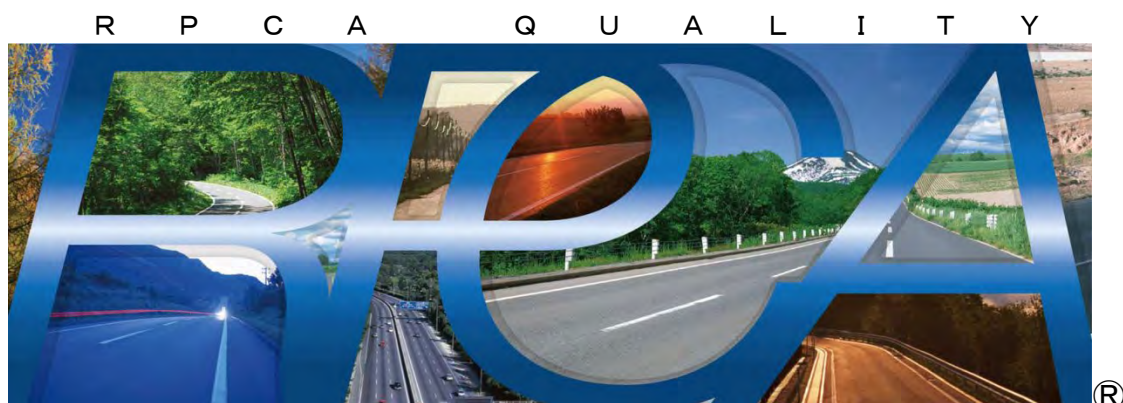




低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書 の交付審査

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業協会

目 次

I. 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書について	1
（１）低炭素型RPCA製品とは	1
（２）低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書とは	1
（３）低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の交付	1
（４）低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の有効期間	2
（５）低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の取消し	2
（６）低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書（見本）	2
（７）低炭素型RPCA製品に表示する審査基準適合標章	3
（８）低炭素型RPCA認証工場に掲示する低炭素型RPCA認証工場標章	3
（９）協会ホームページで情報公開	4
II. 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の交付申請について	5
1. 申請受付窓口	5
2. 申請受付期間	5
3. 審査申請までの流れ	5
4. 申請書類等の購入料	6
5. 申請者と審査申請製品及び審査申請工場	6
6. 申請者に求められる資格要件	6
7. 審査申請製品及び工場に求められる資格要件	7
8. 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査における申請単位	7
9. 審査料	7
10. 申請・審査等の流れ（全体図）	8
11. 審査方法	8

【参考資料】

資料－１	審査事業運営規則	10
資料－２	審査基準適合証明書	19
資料－３	低炭素型RPCA製品に表示する審査基準適合標章	30

I. 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書について

(1) 低炭素型RPCA製品とは

「低炭素型RPCA製品」は、設計品質及び施工品質が証明されているRPCA審査適合製品を、基本的な製造品質が証明されていて、かつ低炭素化に係る製造品質も証明されているRPCA認証工場で、製品の基本（設計品質及び施工品質）を変えないことなく、製品に使用する資材あるいはコンクリートの配合設計を変更することにより、製品製造時に排出されるCO₂の排出量の低減を図った製品です。

(2) 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書とは

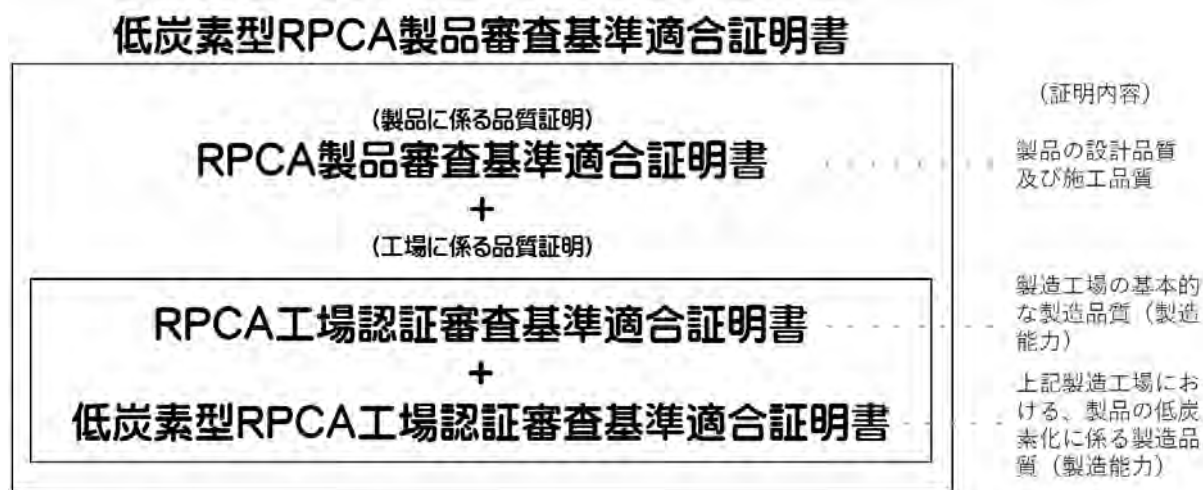
低炭素型RPCA製品の品質（設計品質、施工品質、製造品質）を証明するためには、基となるRPCA審査適合製品の設計品質及び施工品質、低炭素型RPCA製品を製造する工場の基本的な製造品質（製造能力）及び製品の低炭素化を図るために追加的に必要となる製造品質（製造能力）を証明する必要があります。

このうち、基となるRPCA審査適合製品の設計品質及び施工品質は、当該製品の「RPCA製品審査基準適合証明書」が証明しています。また、工場の基本的な製造品質（製造能力）は、当該工場の「RPCA工場認証審査基準適合証明書」が証明しています。また、工場において、製品の低炭素化を図るために追加的に必要となる製造品質（製造能力）は、当該工場の「低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書」が証明しています。

従って、低炭素化を図る基となるRPCA審査適合製品の品質証明書（製品の設計品質及び施工品質を証明する「RPCA製品審査基準適合証明書」）と当該低炭素型RPCA製品を製造する工場の品質証明書（基本的な製造品質（製造能力）を証明する「RPCA工場認証審査基準適合証明書」、及び製品を低炭素化するために追加的に必要となる製造品質（製造能力）を証明する「低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書」）を組み合わせれば、当該低炭素型RPCA製品の品質のすべて（設計品質、施工品質、製造品質）を証明することができます。

低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書は、以上の考え方にに基づき、関係する3つの審査基準適合証明書を組み合わせ、対象となる製品の品質を証明するものです。

以下に、低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の基本構造を示します。



(3) 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の交付

低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書は、当該低炭素型RPCA製品の基となるRPCA審査適合製品の技術的権利を有する法人（以下「権利社」という。）の申請（以下、申請する法人を「申請者」という。）に基づき、申請者に対して、協会から交付します。

(4) 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の有効期間

低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書は、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、低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書の内容に沿って交付される証明書です。

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、低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書には、それぞれ有効期間があるので、低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の有効期間は、これら3つの証明書の有効期間が重なっている期間となります。以下に、例を示します。

	製品及び工場に係る審査基準適合証明書の有効期間	低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の有効期間
例1	RPCA製品審査基準適合証明書：2024年度～2026年度	2026年度 (2026.4.1～2027.3.31)
	RPCA工場認証審査基準適合証明書：2025年度～2027年度	
	低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書 ：2026年度～2028年度	
例2	RPCA製品審査基準適合証明書：2025年度～2027年度	2026年度～2027年度 (2026.4.1～2028.3.31)
	RPCA工場認証審査基準適合証明書：2026年度～2028年度	
	低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書 ：2026年度～2028年度	

(5) 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の取消し

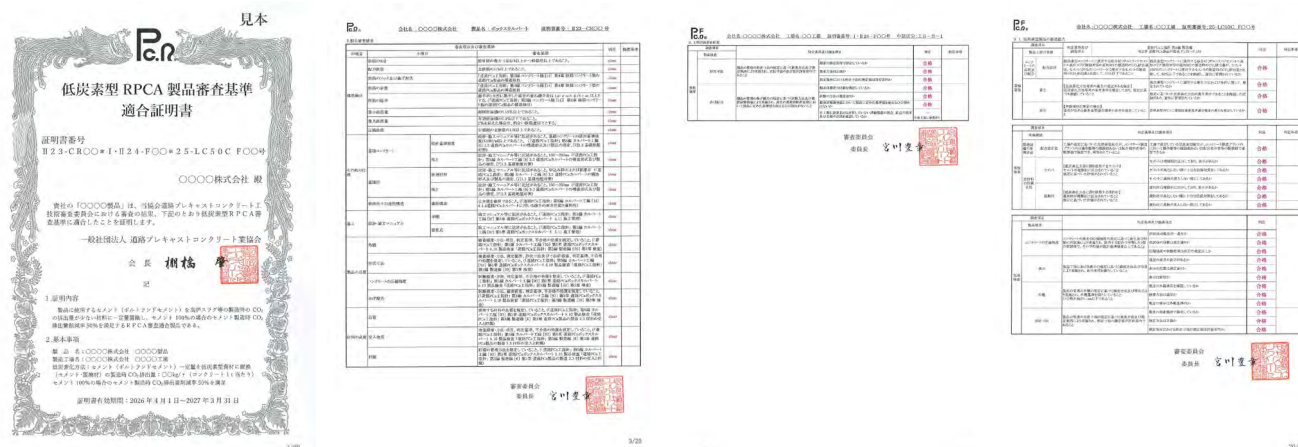
以下の各号に該当する事案が発生した場合は、交付した審査基準適合証明書を取り消しますので、ご注意ください。

- 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、RPCA審査適合製品あるいはRPCA認証工場に係る申請書類（追加資料を含む）、低炭素型RPCA審査適合製品及び低炭素型RPCA認証工場に係る申請書類（追加資料等を含む。）の内容を変更した場合
- 三 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書に係るRPCA審査適合製品、RPCA認証工場、低炭素型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

(6) 低炭素型RPCA製品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19ページの【資料－2】を参照してください。

低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書 見本



- ① R P C A 審査に合格した製品を販売する際は、当該製品に係る低炭素型 R P C A 製品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。

- ② 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、製品の設計品質・施工品質・製造品質に関して「低炭素型 R P C A 製品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、R P C A 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。

（7）低炭素型 R P C A 製品に表示する審査基準適合標章

低炭素型 R P C A 工場認証審査基準適合証明書の交付を受けた法人は、協会の承認を得て、証明書対象の低炭素型 R P C A 認証工場で製造した低炭素型 R P C A 製品に、低炭素型 R P C A 工場認証審査基準適合証明書に係る審査基準適合標章（以下「低炭素型 R P C A 工場認証審査基準適合標章」という。）を表示しなければなりません。

低炭素型 R P C A 製品は、R P C A 認証工場が、R P C A 審査適合製品を、当該製品の R P C A 製品審査基準適合証明書の証明内容を変えないことを基本として製品に使用する資材あるいはコンクリートの配合設計を変更することにより当該 R P C A 審査適合製品の低炭素化を図った製品として製造したものです。

そのため、この製品には、基となる R P C A 製品審査基準適合証明書に係る「R P C A 製品審査基準適合標章」と、製造する工場の R P C A 工場認証審査基準適合証明書に係る「R P C A 工場認証審査基準適合標章」を表示することが、既に義務づけられています。

従って、低炭素型 R P C A 製品には、基となる製品の「R P C A 製品審査基準適合標章」、製造した工場の「R P C A 工場認証審査基準適合標章」及び「低炭素型 R P C A 工場認証審査基準適合標章」の3つの審査基準適合標章を並べて表示しなければなりません。

以下に、低炭素型 R P C A 製品に表示する審査基準適合標章の見本を掲載します。

低炭素型カルバート適合標章 見本



（8）低炭素型 R P C A 認証工場に掲示する低炭素型 R P C A 認証工場標章

低炭素型 R P C A 工場認証審査基準適合証明書の交付を受けた法人は、協会の承認を得て、当該低炭素型 R P C A 認証工場に、「低炭素型 R P C A 認証工場標章」を掲示しなければなりません。

以下に、工場に掲示する「低炭素型 R P C A 認証工場標章」の見本を掲載します。

なお、低炭素型 R P C A 認証工場は、元々、R P C A 認証工場であるので、当該工場には、「R P C A 認証工場標章」と「低炭素型 R P C A 認証工場標章」の2つの工場標章が掲示されることになります。

RPCA認証工場標章 見本



低炭素型RPCA認証工場標章 見本



(9) 協会ホームページで情報公開

低炭素型RPCA工場認証審査に合格した工場については、他のRPCA審査に合格した製品や工場と同様に、協会のホームページで、「RPCA審査適合製品」、「RPCA認証工場」、「低炭素型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製品の使用者サイド（発注者、建設業者、コンサルタント等）に公開配布します。



Ⅱ．低炭素型R P C A製品審査基準適合証明書の交付申請について

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業協会
〒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．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。

3．審査申請までの流れ

低炭素型R P C A製品審査基準適合証明書の交付を希望する法人（以下「申請者」という。）は、以下の手順で、協会（審査委員会事務局）に申請してください。

- 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、事務局が申請の流れ等について説明します。
- 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業協会
名前（ATM入力用：カタカナ）：
シヤ）ドウロプレキャストコンクリートギョウキョウカイ
口座番号：（普通）1146370

- 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にて、直接提出する方法
 - ② 審査委員会事務局宛に、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になりますので、ご協力よろしくお願いします。
- 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様のご負担ください。
- 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。

以上で、審査申請手続は完了です。手続き完了後は、速やかに審査を開始します。

4. 申請書類等の購入料

低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付申請書類等： 3,300円（税込）／1申請

5. 申請者と審査申請製品及び審査申請工場

申請者：RPCA製品審査基準適合証明書の交付を受けている法人
審査申請製品：低炭素型RPCA製品の基となるRPCA審査基準適合製品
審査申請工場：低炭素型RPCA工場認証審査に合格している道路PCA製品製造工場

6. 申請者に求められる資格要件

低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の交付申請者は、以下の資格要件を満足しなければなりません。

- 一 低炭素型RPCA製品を低炭素型RPCA認証工場で製造し販売する法人であること。
- 二 申請する低炭素型RPCA製品の基となるRPCA審査適合製品の技術的権利を有する法人（RPCA製品審査基準適合証明書の交付を受けている法人）であること。
- 三 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。
- 四 反社会的行為を行わないこと。

（注1）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。

（注2）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。

7. 審査申請製品及び工場に求められる資格要件

低炭素型R P C A製品審査基準適合証明書の交付申請の対象となる製品及び工場は、以下の資格要件を満足しなければなりません。

- 一 基となる（通常型の）製品が、R P C A審査に合格したR P C A審査適合製品であること。
- 二 前一号の製品のR P C A製品審査基準適合証明書の有効期間が1年以上残されていること。
- 三 製造する工場が、R P C A工場認証審査に合格したR P C A認証工場であること。
- 四 前三号の工場のR P C A工場認証審査基準適合証明書の有効期間が1年以上残されていること。
- 五 前三号の工場が、低炭素型R P C A工場認証審査に合格した低炭素型R P C A認証工場であること。
- 六 前三号の工場の低炭素型R P C A工場認証審査基準適合証明書の有効期間が1年以上残されていること。

8. 低炭素型R P C A製品審査基準適合証明書交付審査における申請単位

低炭素型R P C A製品審査基準適合証明書は、製品と製造工場をセットで品質証明するものです。そのため、証明書の交付申請では、製品と当該製品を製造する工場をセットで申請しなければなりません。A工場で製造するa製品で1申請、A工場で製造するb製品で1申請、B工場で製造するa製品で1申請というように、1つの製品名を有する製品ごとに、かつ1つの製造工場ごとに1申請となります。

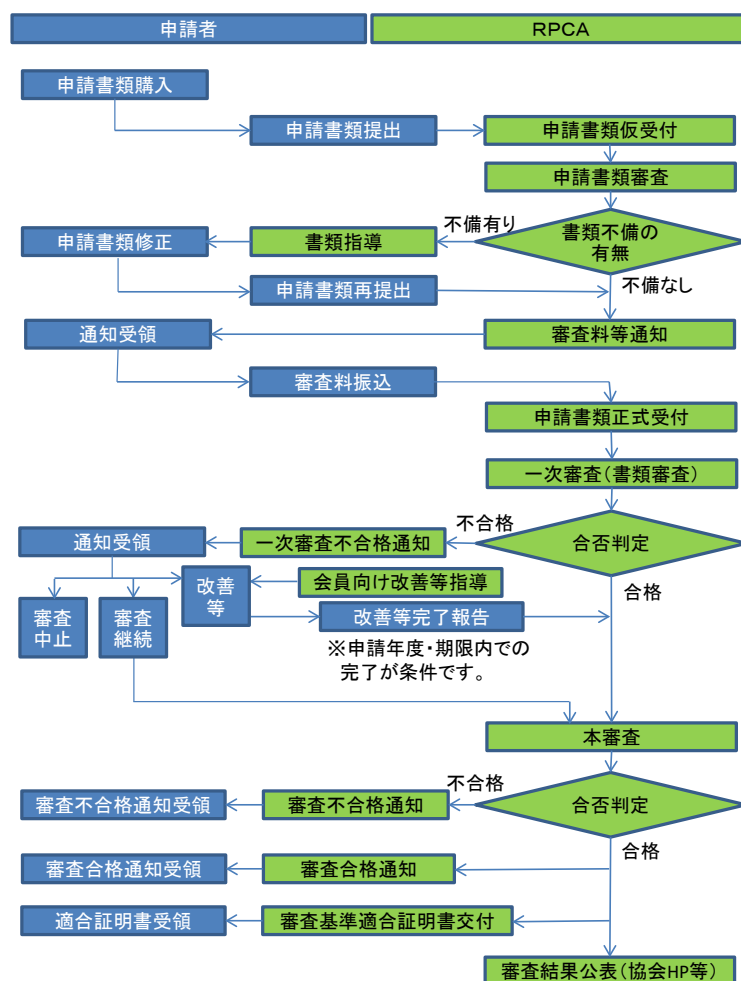
9. 審査料

低炭素型R P C A製品審査基準適合証明書交付審査の審査料は、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：110,000円（税込）／1申請

申請者（法人）が協会の会員でない場合：330,000円（税込）／1申請

10. 申請・審査等の流れ（全体図）



図－1 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書のフロー図

11. 審査方法

審査は、基となるRPCA審査適合製品に係る審査基準適合証明書、当該低炭素型RPCA製品を製造するRPCA認証工場に係る審査基準適合証明書、当該工場の低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書、以上の3つの審査基準適合証明書の申請データ等が、「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。

【参考資料】

資料－１	審査事業運営規則・・・・・・・・・・・・・・・・	１０
資料－２	低炭素型ＲＰＣＡ製品審査基準適合証明書・・・・・・・・	１９
資料－３	低炭素型ＲＰＣＡ製品に表示する審査基準適合標章・・・・・・・・	３０

【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
令和７年８月５日	変更

本審査事業運営規則（以下「本規則」という。）は、一般社団法人道路プレキャストコンクリート業協会（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定めるものである。

（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。

（審査事業の種類）

第２条 協会が行う審査事業は、以下の各号に定める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、二号に定める事業の他、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。

（審査の種類及び対象）

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 道路ＰＣａ工場認証事業における低炭素化を図った道路ＰＣａ製品を製造する工場に係る工場認証審査（以下「低炭素型ＲＰＣＡ工場認証審査」という。）
- 四 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製品審査は、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。）に準拠する道路ＰＣａ製品（道路ＰＣａ製品構造物を含む。）を対象として、設計品質及び施工品質について審査する。

３ ＲＰＣＡ工場認証審査は、ＲＰＣＡ審査適合製品（本規則第１３条）を製造する道路ＰＣａ製品製造工場を対象として、製造品質について審査する。

４ 低炭素型ＲＰＣＡ工場認証審査は、ＲＰＣＡ認証工場（本規則第１３条）を対象として、ＲＰＣＡ製品審査基準適合証明書（本規則第１３条）の証明内容を変えないことを基本として製品に使用する資材あるいはコンクリートの配合設計を変更することにより当該ＲＰＣＡ審査適合製品の低炭素化を図った製品を製造する場合に、追加的に必要となる製造能力について審査を行う。

(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PCa工指針に準拠して道路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、低炭素型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。権利社から技術的権利を分権された法人（以下「分権社」という。）は、RPCA製品審査の受審を申請することはできない。
 - 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あるいはその蓋然性を有する製品でなければならない。
 - 5 RPCA工場認証審査あるいは低炭素型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工場認証審査あるいは低炭素型RPCA工場認証審査は、審査の対象となる道路PCa製品製造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 低炭素型RPCA工場認証審査の対象となる道路PCa製品製造工場は、RPCA工場認証審査基準適合証明書（本規則第13条）の交付を受けている工場かつ当該証明書の有効期間が1年以上残された工場でなければならない。
 - 8 低炭素型RPCA工場認証審査の対象となる道路PCa製品製造工場が製造する道路PCa製品は、RPCA製品審査基準適合証明書（本規則第13条）の証明内容を変えないことを基本として製品に使用する資材あるいはコンクリートの配合設計を変更することにより当該RPCA審査適合製品の低炭素化を図った製品であって、当該RPCA製品審査基準適合証明書の有効期間が1年以上残された製品でなければならない。
 - 9 前7、8項の規定に拘わらず、低炭素型RPCA工場認証審査を、RPCA工場認証審査と同時に受審する場合、あるいはRPCA製品審査と同時に受審する場合は、有効期間に関する規定は適用外とする。
 - 10 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
 - 11 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

(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 前四号の外、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P C a 製品あるいは道路P C a 製品製造工場で製造された道路P C a 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本規則第13条4項が規定する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。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。

- 2 R P C A 製品審査は、製品審査申請区分表の申請区分ごとに1申請として申請しなければならない。
- 3 R P C A 工場認証審査は、受審を希望する工場認証審査申請区分表の申請区分（複数可）を明記の上、工場ごとに1申請として申請しなければならない。
- 4 低炭素型R P C A 工場認証審査は、受審を申請する道路P C a 製品製造工場が有するR P C A 工場認証審査基準適合証明書（本規則第13条）に記載された工場区分の製品に適用する低炭素化に係る仕様（複数可）を明記の上、工場ごとに1申請として申請しなければならない。
- 5 協会は、申請書類が提出された場合、本規則第5条に基づき申請の適格性を確認するとともに、申請者が本規則第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5項の確認ができた申請について、審査委員会から前6項の報告があった場合は、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 本規則第3条が規定する審査における審査基準（以下「R P C A 審査基準」という。）は、発注者（道路管理者）が道路P C a 工の契約時に確認を必要とする技術的事項に係る考え方、方法、基準等を念頭に置き、協会技術委員会（以下「技術委員会」という。）において定め、協会理事会の

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。

- 2 審査項目のうち審査基準を定量的に確定できない項目については、技術委員会において定めた当該項目に係る審査の基本的な考え方をもって、当該項目の審査基準とするものとする。

(審査方法)

- 第9条 R P C A製品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製品構造物に係る内容を含む。以下同じ。）の設計品質及び施工品質が、申請された申請区分の道路P C a製品に係るR P C A審査基準以上であることを、審査項目ごとの申請データ等（申請書類に基づくデータ等。以下同じ。）により確認することにより行うことを基本とする。
- 2 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製品製造工場の製造品質が、申請区分の道路P C a製品の製造に係るR P C A審査基準以上であることを、申請区分ごとに審査項目ごとの申請データ等及び現地工場検査により確認することにより行うことを基本とする。
 - 3 低炭素型R P C A工場認証審査における審査は、申請されたR P C A認証工場において、R P C A製品審査基準適合証明書（本規則第13条）の証明内容を変えないことを基本として製品に使用する資材あるいはコンクリートの配合設計を変更することにより当該R P C A審査適合製品の低炭素化を図った製品を製造する場合に、追加的に必要となる製造能力が、当該R P C A認証工場の申請区分の道路P C a製品の低炭素化に必要な製造に係るR P C A審査基準以上であることを、申請区分ごとに審査項目ごとの申請データ等及び現地工場検査により確認することにより行うことを基本とする。
 - 4 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工場認証審査あるいは低炭素型R P C A工場認証審査においては現地工場検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。
 - 5 審査は、申請者が協会に提出した申請書類及び現地工場検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。
 - 6 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。
 - 7 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、申請者が本規則第5条及び本規則第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協会会長に報告しなければならない。
 - 3 協会会長は、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、協会が証明する製品名あるいは工場名等、製品区分あるいは工場区分、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」、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」、低炭素型RPCA工場認証審査の適合証明書を「低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書」という。
 - 3 前2項の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、低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書の有効期間は、ともに、審査委員会委員長から協会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」、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」、低炭素型RPCA工場認証審査に合格したRPCA認証工場を「低炭素型RPCA認証工場」と称し、申請者は、各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、当該適合製品及び認証工場に対し、この名称を使用することができる。RPCA認証工場が低炭素型RPCA認証工場となった場合は、両証明書の有効期間が重複する期間に限り、当該認証工場に対し、両方の名称を重複して使用することができるものとする。
 - 5 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ものとする。

(低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の交付申請)

- 第14条 低炭素型RPCA認証工場において製造する、RPCA製品審査基準適合証明書の証明内容を変えないことを基本として製品に使用する資材あるいはコンクリートの配合設計を変更することにより当該RPCA審査適合製品の低炭素化を図った製品を、「低炭素型RPCA製品」という。
- 2 低炭素型RPCA認証工場において低炭素型RPCA製品を製造する場合、当該製品の基となるRPCA製品審査基準適合証明書の交付を受けている申請者は、審査委員会に対し、当該低炭素型RPCA製品に係るRPCA製品審査基準適合証明書の交付を申請することができる。
 - 3 前2項の申請は、基となるRPCA審査適合製品に係る審査基準適合証明書、当該低炭素型RPCA製品を製造するRPCA認証工場に係る審査基準適合証明書、当該工場の低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書、以上の3つの審査基準適合証明書の有効期間がいずれも1年以上残されたものでなければ行うことはできない。
 - 4 申請者が協会に対し前2項に係る申請を行う場合は、別に定める申請書及び審査に必要な資料等に、当該低炭素型RPCA製品の基となるRPCA審査適合製品に係るRPCA製品審査基準適合証明書、並びに当該低炭素型RPCA製品を製造する道路PCa製品製造工場に係るRPCA工場認証審査基準適合証明書、及び当該低炭素型RPCA製品を製造する道路PCa製品製造工場に係る低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書の写しを添え（これらの申請書等一式を以下「低炭素型申請書類」という。）、申請しなければならない。申請者が協会に提出した低炭素

型申請書類は、理由の如何に拘わらず返却しない。

- 5 協会は、低炭素型申請書類が提出された場合、本規則第5条に基づき申請の適格性を確認するとともに、申請者が本規則第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、提出された低炭素型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、当該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、当該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5項の確認ができた申請について、審査委員会から前6項の報告があった場合は、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。
- 10 審査委員会は、前9項の指示に従い、申請された低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の交付申請に係る審査を行い、審査業務終了後速やかに合否判定の結果（以下「審査結果」という。）を協会会長に報告しなければならない。
- 11 協会会長は、審査委員会委員長から前10項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。
- 12 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。
- 13 低炭素型RPCA製品に係るRPCA製品審査基準適合証明書を「低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書」という。低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書には、証明する製品名及び当該製品の製造工場名等、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す。
- 14 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の有効期間は、審査委員会委員長から協会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、申請された低炭素型RPCA製品の基となるRPCA審査適合製品に係るRPCA製品審査基準適合証明書の有効期間、当該低炭素型RPCA製品を製造する道路PCA製品製造工場のRPCA工場認証審査基準適合証明書の有効期間、当該低炭素型RPCA製品を製造する道路PCA製品製造工場の低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書の有効期間が重複する期間の最終年度の3月31日まで（年度区切り）とする。
- 15 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の証明対象製品を「低炭素型RPCA審査適合製品」と称し、申請者は、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。
- 16 協会は、申請者に対し、必要に応じて、低炭素型RPCA製品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ものとする。

（審査基準適合標章等の表示）

- 第15条 申請者は、RPCA審査適合製品に、協会の承認を得て、RPCA製品審査基準適合証明書に係る審査基準適合標章（以下「RPCA製品審査基準適合標章」という。）、及び当該RPCA審査適合製品を製造した道路PCA製品製造工場のRPCA工場認証審査基準適合証明書に係る審査基準適合標章（以下「RPCA工場認証審査基準適合標章」という。）を表示しなければならない。
- 2 申請者は、低炭素型RPCA審査適合製品に、協会の承認を得て、当該低炭素型RPCA審査基準適合製品の基となるRPCA審査適合製品のRPCA製品審査基準適合証明書に係るRPCA製品審査基準適合標章、並びに当該低炭素型RPCA審査適合製品を製造する道路PCA製品製造工場のRPCA工場認証審査基準適合証明書に係るRPCA工場認証審査基準適合標章、及び当該工場の低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書に係る審査基準適合標章（以下「低炭素型RPCA工場認証審査基準適合標章」という。）を表示しなければならない。
 - 3 前1、2項の審査基準適合標章は、各の審査基準適合証明書の有効期間内に製造した製品に限

り、表示することができる。

- 4 申請者は、R P C A工場認証審査基準適合証明書あるいは低炭素型R P C A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認証工場標章を表示しなければならない。R P C A認証工場に表示する認証工場標章を「R P C A認証工場標章」と称し、低炭素型R P C A認証工場に表示する認証工場標章を「低炭素型R P C A認証工場標章」と称する。

(審査基準適合証明書の取消等)

第16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本規則第13条4項及び第14条15項の名称の使用並びに本規則第15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、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（追加資料を含む。）、低炭素型R P C A審査適合製品及び低炭素型R P C A認証工場に係る申請書類（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、R P C A認証工場、低炭素型R P C A審査適合製品、低炭素型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
- 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本規則第13条4項及び第14条15項の名称の使用並びに本規則第15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17条 審査基準適合証明書の交付を受けているR P C A審査適合製品、R P C A認証工場、低炭素型R P C A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18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。
 - 4 協会は、申請書類が提出された場合、本規則第5条に基づき申請の適格性を確認するとともに、申請者が本規則第6条の規定を満たすか否かを確認するものとする。
 - 5 協会は、前4項の確認ができた申請については、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。

- 6 申請者は、前5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。
- 7 協会は、前5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。
- 8 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。
- 9 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。
- 10 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19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、協会運営委員会において別に定める。
 - 三 低炭素型工場認証審査料の金額は、別に定める。
 - 四 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の交付審査料は、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、協会運営委員会において別に定める。
 - 三 低炭素型工場認証審査料の金額は、別に定める。
 - 四 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の交付審査料は、別に定める。
 - 4 前2、3項に拘わらず、第18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20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 2 1 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 2 2 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 2 1 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 2 3 条 協会は、第 1 6 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 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書】

(１ページ目：表紙)

見本

①

R.P.C.A.

低炭素型 RPCA 製品審査基準
適合証明書

② 証明書番号
II 2 3 - C R ○ ○ * I ・ II 2 4 - F ○ ○ * 2 5 - L C 5 0 C F ○ ○ 号

③ ○ ○ ○ ○ 株式会社 殿

貴社の「○○○○製品」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、下記のとおり低炭素型RPCA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業協会

会 長 棚橋 肇

記

④

1. 証明内容

製品に使用するセメント（ポルトランドセメント）を高炉スラグ等の製造時のCO₂
の排出量が少ない材料に一定量置換し、セメント100%の場合のセメント製造時CO₂
排出量削減率50%を満足するRPCA審査適合製品である。

⑤

2. 基本事項

製 品 名：○○○○株式会社 ○○○○製品
製造工場名：○○○○株式会社 ○○○○工場
低炭素化方法：セメント（ポルトランドセメント）一定量を低炭素型資材に置換
（セメント・置換材）の製造時CO₂排出量：○○kg/t（コンクリート1t当たり）
セメント100%の場合のセメント製造時CO₂排出量削減率50%を満足

⑥ 証明書有効期間：2026年4月1日～2027年3月31日

(2 ページ目：製品審査証明内容書)

①

Per®

③

会社名：〇〇〇〇株式会社

④

製品名：ボックスカルバート

②

証明書番号：II 23-CROO 号

⑥

2. 申請区分

品種区分		申請区分	
製品区分	II 群	重要度	重要度 I
大分類	カルバート工	要求性能; 常時	性能 1
中分類	RCボックスカルバート	要求性能; 地震時	地震時検討を省略(みなし規定: L1=性能1、L2=性能2)
小分類	従来型 (一体型)	規格の範囲	B×H= 1000×800mm ~ 3500×2500mm
申請区分	製 II-カ R-1	設置環境・条件	一般環境、土被り 0.5m~3.0m

3. 製品審査結果

審査項目及び審査基準

中項目	小項目			審査基準	判定	摘要条件	
荷重(常時)	死荷重	自重	鉄筋コンクリート単位体積重量	$\gamma_c=24.5\text{ kN/m}^3$	clear		
	活荷重		荷重	「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [23] 4.2 設計に用いる荷重であること。	clear		
			載荷方法	「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [23] 4.2 設計に用いる荷重であること。	clear		
	土圧	鉛直土圧	単位体積重量	通常 $\gamma=18\sim20\text{ kN/m}^3$	clear		
			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に適合していること。	clear		
		水平土圧	土かぶり	土被りは 0.5m以上であること。	clear		
				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 に適合していること。	clear	
			活荷重による土圧	通常 10 kN/m^2	clear		
	荷重の組合せ	常時の作用	死荷重+活荷重+土圧	常時 (「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)	clear		
材料及び設計諸定数	コンクリートの設計基準強度			RC構造; $\sigma_{ck}=35\text{ N/mm}^2$ 以上であること。	clear		
	鉄筋の材質			SD295、SD345を標準とすること。	clear		
	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)	clear		
許容応力度	コンクリートの許容圧縮応力度			「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			「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		
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	clear		
部材照査	解析方法			許容応力度法によること。	clear		
	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)	clear		
			頂版支間部	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)	clear		
			底板端部	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)	clear		
			底板支間部	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)	clear		
			側壁端部	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)	clear		
			側壁支間部	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)	clear		
			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)	clear	
				底板	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)	clear	
	側壁上	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)		clear			
	側壁下	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)		clear			
	耐久性	鉄筋のかぶり		コンクリート強度 35 N/mm^2 以上の場合、25mmかつ鉄筋径以上であること。 コンクリート強度 30 N/mm^2 以上 35 N/mm^2 未満の場合、32mmかつ鉄筋径以上であること。 (「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		

⑤

2/20

(3 ページ目：製品審査証明内容書（つづき）)



会社名：〇〇〇〇株式会社

製品名：ボックスカルバート

証明書番号：II 23-CROO 号

3.製品審査結果

審査項目及び審査基準			判定	摘要条件	
中項目	小項目		審査基準		
構造細目	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	
	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 [14] 第4章 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		「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	clear	
	鉄筋の継手		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 [14]） 第4章 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		引張側の主鉄筋の1/6以上であること。	clear	
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以上であること。（「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [6] 3.2 道路PCaカルバートの構造形式及び製品の選定、[7]3.3 基礎地盤対策）	clear	
		厚さ	設計・施工マニュアル等に記述があること。100～200mm（「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [6] 3.2 道路PCaカルバートの構造形式及び製品の選定、[7]3.3 基礎地盤対策）	clear	
	基礎材	使用材料	設計・施工マニュアル等に記述があること。切込み砕石または割栗石（「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [6] 3.2 道路PCaカルバートの構造形式及び製品の選定、[7]3.3 基礎地盤対策）	clear	
		厚さ	設計・施工マニュアル等に記述があること。150～250mm（「道路PCa工指針」第5編 カルバート工編 [6] 3.2 道路PCaカルバートの構造形式及び製品の選定、[7]3.3 基礎地盤対策）	clear	
	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）	clear
	施工	設計・施工マニュアル	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5編 カルバート工編 [9] 第5章 道路PCaボックスカルバート 5.11 施工管理）	clear
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 [9] 第5章 道路PCaボックスカルバート 5.11 施工管理）	clear	
製品の品質	外観		検査頻度・方法・項目、判定基準、不合格の処置を規定していること。（「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「道路PCa工指針」第3編 製造編 [20] 第3章 検査）	clear	
	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、不合格の処置を規定していること。（「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「道路PCa工指針」第3編 製造編 [20] 第3章 検査）	clear	
	コンクリートの圧縮強度		試験頻度・方法、判定基準、不合格の処置を規定していること。（「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「道路PCa工指針」第3編 製造編 [20] 第3章 検査）	clear	
	曲げ耐力		試験頻度・方法、載荷荷重、判定基準、不合格の処置を規定していること。（「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「道路PCa工指針」第3編 製造編 [20] 第3章 検査）	clear	
材料の品質	品質		使用する材料の品質を規定していること。（「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「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）	clear	
	受入検査		検査頻度・方法・項目、判定基準、不合格の処置を規定していること。（「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「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）	clear	
	貯蔵		貯蔵の管理方法を規定していること。（「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「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）	clear	

⑨

審査委員会

委員長

宮川豊章



(4 ページ目：工場認証審査証明内容書)

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・Ⅱ24-F〇〇号 申請区分:工Ⅰ-擁-1

②

⑦

2. 工場認証審査結果

調査項目		判定基準及び調査項目	⑤	道路P.Ca工指針 第3編 製造編 第4章 設備 P.138～P.150	⑥	判定	特記事項
設備の管理	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	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	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 管理台帳があり、更新しているか 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 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 合格 合格 合格	
材料計量装置	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 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 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 合格 合格 合格	
ミキサ	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 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 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 合格 合格 合格	
コンクリート運搬設備及び打込み設備	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 設備管理台帳があり、更新しているか 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 合格 合格	
コンクリート成形機	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 設備管理台帳があり、更新しているか 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 合格 合格	
養生設備	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 設備管理台帳があり、更新しているか 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 合格 合格	
運搬設備(クレーン)	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 設備管理台帳があり、更新しているか 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 合格 合格	
運搬設備(フォークリフト)	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 設備管理台帳があり、更新しているか 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 合格 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 設備管理台帳があり、更新しているか 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 合格 合格	
コンクリート試験用器具、機械	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 設備管理台帳があり、更新しているか 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 合格 合格	
寸法測定用器具	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 設備管理台帳があり、更新しているか 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 合格 合格	
曲げ耐力試験用装置	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 設備管理台帳があり、更新しているか 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 合格 合格	

⑦

工Ⅰ-擁-1

④

4/20



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II-カー1

⑦

2. 工場認証審査結果

書類 審査	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
	設備の管理					
製造 設備	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		
			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		
	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			
			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			
	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 秤衡重検査を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		
			規定の頻度で秤衡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			
緊張装置	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	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		
	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、コンペックスは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 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 合格		

⑦

工II-カー1

11/20

(17ページ目：工場認証審査証明内容書（最終ページ）)

7

P.F.
2. 工場認証審査結果

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II-カー1

調査項目		判定基準及び調査項目		判定	特記事項
	製品検査				
実地 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		

8 審査委員会
委員長

宮川豊章

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:25-LC50C F〇〇号

②

⑤

3.1 低炭素化方法

セメント一定量置換による低炭素化方法の調査			調査項目及び判定基準	判定	特記事項	
低炭素型製品のCO ₂ 削減方法	コンクリートの配合強度	適用	低炭素型コンクリートの配合強度ごとに、適用する工場で製造する製品グループが規定されていること	合格		
		配合強度	低炭素型コンクリートの配合強度は、対象のRPCA審査適合製品の製造仕様書に規定しているコンクリートの設計基準強度以上であること	合格		
	低炭素型配合	配合条件	低炭素型コンクリートの配合条件が規定されていること	合格		
		単体量	使用材料の単体量が示されていること	合格		
	CO ₂ 排出原単位		コンクリートのCO ₂ 排出量算出において、結合材に用いる材料の製造時におけるCO ₂ 排出原単位は、RPCAが推奨するCO ₂ 排出原単位であること	合格		
	コンクリートに使用するセメント及び混和材の製造時のCO ₂ 排出量の調査	低炭素型配合	低炭素型配合について、RPCAが推奨するCO ₂ 排出原単位を基に、セメント及び混和材のCO ₂ 排出量が算出され、コンクリート1tあたりのCO ₂ 排出量が示されていること	④ 照査結果 〇〇 kg-CO ₂ /t	合格	
		CO ₂ 排出量削減率	低炭素型配合における結合材（ポルトランドセメント+高炉スラグ微粉末等の混和材）の製造時のCO ₂ 排出量の合計が、ポルトランドセメント100%の場合のセメント製造時のCO ₂ 排出量より50%以上削減となっていること	照査結果 セメント100%の場合の セメント製造時CO ₂ 排出量 削減率＝ 〇〇%	合格	
低炭素型製品の耐久性	水結合材比	低炭素型コンクリートの水結合材比は50%以下（プレストレストコンクリート製品は45%以下）であること	合格			

3.1 低炭素型製品の製造能力

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.144	判定	特記事項
書類審査	製造設備	原材料貯蔵設備	【低炭素化方法に限り使用する材料の貯蔵設備】 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
				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
	材料計量装置	材料計量装置	【低炭素化方法に限り使用する材料の計量設備】 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 静荷重検査を1回/12か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
書類審査	製造設備	材料計量装置		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

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2章 道路PCa製品の製造 P.119～P.126	判定	特記事項
書類審査	原材料の管理	セメント	【低炭素化方法に限り使用するセメント】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること 低炭素化方法に使用するセメントの製造時のCO ₂ 排出原単位を規定していること	種類及び品質を規定しているか	合格
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか	合格
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか	合格
				貯蔵方法を規定しているか	合格
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、適切に管理されているか	合格
				セメント製造に伴うCO ₂ 排出原単位の規定があり、管理されているか	合格
		混和材	【低炭素化方法に限り使用する混和材】 品質、受入検査方法、貯蔵方法の規定があり、規定に基づき実施していること 品質を1回以上/月または入荷の都度、確認していること 低炭素化方法に使用する混和材の製造時のCO ₂ 排出原単位を規定していること	種類及び品質を規定しているか	合格
				品質確認項目及び受入検査項目、確認頻度を規定しているか	合格
				品質及び受入検査の不合格時の処置を規定しているか	合格
				貯蔵方法を規定しているか	合格
				規定の頻度で品質及び受入検査の確認記録があり、適切に管理されているか	合格
				混和材製造に伴うCO ₂ 排出原単位の規定があり、管理されているか	合格

⑥

(19 ページ目：低炭素型工場認証審査証明内容書（最終ページ）)



会社名:〇〇〇〇株式会社 工場名:〇〇工場 証明書番号:25-LC50C F〇〇号

3.1 低炭素型製品の製造能力

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2章 道路PCa製品の製造 P.125～P.133	判定	特記事項
製造工程の管理						
書類 審査	コン クリ ートの 品質 及び 配合	配合設計	低炭素型コンクリートに使用する結合材（ポルトランドセメント＋高炉スラグ微粉末等の混和材）の製造時のCO ₂ 排出量が、セメント100%のコンクリートに使用するセメントの製造時のCO ₂ 排出量と比較して、50%以下であること	低炭素型コンクリートに使用する結合材（ポルトランドセメント＋高炉スラグ微粉末等の混和材）の製造時のCO ₂ 排出量が、セメント100%のコンクリートに使用するセメントの製造時のCO ₂ 排出量と比較して、50%以下であることを確認し、適切に管理されているか	合格	
	養生		【低炭素化方法専用の養生の規定がある場合】 低炭素化方法専用の養生条件を規定しており、規定に基づき確認していること	低炭素型コンクリートに適用する養生方法および条件に関して、規定されているか	合格	
				規定に基づいた低炭素化方法の養生条件であることを確認した記録があり、適切に管理されているか	合格	
	表示		【申請種別が更新の場合】 協会が定める審査基準適合標章の表示を規定していること	低炭素型RPCa工場認証審査基準適合標章の表示を規定しているか	合格	

調査項目		判定基準及び調査項目			判定	特記事項	
実地 検査	現場確認						
	製造設備の管理状況	配合設定値	工場の規定に基づいた低炭素型配合が、コンクリート製造プラント内の操作盤等の機器類あるいは配合指示書等の帳票類で確認でき、周知されていること	工場で規定している低炭素型配合が、コンクリート製造プラント内において操作盤等の機器類あるいは配合指示書等の帳票類で確認できるか	合格		
	原材料の貯蔵状況	セメント	【低炭素化方法に限り使用するセメント】 セメントが種類別に区分されていること 規定に基づいた貯蔵がされていること	セメントは種類別に区分しており、表示があるか	合格		
				セメントが風化しない様に十分な防湿対策を施してあるか	合格		
				セメントに異物が混入しない様にしているか	合格		
	混和材	【低炭素化方法に限り使用する混和材】 混和材が種類別に区分されていること 規定に基づいた貯蔵がされていること	混和材は種類別に区分しており、表示があるか	合格			
			混和材が風化しない様に十分な防湿対策を施してあるか	合格			
混和材に異物が混入しない様にしているか			合格				

調査項目		判定基準及び調査項目	判定	
実地 検査	製品検査			
	コンクリートの圧縮強度	コンクリートの検査の圧縮強度の規定に基づく養生及び材齢の供試体により実施され、該当する配合で作製した3個の供試体で、その平均値が設計基準強度以上であること	供試体は製品同一養生か	合格
			供試体の材齢は規定通りか	合格
			圧縮強度の試験結果は所定の強度以上か	合格
	表示	製造工程における表示の規定に基づく確認方法及び項目により実施され、表示事項を満たしていること	規定の項目の表示があるか	合格
			表示の位置は規定通りか	合格
			表示は鮮明か	合格
	外観	製品の管理の外観の規定に基づく検査方法及び項目により実施され、外観基準を満たしていること ひび割れ幅が0.1mm以下であること	規定の外観項目を確認しているか	合格
			検査方法は適切か	合格
			規定の項目は外観基準内か	合格
	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 で測定しているか	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	

⑦ 審査委員会

委員長

宮川豊章



(1 ページ目：表紙注釈)

- 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。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、3 種類の証明書番号で構成されており、製品証明書番号「Ⅱ 2 3-C R〇〇号」、工場証明書番号「Ⅰ・Ⅱ 2 4-F〇〇号」低炭素型工場証明書番号「2 5-L C 5 0 C F〇〇号」の 3 つの審査基準適合証明書を組み合わせ、対象となる製品の品質を証明するものです。
- ③：本証明書の交付を受けた企業の名称です。なお、R P C A 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：証明内容は、R P C A 審査適合製品を、製品に使用するセメント（ポルトランドセメント）を高炉スラグ等の製造時の CO₂ の排出量が少ない材料に一定量置換することによって、低炭素化を図った製品として製造する製造能力を、有していることを証明しています。
- ⑤：基本事項は、本証明書の交付を受けた製品を製造する企業及び工場の名称です。
低炭素化方法は、R P C A 審査適合製品を、製品に使用するセメント（ポルトランドセメント）を高炉スラグ等の製造時の CO₂ の排出量が少ない材料に一定量置換することによって、低炭素化を図った製品であることを表しています。
- ⑥：証明書有効期間は、R P C A 製品審査基準適合証明書、R P C A 工場認証審査基準適合証明書、低炭素型 R P C A 工場認証審査基準適合証明書には、それぞれ有効期間があるので、低炭素型 R P C A 製品審査基準適合証明書の有効期間は、これら 3 つの証明書の有効期間が重なっている期間となります。

(2～3 ページ目：製品審査証明内容書注釈)

- 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。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「Ⅱ 2 3-C R〇〇」は、「Ⅱ 群製品で、2 0 2 3 年度審査において合格した、R C ボックスカルバート (Reinforced concrete box culvert) 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標記は、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
R M	もたれ式ブロック積擁壁	G G	防護柵	W U	U 形側溝
R B	ブロック積擁壁	C R	R C ボックスカルバート	W K	矩形側溝
R L	L 型擁壁	C P	P C ボックスカルバート	W M	門形側溝
R T	逆 T 型擁壁	C A	アーチカルバート	W R	調整池 R C
R U	U 型擁壁			W P	調整池 P C
				W H	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「2 3」のみが、たとえば 3 年後の 2 0 2 6 年度審査を受審した場合に「2 6」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、「Ⅱ-C R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、R P C A 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、「R P C A 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：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20ページなので、1ページ目に1/20、2ページ目に2/20、3ページ目に3/20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。

⑥：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Ⅱ-カR-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。

⑦：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。

⑧：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。

⑨：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。

（4～18ページ目：工場認証審査注釈）

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「Pc.」、「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：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群製品のみの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。

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、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。

④：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20ページなので、1ページ目が1/20、2ページ目が2/20というようにページが付けられています。RPCA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。

⑤：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。

⑥：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。

- ⑦：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。
- ⑧：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。

(19～20ページ目：低炭素型工場認証審査注釈)

- 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、「審査年度－コンクリート配合強度 工場番号」で構成されており、見本の証明書番号「25-LC50C F〇〇」は2025年度審査において、R P C A審査適合製品を、製品に使用するセメント（ポルトランドセメント）を高炉スラグ等の製造時のCO₂の排出量が少ない材料に一定量置換することによって、低炭素化を図った製品として製造する製造能力を、該当工場が有しており、低炭素型R P C A認証工場であることを表しています。
「LC50C」は、「Low Carbon 50 Cement」の略で、低炭素型R P C A製品グループに使用されるコンクリートのCO₂排出量が、セメント100%の場合のセメント製造時のCO₂排出量の50%以下のセメント置換型低炭素コンクリートであることを表しています。
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「25」のみが、たとえば3年後の2028年度の審査を受審した場合に「28」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、「25-LC50C 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：照査結果が分かるように数値を記載しています。
- ⑤：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20ページなので、1ページ目が1/20、2ページ目が2/20というようにページが付けられています。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。
- ⑥：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。
- ⑦：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 低炭素型ＲＰＣＡ製品に表示する審査基準適合標章】

① ② ① ② ① ②
 P c . R C R O O P F I ・ I I 2 4 P F L C 5 0 C
 ③ ③ ③



(低炭素型カルバート適合標章の見本)

審査事業運営規則第１５条２項では、「低炭素型ＲＰＣＡ審査適合製品に、協会の承認を得て、当該低炭素型ＲＰＣＡ審査基準適合製品の基となるＲＰＣＡ審査適合製品のＲＰＣＡ製品審査基準適合証明書に係るＲＰＣＡ製品審査基準適合標章、並びに当該低炭素型ＲＰＣＡ審査適合製品を製造する道路ＰＣａ製品製造工場のＲＰＣＡ工場認証審査基準適合証明書に係るＲＰＣＡ工場認証審査基準適合標章、及び当該工場の低炭素型ＲＰＣＡ工場認証審査基準適合証明書に係る審査基準適合標章（以下「低炭素型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。」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左が「ＲＰＣＡ製品審査基準適合標章」、緑文字の注釈番号を付記した中央が「ＲＰＣＡ工場認証審査基準適合標章」、青文字の注釈番号を付記した右が「低炭素型ＲＰＣＡ工場認証審査基準適合標章」で、この３つを低炭素型ＲＰＣＡ審査適合製品に表示することとなります。

(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。
- ②：シンボルマークの右側上段に記載されたアルファベット標記「L C 5 0 C」は、「Low Carbon 50 Cement」の略で、低炭素型ＲＰＣＡ製品グループに使用されるコンクリートの CO₂ 排出量が、セメント 100% の場合のセメント製造時の CO₂ 排出量の 50% 以下のセメント置換型低炭素コンクリートであることを示しています。
- ③：シンボルマークの右側下段に記載された「2 5 ・ F 〇 〇」は工場番号を示しています。
 「2 0 2 5 年度の低炭素型ＲＰＣＡ工場審査に合格した」ことが示されています。
 ※工場番号は工場固有の番号となり、「ＲＰＣＡ工場認証審査基準適合標章」の工場番号と同じです。

MEMO

—低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書の交付審査— 申請ガイドブック(2025年度申請用)

令和7年9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業協会
〒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 : <https://www.roadprecast.or.jp>

無断転載・複写禁止