準適合証明書は協会長名で交付しますが、審査業務は審査委員会が協会から独立して第三者委員会として行っていることから、審査委員長名を記し、審査委員会が合否判定を行っていることを明示しています。

2. 「RPCA工場認証審査基準適合証明書」(見本)

(1 ページ目 : 表紙)

見本

RPCA

**RPCA 工場認証審査基準
適合証明書**

② 証明書番号 I・II 24-F〇〇 号

③ 〇〇〇〇株式会社
〇〇工場 殿

④ 〇〇県〇〇市〇〇町〇〇 - 〇〇

貴社の「〇〇工場」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 肇

記

1. 基本事項

工場区分 ⑤ I群 (擁壁)
L型擁壁

⑥ 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

⑦ 証明書有効期間 : 2025年4月1日~2028年3月31日

⑧ 1/16

(2 ページ目 : 証明内容書)

①



③

会社名:〇〇〇〇株式会社 工場名:〇〇工場 証明書番号: I・II 24-F〇〇号 申請区分:工 I-擁-1

②

⑪

2. 工場認証審査結果

調査項目		判定基準及び調査項目	⑨	道路PCa工指針 第3編 製造編 第4章 設備 P.138~P.150	⑩	判定	特記事項					
製造設備	設備の管理	判定基準及び調査項目	⑨	道路PCa工指針 第3編 製造編 第4章 設備 P.138~P.150	⑩	判定	特記事項					
								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			
	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	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										
	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込み設備	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 ボイラは性能検査を1回以上/12ヶ月、定期自主検査を1回以上/月、小型ボイラは定期自主検査を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には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											
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				
									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		
	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、コンパックスは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											
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											

⑪

工 I-擁-1

⑧

2/16



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		
製造設備 書類審査	設備の管理					
		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 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	合格 合格 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 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	—	※自工場での加工・ 組立てなし
	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		
	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容積質量の差: 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 ボイラは性能検査を1回以上/12ヶ月、定期自主検査を1回以上/月、小型ボイラは定期自主検査を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には有効期間に応じた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			
緊装装置	PCボックスカルバート 【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	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			
		規定の頻度でキャリブレーションの記録があり、適切に管理されているか	合格			
検査設備	骨材試験用 器具	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	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			

(16ページ目：証明内容書（最終ページ）)

⑪



会社名:〇〇〇〇株式会社 工場名:〇〇工場 証明書番号:I・II24-F〇〇号 申請区分:工II-カ-1

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	

⑫

審査委員会

委員長

宮川豊章



⑪

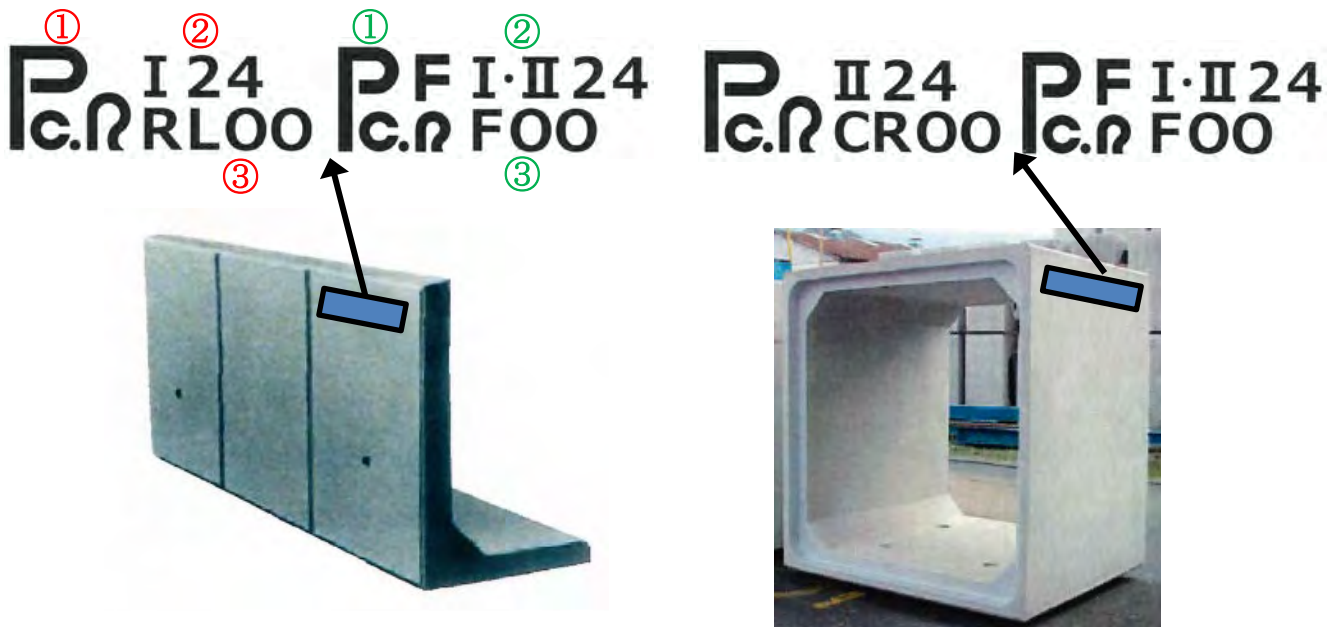
工II-カ-1

16/16

(注釈)

- ①：「R P C A 認証工場」に対する審査基準適合標章のシンボルマークで、「Registered Precast Concrete Products Factory」の意を「P c.」、 「F」及び「R」で表現したものです。協会の英語略称であるR P C Aにも通じるものとなっています。なお、このシンボルマークの右下の「®」は、このシンボルマークが協会が商標登録したものであることを示しています。
- ②：証明書番号は、証明する工場の属性を表す、「工場区分・審査年度－工場番号」で構成されており、見本の証明書番号「I・II 24-F〇〇」は、「I群及びII群工場で、2024年度審査において合格した、工場番号F〇〇番」の工場であることを表しています。
- 工場区分は、どの製品区分の製品を製造する能力を有するかを表しており、I群製品を製造する能力を有する工場は「I群工場」、II群製品を製造する能力を有する工場は「II群工場」、III群製品を製造する能力を有する工場は「III群工場」となります。しかし、工場は、I群製品とII群製品を製造する能力を有しているなど、複数の製品区分の製品を製造している場合が一般的です。そのため、見本では、複数の製品群を製造する能力を有しており、それらの製品群がI群製品とII群製品であるため、証明書番号のうちの「工場区分」の表記が「I・II」となっていますが、例えばI群製品のみを製造する工場である場合は、この「工場区分」の表記は「I」となります。
- なお、当該工場が審査を更新し続けた場合は、証明書番号のうちの「24」のみが、たとえば3年後の2027年度の審査を受審した場合に「27」に変わるだけで、他の部分は変わりません。つまり、見本の場合、「I・II-F〇〇」という番号は、その工場固有の番号となり、審査年度が異なっても、同じ工場であることを示しています。
- ③：本証明書の交付を受けた企業及び工場の名称です。なお、R P C A工場認証審査は、当該工場を保有する法人でなければ、受審を申請することができません。
- ④：工場が所在する住所です。工場が移転した場合は、工場を保有する法人、工場名、製造能力が同じでも、別工場となるので、審査を受け直す必要があります。
- ⑤、⑥：工場区分は、当該工場の製造能力に対応する製品群の製品区分に対応して決まります。見本の場合、この工場は、審査の結果、I群の擁壁（製造能力に対応する製品群を併記）、II群のカルバート（製造能力に対応する製品群を併記）を製造する能力を有すると判定された工場であることを表しています。
- なお、工場認証審査は工場の製造能力を審査し証明するものです。したがって、同じ製造設備、同じ製造方法、同じ製造管理基準で製造可能な製品群は、工場認証審査においては1つの審査区分内の製品として扱われます。それが、併記している製品群であり、証明書は、この工場が、ここに記載された製品群の製造能力を有することを証しています。
- ⑦：証明書の有効期間は、年度区切りの3カ年間となっており、受審した年度の翌年度当初（4月1日）から証明書が有効となります。たとえば2024年度に受審した場合は、証明書の有効期間が2025年4月1日～2028年3月31日となります。
- ⑧：証明書は、表紙と証明内容書から構成されており、この見本の場合は全体が16ページなので、1ページ目が1/16、2ページ目が2/16というようにページが付けられています。R P C A工場認証審査基準適合証明書の場合、工場が製造能力を有することを証する製品群に対応する証明内容書がすべて添付されるため、（この見本の場合、I群（擁壁）に関する証明内容書、II群（カルバート）に関する証明内容書の2つの証明内容書が添付されるため）、全体のページ数が多くなっていますが、表紙と証明内容書で1つの証明書です。証明書をコピーして使用する場合は、全ページをコピーして1体で使用してください。
- ⑨：審査項目及び審査基準は、申請区分（製造能力を有することを証する製品群に対応する区分）に対応しており、申請区分ごとに異なります。
- ⑩：審査項目ごとに、申請工場の製造能力が審査基準を満足しているか否かを判定し、審査基準を満足している場合に「合格」と表記しています。
- ⑪：誤使用を防ぐために、どの申請区分の証明内容書であるかを明示しています。
- ⑫：R P C A審査事業は協会の事業であることから、審査基準適合証明書は協会長名で交付しますが、審査業務は審査委員会が協会から独立して第三者委員会として行っていることから、審査委員長名を記し、審査委員会が合否判定を行っていることを明示しています。

【資料－３ R P C A 審査適合製品に表示する審査基準適合標章】



(L型擁壁) 見本

(カルバート) 見本

審査事業運営規則第14条では、「申請者は、R P C A 製品審査基準適合証明書に記載された証明書の有効期間内に製造した R P C A 審査適合製品に、協会の承認を得て、当該審査基準適合証明に係る協会が定める審査基準適合標章（以下「R P C A 審査適合製品標章」といい、「R P C A 製品審査基準適合標章」及び「R P C A 工場認証審査基準適合標章」を指す。）を表示しなければならない。」と規定されています。上記見本の内、赤文字の注釈番号を付記した方が「R P C A 製品審査基準適合標章」、緑文字の注釈番号を付記した方が「R P C A 工場認証審査基準適合標章」で、この両方を R P C A 審査適合製品に表示することとなります。

(注釈)

- ①：「R P C A 審査適合製品」を表すシンボルマークで、「Registered Precast Concrete Product」の意を「P c.」及び「R」で表現したものです。協会の英語略称である R P C A にも通じるものとなっています。
- ②：シンボルマークの右側上段に記載されたローマ数字は製品の製品区分（I 群製品、II 群製品、III 群製品の別）、数字は審査年度をそれぞれ示しており、(L 型擁壁) 見本では、「I 群製品で、2024 年度の審査に合格した」ことが示されています。
なお、製品の名称及び技術的特性を一切変えず、審査を更新し続ける場合は、上段の「24」が、たとえば3年後の2027年度審査を受審した場合に「27」に変わります。
- ③：シンボルマークの右側下段に記載されたアルファベット標記は製品分類（詳細は、前述38ページ、注釈②を参照）、〇〇は製品番号をそれぞれ示しており、(L 型擁壁) 見本では、「L 型擁壁で、製品番号〇〇の製品」であることが示されています。
なお、製品の名称及び技術的特性を一切変えず、審査を更新し続ける場合は、ここは変わりません。つまり、見本の場合、「R L 〇〇」という番号は、その製品固有の番号となり、製造年月が異なっても、同じ製品であることを示します。
- ①：「R P C A 認証工場」に対する審査基準適合標章のシンボルマークで、「Registered Precast Concrete Products Factory」の意を「P c.」、「F」及び「R」で表現したものです。協会の英語略称である R P C A にも通じるものとなっています。
- ②：シンボルマークの右側上段に記載されたローマ数字は工場区分（どの製品区分の製品を製造できるか

を提示：Ⅰ群製品を製造する能力を有する工場は「Ⅰ群工場」、Ⅱ群製品を製造する能力を有する工場は「Ⅱ群工場」、Ⅲ群製品を製造する能力を有する工場は「Ⅲ群工場」、数字は審査年度をそれぞれ示しており、(L型擁壁)見本では、「Ⅰ群製品とⅡ群製品を製造する能力を有しており、2024年度の審査に合格した」ことが示されています。

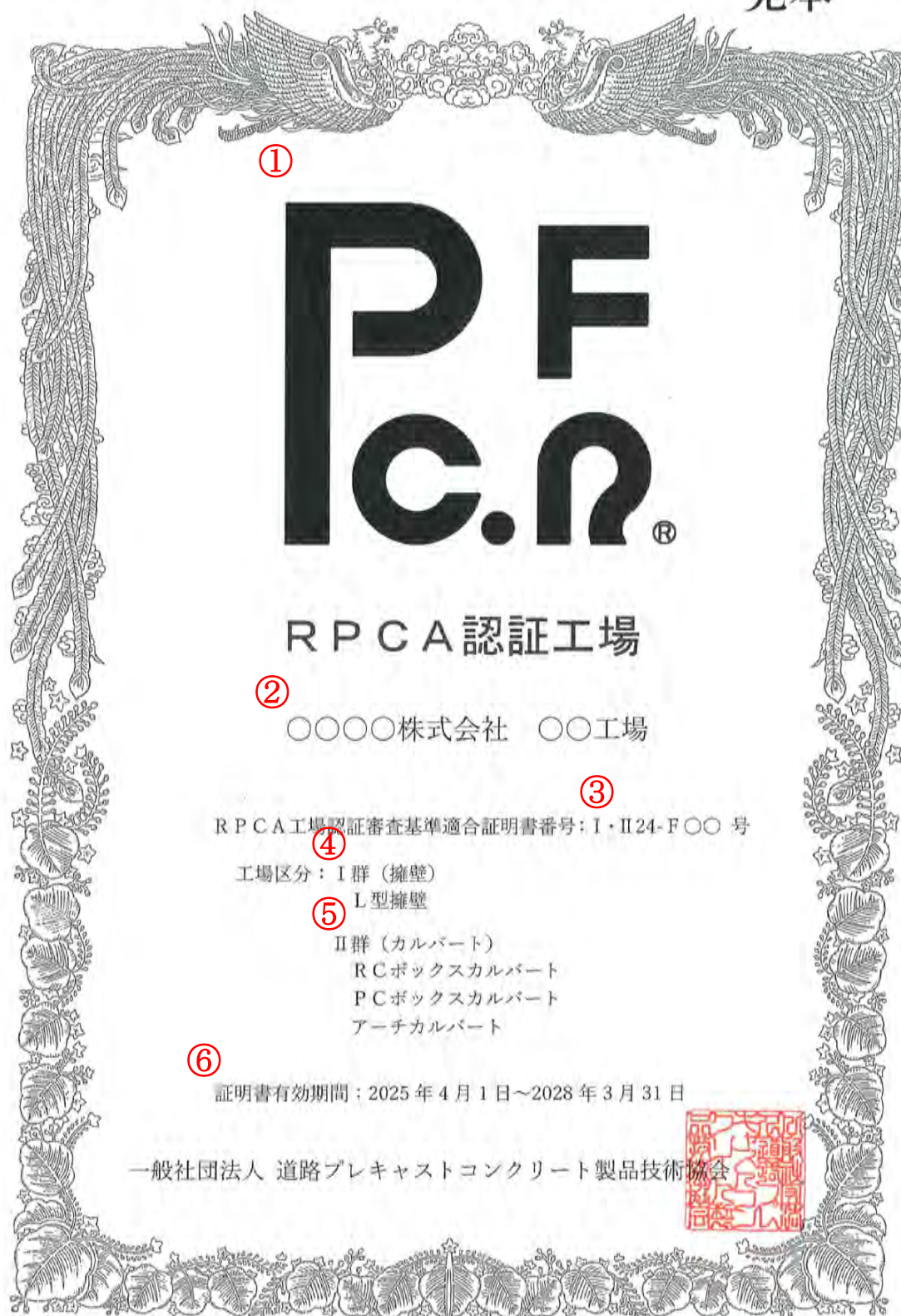
なお、当該工場が審査を更新し続けた場合は、上段の「24」が、たとえば3年後の2027年度の審査を受審した場合に「27」に変わります。

③：シンボルマークの右側下段に記載されたF〇〇は工場番号を示しています。

なお、当該工場が審査を更新し続けた場合は、ここは変わりません。つまり、見本の場合、「F〇〇」という番号は、その工場固有の番号となり、審査年度が異なっても、同じ工場であることを示します。

【資料－４ R P C A 認証工場に掲示する認証工場標章】

見本



審査事業運営規則第14条第2項では、「申請者は、RPCA工場認証審査基準適合証明書に記載された証明書の有効期間内は、協会の承認を得て、当該工場に、当該審査基準適合証明に係る協会が定める認証工場標章（以下「RPCA認証工場標章」という。）を表示しなければならない。」と規定されています。

従いまして、RPCA認証工場は工場内にこのRPCA認証工場標章を掲げることになります。

（注釈）

①：「RPCA認証工場」に対する審査基準適合標章のシンボルマークで、「Registered Precast Concrete Products Factory」の意を「P c.」、「F」及び「R」で表現したものです。協会の英語略称であるRPCAにも通じるものとなっています。なお、このシンボルマークの右下の「®」は、このシンボルマークが協会が商標登録したものであることを示しています。

②：本証明書の交付を受けた企業及び工場の名称です。なお、RPCA工場認証審査は、当該工場を保有する法人でなければ、受審を申請することができません。

③：証明書番号は、証明する工場の属性を表す、「工場区分・審査年度－工場番号」で構成されており、見本の証明書番号「I・II24-F〇〇」は、「I群及びII群工場で、2024年度審査において合格した、工場番号F〇〇番」の工場であることを表しています。

工場区分は、どの製品区分の製品を製造する能力を有するかを表しており、I群製品を製造する能力を有する工場は「I群工場」、II群製品を製造する能力を有する工場は「II群工場」、III群製品を製造する能力を有する工場は「III群工場」となります。しかし、工場は、I群製品とII群製品を製造する能力を有しているなど、複数の製品区分の製品を製造している場合が一般的です。そのため、見本では、複数の製品群を製造する能力を有しており、それらの製品群がI群製品とII群製品であるため、証明書番号のうちの「工場区分」の表記が「I・II」となっていますが、例えばI群製品のみを製造能力を有する工場である場合は、この「工場区分」の表記は「I」となります。

なお、当該工場が審査を更新し続けた場合は、証明書番号のうちの「24」のみが、たとえば3年後の2027年度の審査を受審した場合に「27」に変わるだけで、他の部分は変わりません。つまり、見本の場合、「I・II-F〇〇」という番号は、その工場固有の番号となり、審査年度が異なっても、同じ工場であることを示しています。

④、⑤：工場区分は、当該工場の製造能力に対応する製品群の製品区分に対応して決まります。見本の場合、この工場は、審査の結果、I群の擁壁（製造能力に対応する製品群を併記）、II群のカルバート（製造能力に対応する製品群を併記）を製造する能力を有すると判定された工場であることを表しています。

なお、工場認証審査は工場の製造能力を審査し証明するものです。したがって、同じ製造設備、同じ製造方法、同じ製造管理基準で製造可能な製品群は、工場認証審査においては1つの審査区分内の製品として扱われます。それが、併記している製品群であり、証明書は、この工場が、ここに記載された製品群の製造能力を有することを証しています。

⑥：証明書の有効期間は、年度区切りの3カ年間となっており、受審した年度の翌年度当初（4月1日）から証明書が有効となります。たとえば2024年度に受審した場合は、証明書の有効期間が2025年4月1日～2028年3月31日となります。

【資料－5 2025年度 審査基準の例】

1. II群・L型擁壁（基本型）

審査項目及び審査基準				
中項目	小項目		審査基準	
5.1 荷重	荷重			
	自重	単位体積重量	裏込め土	土質に合わせた単位体積重量であること。
			鉄筋コンクリート	$\gamma_c=24.5\text{kN/m}^3$
			自重の考え方	躯体重量＋底版上の土量 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [19] 4.2.2自重参照
	土圧	主動土圧	土圧式	試行くさび法により算定されていること。 「道路土工擁壁工指針」P100,101の式参照
			土圧の鉛直・水平成分	
			土圧の作用位置	
		安定計算	土圧の作用面	土圧作用面は、かかと版の先端から鉛直に伸ばした仮想背面であること。
			壁面摩擦角	
		構造計算	土圧の作用面	土圧作用面は、たて壁の背面であること。 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [61] (2)土圧参照
	壁面摩擦角			
載荷重	荷重		一般的には、車道は 10kN/m^2 、歩道は 3.5kN/m^2 であること。 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [20] 4.2.3 載荷重参照	
	載荷方法			
地震の影響	設計水平震度		擁壁高さ8.0m以上の場合耐震設計が行われていること。 設計水平震度は適切であること。 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [22] 解表5-1参照	
荷重の組合せ(重要度Iは耐震検討必要)			一般的には壁高さ8.0m以下は常時のみ。 「道路PCa指針」第4編 擁壁工編 [18] 4.2 設計に用いる荷重参照	
①常時の作用 自重＋載荷重＋土圧				
②地震時の作用 自重＋地震の影響＋土圧			地震時土圧、慣性力は適切であること。	
5.2 材料及び設計諸定数	材料及び設計諸定数			
	コンクリート	設計基準強度	$\sigma_{ck}=30\text{N/mm}^2$ 以上であること。	
	鉄筋の種類			SD295、SD345を標準とすること。
	裏込め土	土の単位体積重量 γ		$\gamma=20\text{kN/m}^3$ 、 $\phi=35^\circ$ （礫質土） $\gamma=19\text{kN/m}^3$ 、 $\phi=30^\circ$ （砂質土） $\gamma=18\text{kN/m}^3$ 、 $\phi=25^\circ$ （粘性土）
		内部摩擦角 ϕ		
		土質		
	基礎地盤の土質定数	擁壁底面と地盤との摩擦係数		$\mu=\tan\phi$ 及び「道路土工擁壁工指針」解表4-9による。 $\mu=0.6$ 以下
		基礎地盤の許容支持力度		必要地盤耐力が計算されていること。（許容値は必要なし）
	設計計算に用いるヤング係数比			鉄筋コンクリート部材の応力度の計算に用いるヤング係数比 n は15とする。 「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [6] 2.3 設計計算に用いるヤング係数参照
	割増し係数			地震時等の必要に応じた係数が使用されていること。 「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [13] 3.6 許容応力度の割増し係数参照
5.3 許容応力度	許容応力度			
	コンクリートの許容曲げ圧縮応力度			
	コンクリートの許容せん断応力度	たて壁		「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [7] 第3章 道路PCa製品に用いる材料の許容応力度に基本準拠していること。
		底版		
	鉄筋の許容応力度			
	鋼材の許容応力度			
機械式継手の許容応力度			機械式継手の性能が、土木学会「鉄筋定着・継手指針2020年版」に規定されたSA級またはA級に相当していること。	

審査項目及び審査基準				
中項目	小項目		審査基準	
5.4 安定性の照査	擁壁の安定性の照査			
	滑動	安全率	常時： $F_s \geq 1.5$ ，地震時： $F_s \geq 1.2$	
		受働土圧考慮	原則、考慮しない。	
		突起の有り無し	突起をつけた場合の検討をしていること。	
	転倒	合力の作用位置	常時：B/6，地震時：B/3	
支持力	許容支持力度	許容支持力度に妥当性があること。		
	地盤反力	一般的には、必要地耐力が表示されていること。		
5.5 部材の安全性の照査	部材の安全性の照査			
	解析方法		許容応力度法によること。	
	構造耐力	たて壁	曲げ応力度	発生応力度が許容応力度以下であること。
			鉄筋応力度	
			せん断応力度	
		底板	曲げ応力度	
			鉄筋応力度	
			せん断応力度	
	その他	曲げ応力度	目的に応じて適宜、検討箇所を追加し、追加検討位置が問題ないこと。	
		鉄筋応力度		
せん断応力度				
耐久性	鉄筋のかぶり	$\sigma_{ck} = 35\text{N/mm}^2$ 以上の場合、25mmかつ鉄筋径以上		
	その他	$\sigma_{ck} = 30\text{N/mm}^2$ 以上35 N/mm^2 未満の場合、32mmかつ鉄筋径以上 「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [14] 4.2鉄筋のかぶり参照		
5.6 構造細目	構造細目		「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [14] 第4章 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目および第4編 擁壁工編 [80] 8.3.3構造細目参照	
	鉄筋のあき	鉄筋のあきの最小値	粗骨材の最大寸法5/4以上かつ鉄筋径以上であること。	
	配力鉄筋		主鉄筋の1/6以上であること。	
	鉄筋のフック及び鉄筋の曲げ形状	フック、曲げ内半径	「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [21]～[23] 第4章 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目参照 ※鉄筋のフック曲げ形状	
	鉄筋の定着	鉄筋の定着長 ※主鉄筋の縦壁・底板への定着	主鉄筋の定着はフックによる定着を基本とする。フック以外の定着については鉄筋の必要定着長を確保する。（「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [21]～[23] 4.5鉄筋の定着長 4.6鉄筋のフック及び曲げ形状 4.7鉄筋の継ぎ手参照）	
	鉄筋の継手	継手部、継手長	「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [23]～[25] 第4章 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目参照 継手が1カ所に集中した場合の重ね継手長は下記以上とする。 $L_a = \sigma_{sa} \times \phi / 4 \tau_{oa}$	
	最小鉄筋量		部材断面積の0.15%以上であること。	
	最大鉄筋量		有効断面積の2.0%以下であること。 2%を超えた場合は、釣合い鉄筋量以下とする。	
	圧縮鉄筋		主鉄筋の1/6以上であること。	
	せん断補強鉄筋	配置	主鉄筋に対して直角および直角に近い角度で有効に働くように配置されていること。	
	水抜き孔	水抜き孔の有無	擁壁に2～3㎡に1カ所の割合で内径5～10cm程度水抜き孔を設置していること。（見え高さ）	
		水抜き孔の径、配置状況		

審査項目及び審査基準			
中項目	小項目		審査基準
5.7 その他の仕様	その他の仕様		
	擁壁の根入れ	根入れDf	壁高さ3mを超える場合は底版上面から50cm以上確保されていること。 それ以下は底版下面から50cm以上確保すること。
	基礎コンクリート	設計基準強度	設計・施工マニュアル等に仕様の記述があること。 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [64] 8.2.3 PCaL型擁壁製品の配置上の留意点及び [76] (3)基礎の検討参照
		厚さ	
	基礎材	使用材料	
		厚さ	
	排水工	排水工の形状	「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [28] 4.7排水工参照
	設計条件以外での対応		設計要領に対応手順の記述があること。
異形品の対応	底版斜切り・開口等	設計要領に処理方法の記述があること。	
躯体同士の接合(断面方向)	接合仕様	技術審査証明取得製品(継手)	
5.8 施工	施 工		
	施工マニュアル	施工の手順	施工マニュアル等に記述があること。
		施工上の留意点	「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [83] 8.5 施工方法と施工上の留意点参照
		施工上の適用条件	
施工勾配		天端道路勾配なりにPCaL型擁壁を配置する場合は3%以下かつ3m以下の記述があること。	
5.9 製品の品質	製品の品質		
	外観	検査頻度・方法・項目、判定基準、不合格の処置	製造仕様書に、製品の品質毎に定めた項目についての記述があること。 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [81]～[82] 8.4 製品検査 第3編 製造編 [20]～[23] 第3章 検査参照
	形状寸法	検査頻度・方法、測定箇所、形状寸法及び寸法許容差、判定基準、不合格の処置	
	コンクリートの圧縮強度	試験頻度・方法、判定基準、不合格の処置	
	曲げひび割れ耐力	試験頻度・方法、載荷荷重、判定基準、不合格の処置	
材料の品質			
5.10 材料の品質	品質	使用する材料の品質	製造仕様書に、使用する全材料を対象に、材料の品質毎に定めた項目についての記述があること。 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [81]～[82] 8.4 製品検査 第3編 製造編 [6]～[10] 2.3 材料の受入と貯蔵
	受入検査	検査頻度・方法・項目、判定基準、不合格の処置	
	貯蔵	貯蔵の管理方法	

2. II群またはI群・もたれ式ブロック積擁壁

審査項目及び審査基準				
中項目	小項目		審査基準	
5.1 荷重	荷重			
	自重	単位体積重量	裏込め土	土質に合わせた単位体積重量であること。
			鉄筋コンクリート	実際の単位重量であること。
			自重の考え方	製品重量+胴込重量+(製品上の土重量)
	土圧	主働土圧	土圧式	試行くさび法により算定されていること。 「道路土工擁壁工指針」P100,101の式参照
			土圧の鉛直・水平成分	
			土圧の作用位置	
		安定計算	土圧の作用面	「道路土工擁壁工指針」P162~166参照
			壁面摩擦角	
		構造計算	土圧の作用面	「道路土工擁壁工指針」P166参照
壁面摩擦角				
載荷重	荷重		一般的には、車道は10kN/m ² 、歩道は3.5kN/m ² であること。 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [20]4.2.3 載荷重参照	
	載荷方法			
地震の影響	設計水平震度		設計水平震度は適切であること。 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [22] 解表5-1参照	
荷重の組合せ(重要度1は耐震検討必要) ①常時の作用 自重+載荷重+土圧			「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [18] 4.2 設計に用いる荷重参照	
②地震時の作用 自重+地震の影響+土圧			地震時土圧、慣性力は適切であること。	
5.2 材料及び設計諸定数	材料及び設計諸定数		積ブロックがJISの場合は合格とみなす。 「道路PCa工指針」擁壁編 [26] 4.4.4 裏込め材料及び「道路土工擁壁工指針」P76 4-4-4 裏込め材料、P66 解表4-5、解表4-6参照	
	積ブロック		JIS A 5372に適合していること。	
	コンクリート	設計基準強度	製品;備考欄参照	
			胴込め; $\sigma_{ck}=21\text{N}/\text{mm}^2$ 以上	
	鉄筋の種類		SD295、SD345 を標準とする。	
	裏込め土	土の単位体積重量 γ		$\gamma=20\text{kN}/\text{m}^3$ 、 $\phi=35^\circ$ (礫質土)
		内部摩擦角 ϕ		$\gamma=19\text{kN}/\text{m}^3$ 、 $\phi=30^\circ$ (砂質土)
		土 質		$\gamma=18\text{kN}/\text{m}^3$ 、 $\phi=25^\circ$ (粘性土)
	基礎地盤の土質定数	擁壁底面と地盤との摩擦係数 μ		$\mu=\tan \phi$ 及び「道路土工擁壁工指針」解表4-9Iによる。 $\mu=0.6$ 以下
		基礎地盤の許容支持力度		礫質土:qa=600(300) 砂質土:qa=300(200) 粘性土:qa=200(100)
設計計算に用いるヤング係数比		鉄筋コンクリート部材の応力度の計算に用いるヤング係数比nは15とする。 「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [6] 2.3 設計計算に用いるヤング係数参照		
割増し係数		地震時に応じた係数が使用されていること。 「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [13] 3.6 許容応力度の割増し係数参照		
5.3 許容応力度	許容応力度		積ブロックがJISの場合、製品は合格とみなす。	
	積ブロック	コンクリートの許容曲げ圧縮応力度	JISの場合、合格とみなす。 それ以外は「道路PCa工指針」による。	
		コンクリートの許容せん断応力度		
		鉄筋の許容応力度		
	胴込め、裏込めコンクリート部(無筋)	コンクリートの許容曲げ圧縮応力度	$\sigma_{ca}=\sigma_{ck}/4$ (≤ 5.5)	
		コンクリートの許容曲げ引張応力度	$\sigma_{ta}=\sigma_{ck}/80$	
コンクリートの許容せん断応力度		$\tau_a=\sigma_{ck}/100+0.15$		
鉄筋の許容応力度		「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [11] 3.3 鉄筋の許容応力度参照		

審査項目及び審査基準				
中項目	小項目		審査基準	
5.4 安定性の照査	擁壁の安定性の照査			
	滑動	安全率	常時： $F_s \geq 1.5$ ，地震時： $F_s \geq 1.2$	
	転倒	合力の作用位置	常時： $B/6$ ，地震時： $B/3$	
	支持力	許容支持力度 地震時支持力(必要に応じて)	常時： $q \leq q_a$ 安全率3 地震時： $q \leq q_a$ 安全率2	
5.5 部材の安全性の照査	部材の安全性の照査		積ブロックがJISの場合は5.5-2擁壁本体、5.5-3、5.5-4を除き合格とみなす。	
	解析方法		JISの場合、製品は合格とみなす。 それ以外は許容応力度法によること。 この時、胴込めコンクリートを有効断面とする。	
	構造耐力	擁壁本体	曲げ応力度 せん断応力度	$\sigma_c \leq \sigma_{ca}$ 、 $\sigma_s \leq \sigma_{sa}$ $\tau_c \leq \tau_a$
		積ブロック	曲げ応力度 せん断応力度	コンクリート打設時及び施工時の外力に対して構造的に問題がないこと。JISの場合、合格とみなす。
	耐久性	積ブロックのかぶり		II群のかぶりは「入力マニュアル」によること。 JISの場合で「入力マニュアル」の基準を満たさない場合はI群
		場所打ち部のかぶり		場所打ち部分は70mm以上(用心鉄筋他)
5.6 構造細目	構造細目		積ブロックがJISの場合、製品は合格とみなす。	
	鉄筋のあき	鉄筋のあきの最小値	粗骨材の最大寸法5/4以上かつ鉄筋径以上であること。	
	配鉄鉄筋		主鉄筋の1/6以上であること。	
	鉄筋のフック及び鉄筋の曲げ形状	フック、曲げ内半径	「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [21]～[23] 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目参照 ※鉄筋のフック曲げ形状	
	鉄筋の定着	鉄筋の定着長	主鉄筋の定着はフックによる定着を基本とする。フック以外の定着については鉄筋の必要定着長を確保する。(「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [21]～[23] 4.5鉄筋の定着長 4.6鉄筋のフック及び曲げ形状 4.7鉄筋の継ぎ手参照)	
	鉄筋の継手	継手部、継手長	「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [23]～[25] 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目参照 継手が1カ所に集中した場合の重ね継手長は下記以上とする。 $L_a = \sigma_{sa} \times \phi / 4 \tau_{oa}$	
	最小鉄筋量		部材断面積の0.15%以上であること。	
	水抜き孔	水抜き孔の有無		擁壁に2～3㎡に1カ所の割合で内径5～10cm程度水抜き孔を設置していること。(見え高さ)
水抜き孔の径、配置状況				
5.7 その他の仕様	その他の仕様			
	擁壁の根入れ	根入れDf	基礎コンクリート上面から50cm以上確保されていること。	
	基礎コンクリート	設計基準強度	設計・施工要領等に記述があること。「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [38] 6.2.3 PCaもたれ式ブロック積擁壁の設計上の留意点及び[43]6.3.3基礎の検討 参照	
		厚さ		
	基礎材	使用材料		
		厚さ		
	排水工	排水工の形状	「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [28] 4.7排水工参照	
	設計条件以外での対応		設計要領に対応手順の記述があること。(胴込めコンクリートに補強鉄筋を配筋する場合、鉄筋の仕様を記述)	
異形品の対応	底版斜切り・開口等	設計要領に処理方法の記述があること。		
5.8 施工	施工			
	施工マニュアル	施工の手順	施工マニュアル等に記述があること。 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [47] 6.5 施工方法と施工上の留意点参照	
		施工上の留意点		
		施工上の適用条件		

審査項目及び審査基準			
中項目	小項目		審査基準
5.9 製品の品質	製品の品質		製造仕様書に、製品の品質毎に定めた項目についての記述があること。 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [45]～[46] 6.4 製品検査 第3編 製造編 [20]～[23] 第3章 検査参照
	外観	検査頻度・方法・項目、判定基準、不合格の処置	
	形状寸法	検査頻度・方法、測定箇所、形状寸法及び寸法許容差、判定基準、不合格の処置	
	コンクリートの圧縮強度	試験頻度・方法、判定基準、不合格の処置	
5.10 材料の品質	材料の品質		製造仕様書に、使用する全材料を対象に、材料の品質毎に定めた項目についての記述があること。 「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [45]～[46] 6.4 製品検査 第3編 製造編 [6]～[12] 2. 3 材料の受入と貯蔵参照
	品質	使用する材料の品質	
	受入検査	検査頻度・方法・項目、判定基準、不合格の処置	
	貯蔵	貯蔵の管理方法	

3. II群・RCボックスカルバート（従来型）またはPCボックスカルバート（従来型）

審査項目及び審査基準				
中項目	小項目		審査基準	
5.1 荷重 (常時)	荷重			
	死荷重	自重	鉄筋コンクリート単位体積重量 $\gamma_c=24.5\text{kN/m}^3$	
	活荷重		荷重 「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [23] 4.2 設計に用いる荷重参照 載荷方法	
	土圧	鉛直土圧	単位体積重量	通常 $\gamma=18\sim 20\text{ kN/m}^3$
			鉛直土圧係数	「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [34] 解表5-3参照
			土かぶり	適用土被りは 0.5~6.0mであること。
		水平土圧	水平土圧係数	「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [35] 解5-2参照
			活荷重による土圧	通常 $10\text{kN/m}^2 \times$ 水平土圧係数
	その他荷重 【考慮する場合に記入】		雪荷重	車通行時: 1kN/m^2 、非車通行時: $3.5 \times$ 積雪深さ kN/m^2 を考慮していること。
			施工時荷重	必要に応じて検討されるので規格化の時点では必要としない。
荷重の組合せ ①常時の作用 死荷重+活荷重+土圧		一般的には常時のみ。 「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [23] 4.2 設計に用いる荷重参照		
5.2 材料及び 設計諸定数	材料及び設計諸定数			
	コンクリートの設計基準強度		$\sigma_{ck}=30\text{N/mm}^2$ 以上であること。 協会規格製品(全国ボックスカルバート協会、日本PCボックスカルバート製品協会)の場合 $\sigma_{ck}=35\text{N/mm}^2$ 以上であること。	
	鉄筋の種類		SD295、SD345を標準とすること。	
	【使用している場合に記入】PC鋼材の種類		B種1号、B種2号、C種1号を標準とすること。	
	設計計算に用いるヤング係数		鉄筋コンクリート部材の応力度の計算に用いるヤング係数比 n は15とする。 「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編[6] 2.3 設計計算に用いるヤング係数参照	
5.3 許容応力度	許容応力度			
	コンクリートの許容曲げ圧縮応力度		「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 第3章 道路PCa製品に用いる材料の許容応力度に基本準拠していること。	
	コンクリートの許容せん断応力度			
	鉄筋の許容応力度			
	【使用している場合に記入】PC鋼材の許容応力度			
	【使用している場合に記入】継手の許容応力度			
	【使用している場合に記入】鋼材の許容応力度			
5.4 安定性の 照査	安定性の照査			
	支持力(基礎地盤の照査)、浮力		「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [47] 5.4安定性の照査参照	
	滑動、転倒【偏土圧の場合】		「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [47] 5.4安定性の照査参照	
5.5 部材の安全 性の照査	部材の照査			
	解析方法		許容応力度法によること。	
	構造耐力	曲げ応力度	頂版端部	コンクリートの圧縮応力度と鉄筋の引張応力度が許容応力度以下であること。「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [40] 5.3.2 曲げモーメント及び軸方向力が作用する鉄筋コンクリート部材参照
			頂版支間部	
			底版端部	
			底版支間部	
			側壁端部	
			側壁支間部	
	せん断応力度		頂版	発生応力度が許容応力度(補正後の値)以下であること。せん断照査位置が適切であること。「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [40] 5.3.3 せん断力が作用する鉄筋コンクリート部材参照
			底版	
側壁上				
側壁下				
耐久性		鉄筋のかぶり	$\sigma_{ck}=35\text{N/mm}^2$ 以上の場合、25mmかつ鉄筋径以上 $\sigma_{ck}=30\text{N/mm}^2$ 以上35 N/mm^2 未満の場合、32mmかつ鉄筋径以上 「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [14] 4.2鉄筋のかぶり参照	

審査項目及び審査基準			
中項目	小項目		審査基準
5.6 構造細目	構造細目		「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [14] 第4章 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目参照
	鉄筋のあき	鉄筋のあきの最小値	粗骨材の最大寸法5/4以上かつ鉄筋径以上であること。
	配力鉄筋		主鉄筋の1/6以上であること。
	鉄筋のフック及び鉄筋の曲げ形状	フック、曲げ内半径	「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [14] 第4章 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目参照
	鉄筋の定着	鉄筋の定着長	「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [14] 第4章 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目参照
	鉄筋の継手	継手部、継手長	継手が1カ所に集中した場合の重ね継手長は下記以上とする。 $La = \sigma_{sa} \times \phi / 4 \tau_{oa}$ 「道路PCa工指針」第2編 コンクリート編 [14] 第4章 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目参照
	最小鉄筋量		部材断面積の0.15%以上であること。
	最大鉄筋量		有効断面積の2.0%以下であること。 2.0%を超えた場合は、釣合い鉄筋量以下とする。
	圧縮鉄筋		引張側の主鉄筋の1/6以上であること。
	せん断補強鉄筋 【使用している場合に記入】配置		主鉄筋に対して直角および直角に近い角度で有効に働くように配置されていること。
	グリッド筋 【使用している場合に記入】数量、配置		グリッド筋の本数が十分であること。 アンカープレートと平行および平行に近い角度で有効に働くように配置されていること。
5.7 その他の仕様	その他の仕様		
	基礎コンクリート	設計基準強度	設計・施工マニュアル等に仕様の記述があること。 基礎コンクリートの設計基準強度は18N/mm ² 以上であること。 「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [6] 第3章 道路PCaカルバート工の調査及び計画参照
		厚さ	
	基礎材	使用材料	
厚さ			
躯体同士の連結構造	連結構造	止水性を確保できること。 「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [16] 4.1.4道路PCaカルバートに用いる継手の要求性能と適用性参照	
5.8 施工	施 工		
	施工マニュアル	施工の手順 施工上の留意点	施工マニュアル等に記述があること。 「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [97] 第5章 道路PCaボックスカルバート 5.11 施工管理参照
5.9 製品の品質	製品の品質		
	外観	検査頻度・方法・項目、判定基準、不合格の処置	
	形状寸法	検査頻度・方法、測定箇所、形状寸法及び寸法許容差、判定基準、不合格の処置	製造仕様書に、製品の品質毎に定めた項目についての記述があること。 「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [93] 第5章 道路PCaボックスカルバート 5.10 製品検査参照
	コンクリートの圧縮強度	試験頻度・方法、判定基準、不合格の処置	「道路PCa工指針」第3編 製造編 [20] 第3章 検査参照
曲げひび割れ耐力	試験頻度・方法、載荷荷重、判定基準、不合格の処置		
5.10 材料の品質	材料の品質		
	品質	使用する材料の品質	製造仕様書に、使用する全材料を対象に、材料の品質毎に定めた項目についての記述があること。
	受入検査	検査頻度・方法・項目、判定基準、不合格の処置	「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [93] 第5章 道路PCaボックスカルバート 5.10 製品検査参照
	貯蔵	貯蔵の管理方法	「道路PCa工指針」第3編 製造編 [6] 第2章 道路PCa製品の製造 2.3 材料の受入と貯蔵参照

MEMO

—RPCA製品審査・RPCA工場認証審査— 申請ガイドブック（2025年度申請用）

令和7年3月 発行

編集発行 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
〒101-0062 東京都千代田区神田駿河台三丁目5番地1 三五ビル3F
Tel. 03-3527-1760 Fax. 03-3527-1780
E-mail : shinsa@roadprecast.or.jp
HP : <http://www.roadprecast.or.jp>

無断転載・複写禁止