

# 申請ガイドブック

RPCA製品審査  
RPCA工場認証審査

低炭素型RPCA工場認証審査  
低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査

一般社団法人 道路プレキャストコンクリート業協会



## 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、O E M 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。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。また、道路P C a 製品の購入者や道路P C a 製品構造物の設計者が、R P C A 審査基準適合証明書の価値を正しく理解し、有効に活用されることを願っています。

# 目 次

I.	RPCA 審査事業とは	1
II.	RPCA 審査について	2
1.	RPCA 審査の目的	2
2.	RPCA 審査の種類と証明される品質	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
(2)	RPCA 審査適合製品に表示する審査基準適合標章	3
(3)	RPCA 認証工場に表示する認証工場標章	3
(4)	当協会ホームページでの情報公開	3
4.	RPCA 審査の受審者にとってのメリット	3
5.	RPCA 審査適合製品の使用（購入）者にとってのメリット	4
III.	RPCA 審査の申請について	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	5
IV.	RPCA 製品審査について	6
1.	申請者と審査申請製品	6
2.	申請者に求められる資格要件	6
3.	審査申請製品に求められる資格要件	6
4.	RPCA 製品審査における申請単位	6
5.	RPCA 製品審査における申請区分	6
6.	審査料	9
7.	審査方法	9
8.	審査基準	9
9.	一次審査で不合格になった場合の対応	9
10.	申請・審査等の流れ（全体図）	10
11.	追加資料等の提出	10
V.	RPCA 工場認証審査について	11
1.	申請者と審査申請工場	11
2.	申請者に求められる資格要件	11
3.	審査申請工場に求められる資格要件	11
4.	RPCA 工場認証審査における申請単位	11
5.	RPCA 工場認証審査における申請区分	11
6.	審査料	13
7.	審査方法	13
8.	審査基準	13
9.	一次審査で不合格になった場合の対応	13
10.	申請・審査等の流れ（全体図）	14
11.	追加資料等の提出	14

VI. 低炭素型RPCA工場認証審査について	15
1. 低炭素型RPCA工場認証審査の審査対象、審査内容、審査における確認事項	15
2. 申請者と審査申請工場	15
3. 申請者に求められる資格要件	15
4. 審査申請工場に求められる資格要件	15
5. 低炭素型RPCA工場認証審査における申請単位	15
6. 低炭素型RPCA工場認証審査における申請区分	16
7. 審査料	16
8. 審査方法	16
9. 審査基準	16
10. 一次審査で不合格になった場合の対応	16
11. 申請・審査等の流れ（全体図）	17
12. 追加資料等の提出	17
VII. 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査について	18
1. 低炭素型RPCA製品とは	18
2. 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査における審査方法	18
3. 申請者と審査申請製品	18
4. 申請者に求められる資格要件	18
5. 審査申請製品に求められる資格要件	18
6. 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	18
7. 申請に必要なRPCA審査基準適合証明書のコピー	18
8. 審査料	18
VIII. RPCA審査基準適合証明書（製品・工場）の効力の継承について	19
1. 申請者の資格	19
2. 申請の条件	19
3. 提出書類	19
4. 申請の単位	19
5. 審査	19
6. 審査基準適合証明書の再交付	19
7. RPCA認証工場標章の使用承認申請	19
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	19
9. 審査料等	20
IX. 「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	21
1. 申請者の資格	21
2. 申請の条件	21
3. 提出書類	21
4. 申請の単位	21
5. RPCA工場認証審査基準適合証明書の再交付	21
6. RPCA認証工場標章の使用承認申請	21
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	21
8. 審査料等	22

### 【参考資料】

資料－1 審査事業運営規則	24
資料－2 審査基準適合証明書	30
資料－3 RPCA審査適合製品に表示する審査基準適合標章	49
資料－4 RPCA認証工場に表示する認証工場標章	50

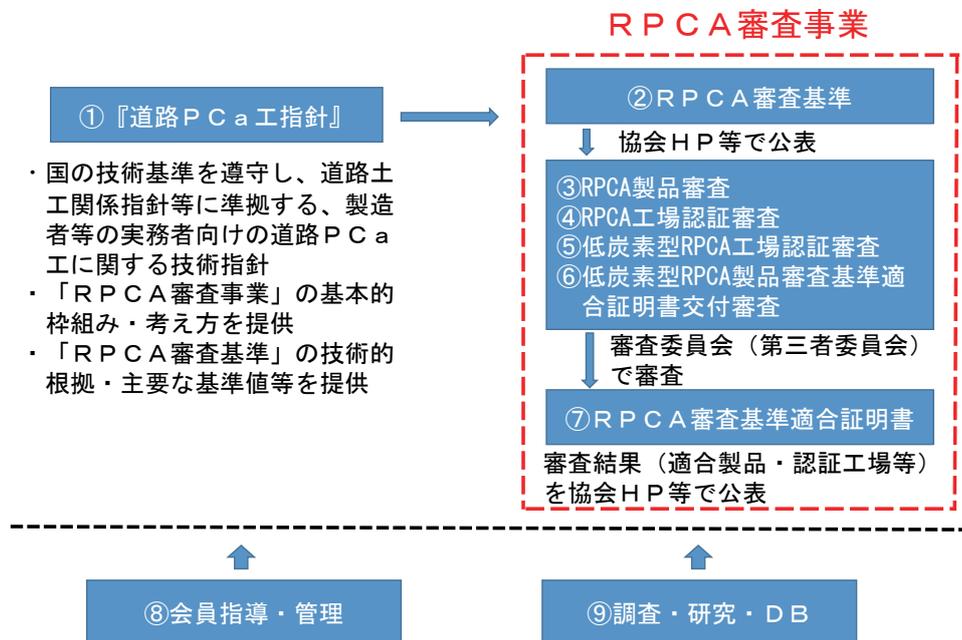
## I. RPCA審査事業とは

RPCA審査事業は、(一社)道路プレキャストコンクリート業協会(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する事業です。

RPCA審査における審査項目や審査基準は、発注者(道路管理者)の立場で確認が必要と考えられる事項について、道路の技術体系(設計の考え方、設計方法、設計基準等)に準拠するとともに、道路PCa製品や道路PCa製品構造物の技術審査に必要であるにも拘わらず、これに定められていない技術基準等について、RPCAの責任において定めた技術基準等を追加して定めています。従って、RPCA審査に合格した道路PCa製品や道路PCa製品製造工場に交付されるRPCA審査基準適合証明書は、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。また、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ます。

RPCAの品質証明システムの全体構成とRPCA審査事業の関係は、以下の図のとおりです。



『道路プレキャストコンクリート工指針(第2版)』

- 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
- 装丁等  
A4版550ページ・ハードカバー
- 発行  
(一社)道路プレキャストコンクリート製品技術協会
- 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審査の目的

RPCA審査の目的は、発注者（道路管理者）が道路PCA製品を構成部材として用いるコンクリート構造物（以下「道路PCA製品構造物」という。）を建設するにあたり、安心かつ容易に、所要の品質（性能を含む。以下「品質」という。）を有する道路PCA製品を選定、購入、使用することができるように、道路管理者の考え方及び道路の技術体系に準拠して道路PCA製品の技術審査を行い、道路PCA製品に関する品質証明書を発行することです。

### 2. RPCA審査の種類と証明される品質

コンクリート構造物を建設する場合、現場打ちの場合は設計品質と施工品質の確認が必要になりますが、道路PCA製品を使用する道路PCA製品構造物の場合は、設計品質と施工品質に併せて、道路PCA製品の製造品質の確認も必要になります。そのため、道路PCA製品に関する技術審査では、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（工場における道路PCA製品の製造品質）、施工品質（施工現場における施工品質）が、発注者（道路管理者）の要求品質を満足するか否かを審査する必要があります。

また、設計品質、製造品質、施工品質のうち、設計品質及び施工品質は、道路PCA製品メーカーが備える製品カタログ、設計マニュアル、施工マニュアル等の関係書類や提出書類等で審査が可能ですが、製造品質については、関係書類だけでなく製造工場における現地検査が必要になります。しかも、PCA製品の設計・製造においては、製品の技術的権利を有する社と分権社、自社工場とOEM先工場という産業構造がある上に、工場の製造能力や製造製品が工場ごとに異なるという実態があります。そのため、審査が書類審査のみで可能か現地調査が必要か、設計者と製造者が同一企業か否かによって、審査方法を変える必要があります。

さらに、政府のカーボンニュートラル（以下「CN」という。）への取組が進展しており、国土交通省は「低炭素型コンクリート製品」の利用方針を公表しました。そのため、道路PCA製品や道路PCA製品製造工場が備えるべき品質を審査する標準としてのRPCA審査に加えて、CNという特定の目的で、CNに特化した項目について審査を行うRPCA審査が必要になりました。

そのため、表Ⅱ-1に示すとおり、現在、RPCA審査には、RPCA審査の標準となる審査（以下「標準審査」という。）としてRPCA製品審査とRPCA工場認証審査の2種類が、CNに係る審査（以下「特定審査」という。）として低炭素型RPCA工場認証審査と低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査の2種類があり、計4種類の審査となっています。

表Ⅱ-1 RPCA審査の種類と証明される品質等

	審査名称	審査対象	証明される品質	RPCA審査基準適合証明書の名称	審査適合名称
標準審査	RPCA製品審査	道路PCA製品	①設計品質 (道路PCA製品及び道路PCA製品構造物の設計品質)	RPCA製品審査基準適合証明書	RPCA審査適合製品
			②施工品質 (施工現場における道路PCA製品構造物の施工品質)		
	RPCA工場認証審査	道路PCA製品製造工場	③製造品質 (道路PCA製品製造工場において通常の道路PCA製品を製造する能力)	RPCA工場認証審査基準適合証明書	RPCA認証工場
特定審査	低炭素型RPCA工場認証審査	RPCA審査適合製品の低炭素型を製造するRPCA認証工場	④特定製造品質（低炭素化製造品質） (RPCA認証工場において、RPCA審査適合製品の低炭素型製品を製造する際に、追加的に必要となる特別な製造能力)	低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書	低炭素型RPCA認証工場
	低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査	RPCA審査適合製品の低炭素型	①設計品質 ②施工品質 ③製造品質 ④特定製造品質（低炭素化製造品質）	低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書	低炭素型RPCA審査適合製品

(注1) 低炭素型RPCA工場認証審査は、RPCA認証工場が、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（以下「低炭素型RPCA製品」という。）を製造する場合に、当該RPCA認証工場が、低炭素化を図るために追加的に必要となる製造能力を有しているか否かを審査します。

(注2) 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査は、申請されたRPCA審査適合製品が、低炭素型RPCA審査適合製品が備えるべき品質のすべて（設計品質、施工品質、製造品質、特定製造品質）を有する製品であるか否かを審査します。

### 3. R P C A 審査に合格した場合の措置等

#### (1) R P C A 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、表Ⅱ－1のR P C A 審査基準適合証明書欄に記載する証明書を交付します。

この審査基準適合証明書には、証明対象である製品や工場の基本的な属性、審査結果に係る基本事項、審査内容に係る証明内容書（審査事項、審査基準、審査対象の品質情報、審査事項ごとの合否判定結果）が記載されています。本冊子の【参考資料】をご覧ください。

なお、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が取り消されます。

- 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が発生させた場合
- 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) R P C A 審査適合製品に表示する審査基準適合標章

R P C A 審査適合製品には、施工現場における製品の品質確認を容易にする観点から、協会の承認を得て、R P C A 審査基準適合標章を表示することが義務づけられています。本冊子の【参考資料】をご覧ください。

#### (3) R P C A 認証工場に表示する認証工場標章

R P C A 認証工場には、認証確認を容易にする観点から、協会の承認を得て、R P C A 認証工場標章を表示することが義務づけられています。本冊子の【参考資料】をご覧ください。

#### (4) 当協会ホームページでの情報公開

R P C A 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 (<https://www.roadprecast.or.jp>) に、R P C A 審査基準適合証明書のコピーとともに、一覧リストを掲載します。また、併せて、発注者、建設業者、コンサルタント等に、リストを配布します。

### 4. R P C A 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、製品の品質に関する問い合わせがあった場合に、交付されたR P C A 審査基準適合証明書のみで対応できるので、対応が非常に楽になります。
- ② 発注者や購入者から、納入する製品の品質に関する根拠資料の提出を求められた場合に、交付されたR P C A 審査基準適合証明書のコピーを提出するだけで済むので、作業が大幅に簡素化されます。
- ③ 発注者や購入者から、工場の製造能力に関する問い合わせがあった場合に、交付されたR P C A 工場認証審査基準適合証明書のみで対応できるので、対応が非常に楽になります。
- 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根拠資料の提出を求められた場合に、交付されたR P C A 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済むので、作業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お答えするので、製品メーカー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、R P C A 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 R P C A 審査に合格すると、自社の製品の品質、工場の製造能力に関する情報が、協会から公開されます。これにより、自社の製品あるいは工場に関する大きなP R 効果が期待できます。
- ⑪ 納入した製品に関係する問題が発生した場合に、自社の製品の品質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 納入した製品に関係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。（ただし、施工マニュアルが施工者に手渡されていた場合に限ります。）
- ⑬ 当協会の会員社がR P C A 審査を受審する場合は、協会から技術指導を受けることができるので、自社の技術力

向上や業務改善に役立てることができます。

- 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. R P C A 審査適合製品の使用（購入）者にとってのメリット

- ① R P C A 審査基準適合証明書には、発注者（道路管理者）が必要とする道路 P C a 製品の品質に関する審査情報が網羅されているので、R P C A 審査適合製品を使用（購入）すれば、発注者の作業を大幅に簡素化することができます。
- ② R P C A 審査適合製品には、R P C A 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 P C a 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。
- ③ R P C A 審査基準適合証明書には、当該製品や製造工場に係る審査の詳細な内容が記載されています。従って、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、使用場所の条件に適しているか、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が容易に分かります。
- ④ 審査基準適合証明書の有効期間内の R P C A 審査適合製品及び R P C A 認証工場に関する審査情報は、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 P C a 製品群の抽出、比較検討が容易に行えるので、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。
- ⑤ 「R P C A 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 P C a 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。
- ⑥ 「R P C A 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。
- ⑦ 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。
- ⑧ その他、間接的な効果が期待できます。

### Ⅲ. R P C A 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](mailto: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。  
 なお、審査にはある程度の時間を要します。審査申請が年度の遅い時期になると、申請年度内に審査を終えることができなくなりますので、年度の早い時期での申請をお願いします。

#### 3. 審査申請までの流れ

- 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。
- 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。  
 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（事前に事務局にお申し出ください。）  
 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  
  
 三菱UFJ銀行 神田駅前支店（店番：010） 口座番号：（普通）1146370  
 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（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
- 3) 申請書類（申請書及び審査に必要な資料等）を作成し、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
- 4) 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きます。
- 5) 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）を申請担当者様に通知します。通知が届いてから2週間以内に、上記②②に記載する銀行口座に、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をご負担ください。
- 6) 審査委員会事務局は、振込みを確認次第、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、審査申請手続きは完了です。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

申請書類等の購入料は、以下の通りです。

表Ⅲ－1 申請書類等の購入料

	申請する審査名	申請単位	申請書類等の購入料
標準審査のみの場合	R P C A製品審査	1つの製品名を有する製品ごとに1申請	3,850円（税込） ／1申請
	R P C A工場認証審査	1つの工場ごとに1申請	34,100円（税込） ／1申請
特定審査のみの場合	低炭素型R P C A工場認証審査	1つの工場ごとに1申請	34,100円（税込） ／1申請
	低炭素型R P C A製品審査基準適合証明書交付審査	1つの製品名を有する製品ごとに1申請	3,850円（税込） ／1申請
標準審査と特定審査を同時申請する場合	R P C A工場認証審査 &低炭素型R P C A工場認証審査	1つの工場ごとに2申請	34,100円（税込） ／2申請

（注）「標準審査と特定審査を同時申請する場合」には、R P C A認証工場が更新審査を申請する場合に併せて低炭素型R P C A工場認証審査を新規に受審する場合、R P C A工場認証審査及び低炭素型R P C A工場認証審査を同時更新する場合、R P C A工場認証審査及び低炭素型R P C A工場認証審査を新規に同時申請する場合があります。

## 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1）審査は、当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。

### 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. 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、その品質に係る証明書を発行するために行う審査です。そのため、1つの製品（製品名）ごとに、1つの申請となります。

（注）同じ製品名の製品であっても、審査内容（審査項目及び審査基準）が異なる場合は、異なる製品として分けて申請する必要があります。また、同じ品質の製品であっても、製品名が異なる場合は、異なる製品として分けて申請する必要があります。

### 5. RPCA製品審査における申請区分

審査申請は、申請区分を明記して、行います。

#### 1) 申請区分とは

申請区分は、審査内容（審査項目及び審査基準）に基づいて定めた品種区分です。同じ申請区分の製品には、同じ審査項目及び審査基準が適用されます。申請区分は、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。

表Ⅳ-2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、「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。

#### 2) 製品区分とは

製品区分は、表Ⅳ-1に示すとおり、『道路PCA工指針』に準拠して製造される道路PCA製品について、その基本的な品質に基づいて定められた区分です。

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。

表Ⅳ－１ 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"> <li>・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。</li> <li>・『道路PCa工指針』のI群製品を対象とする規定に準拠する。</li> </ul>	<p>道路PCa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PCa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"> <li>・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PCa製品に通常求める品質及び性能を保有する。</li> <li>・「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PCa工指針』のII群製品を対象とする規定に準拠する。</li> <li>・最小鉄筋かぶりの値が『道路PCa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。</li> </ul>	<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PCa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"> <li>・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。</li> <li>・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。</li> </ul>	<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PCa製品構造物の構成部材となる製品であることに加え、高い耐塩害性能、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>

表Ⅳ－２ 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	
	防護柵工	排水ます	基本型 (≤1000×2000 mm)		製I-水ま-1	
			防護柵	路肩設置型	II群以外	製I-防G-1
埋設型				II群以外	製I-防G-2	
路面設置型	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): $\leq 5,000 \times 2,500\text{mm}$		製Ⅱ-カR-1
			従来型(2分割): $\leq 5,000 \times 2,500\text{mm}$		製Ⅱ-カR-2
		PC ボックスカルバート	従来型(一体型): $\leq 5,000 \times 2,500\text{mm}$		製Ⅱ-カP-1
			従来型(2分割): $\leq 5,000 \times 2,500\text{mm}$		製Ⅱ-カP-2
		アーチカルバート	従来型(一体型): $\leq 3,000 \times 3,200\text{mm}$		製Ⅱ-カA-1
			従来型(2分割): $\leq 3,000 \times 3,200\text{mm}$		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): $\leq 5,000 \times 2,500\text{mm}$		製Ⅱ-水池R-1
			(RC ボックスカルバート型) 従来型(2分割): $\leq 5,000 \times 2,500\text{mm}$		製Ⅱ-水池R-2
			(PC ボックスカルバート型) 従来型(一体型): $\leq 5,000 \times 2,500\text{mm}$		製Ⅱ-水池P-1
			(PC ボックスカルバート型) 従来型(2分割): $\leq 5,000 \times 2,500\text{mm}$		製Ⅱ-水池P-2
	防護柵工	防護柵	路肩設置型	『道路PCa工指針』第7編 防護柵工編 に準拠	製Ⅱ-防G-1
			埋設型		製Ⅱ-防G-2
路面設置型			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 $\leq 10\text{m}$ )	(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 $\leq 10\text{m}$ )	(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 $\leq 10\text{m}$ )	(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 $\leq 10\text{m}$ )	(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 $\leq 10\text{m}$ )	(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	$\leq 5,000 \times 2,500\text{mm}$	(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
			$\geq 600 \times 600\text{mm}$	(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	$\leq 5,000 \times 2,500\text{mm}$	(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
			$\geq 600 \times 600\text{mm}$	(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	$\leq 3,000 \times 3,200\text{mm}$	(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
$\geq 600 \times 600\text{mm}$	(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				

※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。

## 6. 審査料

RPCA製品審査の審査料は、以下の通りです。

- 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。

## 7. 審査方法

審査は、申請された道路PCA製品の品質に係る審査項目（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が基本です。

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。

## 8. 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業協会）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。

## 9. 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

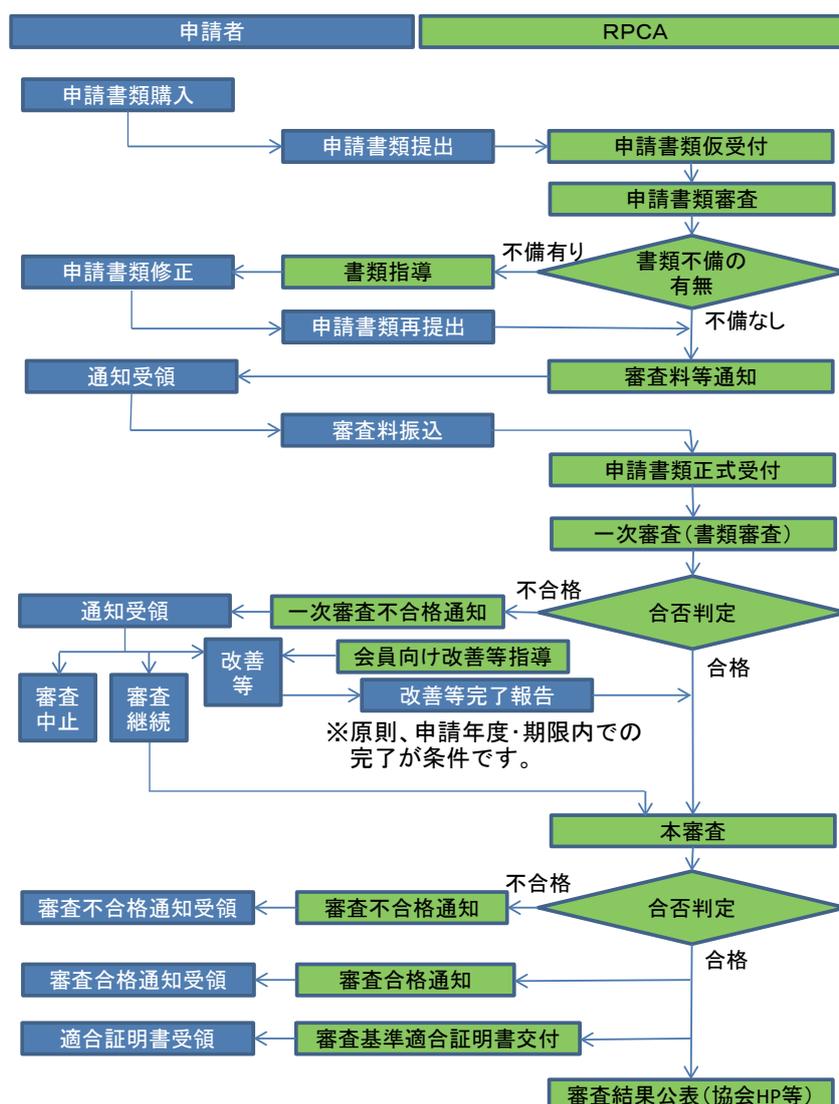
審査は、一次審査の後、審査委員会における最終審査により最終的な合否を判定する、二段階審査方式を採用しています。したがって、一次審査で不合格になった場合でも、申請内容に何らの変更も加えずに、審査委員会における最終審査を受けることができます。ただし、最終審査は、一次審査結果に基づいて行うことを基本としていますので、一次審査結果に対する反論資料等の提出が求められます。

### 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。

## 10. 申請・審査等の流れ（全体図）



図IV-1 RPCA製品審査のフロー図

### 11. 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. RPCA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PCa製品製造工場（道路PCa製品を製造する工場）

### 2. 申請者に求められる資格要件

RPCA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であること。
- 三 審査の対象となる道路PCa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1）審査は、当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。

### 3. 審査申請工場に求められる資格要件

RPCA工場認証審査を申請する道路PCa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PCa工指針』に準拠して道路PCa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）RPCA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。RPCA工場認証審査は、「RPCA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PCa製品は、「RPCA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、「RPCA審査適合製品」（見込みを含む。）にしてください。

（注2）道路PCa製品を製造する場合、自社が技術的権利を有する製品を製造する場合と、他社から分権された製品を製造する場合があります。また、自社工場で製造する場合と、OEMで製造する場合があります。分権製品を製造したり、OEMで製造する場合は、以下の表V-1に示すとおり、RPCA工場認証審査を申請する際に、分権契約書やOEM契約書のコピーを提出していただく必要があります。

表V-1 分権社やOEM先工場がRPCA工場認証審査を申請する場合に提出する資料

RPCA工場認証審査の申請者	受審申請に当たって提出が必要な書類
権利社の自社工場 （権利社が自社の工場自社製品を製造する場合）	—
権利社のOEM先工場 （権利社がOEM先工場自社製品を製造する場合）	OEM先工場がOEM元企業（権利社）との間で交わしたOEM契約書
分権社の自社工場 （分権社が自社の工場分権製品を製造する場合）	分権社が権利社との間で交わした分権契約書
分権社のOEM先工場 （分権社がOEM先工場分権製品を製造する場合）	①分権社が権利社との間で交わした分権契約書 ②OEM先工場がOEM元企業（分権社）との間で交わしたOEM契約書

### 4. 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、その製造能力に係る証明書を発行するための審査です。そのため、1つの工場ごとに、1つの申請となります。

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、審査としては、工場が有する製造能力のすべてを対象とする審査となります。

### 5. RPCA工場認証審査における申請区分

審査申請は、申請区分を明記して、行います。

#### 1) 申請区分とは

申請区分は、工場の製造能力に係る審査内容（審査項目及び審査基準）に基づいて定めた工場の製造能力区分です。同じ製造能力で適切に製造できる製品群を1つの申請区分としています。

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。

なお、工場認証審査は、工場が有する製造能力に係る審査であり、申請時点で当該工場が製造している製品のみを対象とした審査ではありません。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。

表V-2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、「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。

表V-2 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(擁壁)) L型擁壁・逆T型擁壁	・製造設備を具備	工III-擁-1
III群	(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。

## 2) 工場区分とは

工場区分は、表V-3に示すとおり、『道路PCA工指針』に準拠して道路PCA製品を製造する工場の製造能力について、その基本的な能力に基づいて定められた区分です。工場で製造される製品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。

表V-3 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。

## 6. 審査料

RPCA工場認証審査の審査料は、審査申請工場が、表V-2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。審査料は、以下の表V-4の通りです。

表V-4 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となります。

## 7. 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。

## 8. 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業協会）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。

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。

## 9. 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。

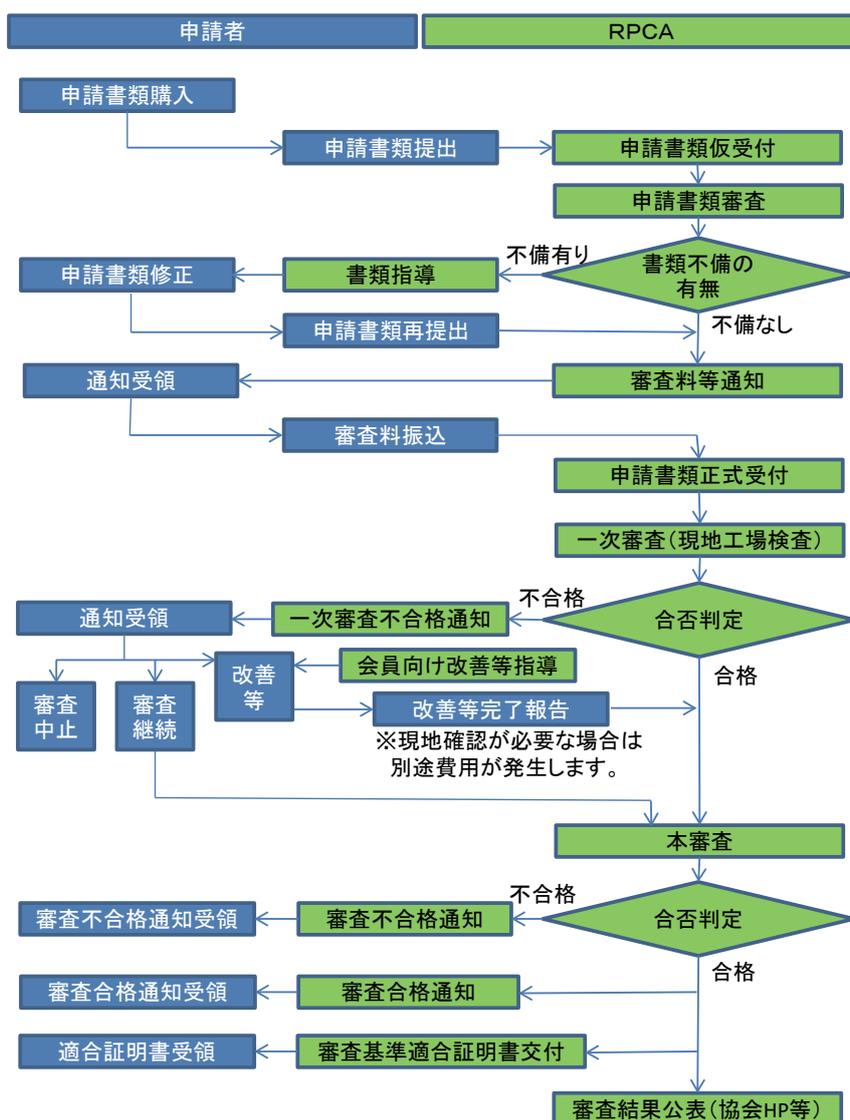
### 3) 改善等の実施

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。

## 10. 申請・審査等の流れ（全体図）



図V-1 RPCA工場認証審査のフロー図

### 11. 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. 低炭素型RPCA工場認証審査について

### 1. 低炭素型RPCA工場認証審査の審査対象、審査内容、審査における確認事項

今年度の低炭素型RPCA工場認証審査においては、表VI-1に示すように、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CO<sub>2</sub>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低炭素型RPCA製品を製造するRPCA認証工場を対象として、低炭素化に係る製造能力を審査します。

表VI-1 低炭素型RPCA工場認証審査の審査対象・審査内容・確認事項

審査対象	審査内容	審査における確認事項
RPCA認証工場	RPCA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CO <sub>2</sub> 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場合に、追加的に必要となる製造能力を、審査対象工場が有しているか否かを審査する。	①セメントの一定量置換後のRPCA審査適合製品が、所要の品質及び性能を有すること。 ②セメントの一定量置換後の製品のセメント及び置換材の製造時のCO <sub>2</sub> 排出量の合計が、セメント100%の場合のセメント製造時のCO <sub>2</sub> 排出量の50%以下であること。 ③審査対象のRPCA認証工場が、上記の低炭素型RPCA製品を製造するために追加的に必要となる製造能力を有していること。

(注1) RPCA工場認証審査に合格している工場でなければ受審できません。

(注2) RPCA製品審査に合格している製品を低炭素化する場合でなければ受審できません。

### 2. 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：RPCA工場認証審査に合格している道路PCA製品製造工場

### 3. 申請者に求められる資格要件

低炭素型RPCA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であること。
- 三 審査の対象となる道路PCA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1) 審査は、当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。

### 4. 審査申請工場に求められる資格要件

低炭素型RPCA工場認証審査を申請する道路PCA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PCA工指針』に準拠して道路PCA製品を製造する工場であること。
- 二 RPCA工場認証審査に合格したRPCA認証工場であること。
- 三 交付を受けているRPCA工場認証審査基準適合証明書の有効期間が1年以上残っていること。但し、RPCA工場認証審査と同時に受審する場合を除く。
- 四 当該申請工場において実際に製造した実績のある低炭素型RPCA製品を対象としていること。

(注1) 低炭素型RPCA工場認証審査の一次審査は、現地の工場で行われ、審査項目の中に、製品実地検査が含まれます。実地検査を行う道路PCA製品は、「RPCA審査適合製品」（見込みを含む。）を前述の低炭素化方法（セメント置換）で製造する低炭素型RPCA製品でなければなりません。また、製品の実地検査は、低炭素型RPCA工場認証審査申請書に記載される申請区分ごとに、各申請区分に記載されている製品グループの中から、製造実績のある低炭素型RPCA製品を選んで行うことになります。

(注2) 低炭素型RPCA工場認証審査を受審申請する道路PCA製品製造工場が、当該工場の保有社でない他社が技術的権利を有する低炭素型RPCA製品を製造する場合があります。その場合は、低炭素型RPCA工場認証審査の受審申請の際に、審査対象の低炭素型RPCA製品について、技術的権利を有する法人と申請者が書面にて申し合わせていることの証明が必要になります。低炭素型RPCA工場認証審査の受審申請に際しては、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。（表V-1を参照してください。）

### 5. 低炭素型RPCA工場認証審査における申請単位

低炭素型RPCA工場認証審査の申請単位は、1つの工場ごとに1つの申請となります。

## 6. 低炭素型RPCA工場認証審査における申請区分

低炭素型RPCA工場認証審査における申請区分は、工場で製造する製品に適用する〔製品の設計基準強度を満足する低炭素型配合のコンクリート〕ごとになります。

例えば、A製品群とB製品群を製造する工場の低炭素型RPCA工場認証審査を申請する場合、【ケース1】A製品群及びB製品群に〔設計基準強度 35 N/mm<sup>2</sup>を満足する低炭素型配合のコンクリート〕を用いる場合は1工場1申請区分になりますが、【ケース2】A製品群に〔設計基準強度 35 N/mm<sup>2</sup>を満足する低炭素型配合のコンクリート〕・B製品群に〔設計基準強度 40 N/mm<sup>2</sup>を満足する低炭素型配合のコンクリート〕を用いる場合は1工場2申請区分になります。

## 7. 審査料

低炭素型RPCA工場認証審査の審査料は、審査申請工場が、どれだけ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。審査料は、以下の通りです。

表VI-2 低炭素型RPCA工場認証審査のみを受審する場合の審査料

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）
1～3	385,000円（税込）／1工場	1,375,000円（税込）／1工場

（注1）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。

（注2）審査申請工場の事情で、現地工場検査が複数回に及ぶ場合は、検査員の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。

（注3）4申請区分以上は審査料が異なってきます。ご相談ください。

表VI-3 RPCA工場認証審査と低炭素型RPCA工場認証審査を同時に受審する場合の審査料

RPCA工場認証審査の申請区分数	低炭素型RPCA工場認証審査の申請区分数	審査料（税込）／1工場 ※申請者が協会会員	審査料（税込）／1工場 ※申請者が協会の非会員
1～2	1～3	550,000円	1,650,000円
3～4		605,000円	1,815,000円
5～6		660,000円	1,980,000円

## 8. 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。

## 9. 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業協会）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。

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。

## 10. 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。従って、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 1. 申請・審査等の流れ（全体図）

RPCA工場認証審査と同じです。図V-1 RPCA工場認証審査のフロー図を参照してください。

#### 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。

## Ⅶ. 低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査について

### 1. 低炭素型RPCA製品とは

「低炭素型RPCA製品」は、RPCA審査適合製品を、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を変更することにより、製品製造時に排出されるCO<sub>2</sub>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交付審査における審査方法

低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書は、低炭素型RPCA製品の品質証明書です。

低炭素型RPCA製品は、RPCA審査適合製品を、工場における製造工程で低炭素化したものなので、低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査は、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を用いて、審査申請された製品が、基本的な品質（設計品質、施工品質、製造品質）に係る審査基準を満足し、かつ低炭素化に係る製造能力を有する工場で製造され、低炭素型RPCA製品に係る審査基準を満足しているか否かを審査します。

### 3. 申請者と審査申請製品

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審査適合製品

### 4. 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。

### 5. 審査申請製品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審査申請製品は、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、RPCA審査に合格したRPCA審査適合製品であること。
- 二 前一号の製品のRPCA製品審査基準適合証明書の有効期間が1年以上残されていること。
- 三 製造する工場が、RPCA工場認証審査に合格したRPCA認証工場であること。
- 四 前三号の工場のRPCA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RPCA工場認証審査に合格した低炭素型RPCA認証工場であること。
- 六 前三号の工場の低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書の有効期間が1年以上残されていること。

### 6. 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

低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査は、個々の製品に対して、その品質に係る証明書を発行するために行う審査です。そのため、1つの製品（製品名）および1つの製造工場の組合せごとに、1つの申請となります。

### 7. 申請に必要なRPCA審査基準適合証明書のコピー

低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査の申請には、3つの審査基準適合証明書（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）のコピーを提出しなければなりません。

### 8. 審査料

低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査の審査料は、以下の通りです。

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

（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。

## Ⅷ. 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

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」に係る規定が定められています。

### 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

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. R P C A 認証工場標章の使用承認申請

審査事業運営規則 第15条第4項は、「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」と規定しています。この R P C A 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

### 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

- 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
  - ・代金を当協会指定の銀行口座（本冊子5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還しませんので、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還しませんので、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還しませんので、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  |

## Ⅷ. 「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、低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書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、低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書に、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。

### 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V-2 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 低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書を保有している場合、保有する低炭素型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
- ④ 低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書を保有している場合、表V-2 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」に新たな製品グループが追加されたことに伴い、保有する低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書の「3. 工場で製造する製品グループの範囲」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
- ③ 対象となる有効期間内の低炭素型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及び低炭素型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及び低炭素型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及び低炭素型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15条第4項は、「申請者は、RPCA工場認証審査基準適合証明書あるいは低炭素型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認証工場標章を表示しなければならない。RPCA認証工場に表示する認証工場標章を「RPCA認証工場標章」と称し、低炭素型RPCA認証工場に表示する認証工場標章を「低炭素型RPCA認証工場標章」と称する」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
  - ・代金を当協会の指定銀行口座（本冊子5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還しませんので、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、R P C A工場認証審査基準適合証明書あるいはR P C A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還しませんので、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R P C A工場認証審査基準適合証明書あるいはR P C A認証工場標章を発送します。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、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

R P C A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、R P C A工場認証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 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 R P C A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 R P C A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	24
資料－2	審査基準適合証明書	30
	1. 「RPCA製品審査基準適合証明書」(見本)	30
	2. 「RPCA工場認証審査基準適合証明書」(見本)	34
	3. 「低炭素型RPCA工場認証審査基準適合証明書」(見本)	38
	4. 「低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書」(見本)	43
資料－3	RPCA審査適合製品に表示する審査基準適合標章	49
資料－4	RPCA認証工場に表示する認証工場標章	50

## 【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R P C A工場認証審査の対象となる道路P C a製品製造工場が製造する道路P C a製品は、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であって、当該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R P C A工場認証審査を、R P C A工場認証審査と同時に受審する場合、あるいはR P C A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、規準等を念頭に置き、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ち、当該項目の審査基準とするものとする。

(審査方法)

- 第9条 RPCA製品審査における審査は、申請された道路PCa製品（道路PCa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PCa製品に係るRPCA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。
- RPCA工場認証審査における審査は、申請された道路PCa製品製造工場の製造品質が、申請区分の道路PCa製品の製造に係るRPCA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。
  - 低炭素型RPCA工場認証審査における審査は、申請されたRPCA認証工場において、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が、当該RPCA認証工場の申請区分の道路PCa製品の低炭素化に必要な製造に係るRPCA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。
  - 審査は、RPCA製品審査においては書類審査により一次審査を行い、RPCA工場認証審査あるいは低炭素型RPCA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。
  - 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。
  - 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。
  - 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。
- 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。
  - 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。
  - 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。
  - 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。
- 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。
- 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。
  - 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。
  - 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（工場にあつては性能能力）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。
- 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。
  - 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。
  - 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。
  - 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R P C A製品」という。
- 2 低炭素型R P C A認証工場において低炭素型R P C A製品を製造する場合、当該製品の基となるR P C A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R P C A製品に係るR P C A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R P C A審査適合製品に係る審査基準適合証明書、当該低炭素型R P C A製品を製造するR P C A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R P C A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R P C A製品の基となるR P C A審査適合製品に係るR P C A製品審査基準適合証明書、並びに当該低炭素型R P C A製品を製造する道路P C a製品製造工場に係るR P C A工場認証審査基準適合証明書、及び当該低炭素型R P C A製品を製造する道路P C a製品製造工場に係る低炭素型R P C A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R P C A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R P C A製品に係るR P C A製品審査基準適合証明書を「低炭素型R P C A製品審査基準適合証明書」という。低炭素型R P C A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R P C A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R P C A製品の基となるR P C A審査適合製品に係るR P C A製品審査基準適合証明書の有効期間、当該低炭素型R P C A製品を製造する道路P C a製品製造工場のR P C A工場認証審査基準適合証明書の有効期間、当該低炭素型R P C A製品を製造する道路P C a製品製造工場の低炭素型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R P C A製品審査基準適合証明書の証明対象製品を「低炭素型R P C A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R P C A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、R P C A審査適合製品に、協会の承認を得て、R P C A製品審査基準適合証明書に係る審査基準適合標章(以下「R P C A製品審査基準適合標章」という。)、及び当該R P C A審査適合製品を製造した道路P C a製品製造工場の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「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らない。
- 2 申請者は、低炭素型R P C A審査適合製品に、協会の承認を得て、当該低炭素型R P C A審査基準適合製品の基となるR P C A審査適合製品の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、並びに当該低炭素型R P C A審査適合製品を製造する道路P C a製品製造工場の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、及び当該工場の低炭素型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。

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R P C A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R P C A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つては1申請当たり10万円、協会の会員でない法人にあつては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還しない。

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

第20条 R P C A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、R P C A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、R P C A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R P C A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R P C A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R P C A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還しない。

(秘密の保持等)

第21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22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21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23条 協会は、第16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

R.C.R.

## RPCA 製品審査基準 適合証明書

② 証明書番号 I 25-RL00 号

③ 〇〇〇〇株式会社 殿

貴社の「〇〇〇〇」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業協会

会 長 棚橋 肇

記

1. 基本事項

④ 製品名：〇〇〇〇

⑤ 製品区分：I群製品

L型擁壁（基本型）

⑥ 証明書有効期間：2026年4月1日～2029年3月31日



(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 25-RLOO 号

3.製品審査結果

中項目		小項目		審査項目及び審査基準	審査基準	判定	摘要条件	
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 [21]~[23] 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細	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		
	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		
	水抜き孔の径、配置状況				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)	clear		
その他の仕様	擁壁の根入れ	根入れDf			壁高さ3mを超える場合は底板上面から50cm以上確保されていること。 それ以下は底板下面から50cm以上確保すること。	clear		
	基礎コンクリート	設計基準強度			設計・施工マニュアル等に記述、仕様があること。 (「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		
		厚さ				clear		
	基礎材	使用材料			設計・施工マニュアル等に記述、仕様があること。 (「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		
		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	底板斜切り・開口等			設計要領に対応手順の記述があること。	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、仕様があること。 (「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、仕様があること。 (「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、仕様があること。 (「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					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4編 擁壁工編 [81]~[82] 第8章 L型擁壁 8.4 製品検査 「道路PCa工指針」第3編 製造編 [20]~[23] 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4編 擁壁工編 [81]~[82] 第8章 L型擁壁 8.4 製品検査 「道路PCa工指針」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					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4編 擁壁工編 [81]~[82] 第8章 L型擁壁 8.4 製品検査 「道路PCa工指針」第3編 製造編 [20]~[23] 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4編 擁壁工編 [81]~[82] 第8章 L型擁壁 8.4 製品検査 「道路PCa工指針」第3編 製造編 [6]~[10] 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4編 擁壁工編 [81]~[82] 第8章 L型擁壁 8.4 製品検査 「道路PCa工指針」第3編 製造編 [6]~[10] 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4編 擁壁工編 [81]~[82] 第8章 L型擁壁 8.4 製品検査 「道路PCa工指針」第3編 製造編 [6]~[10] 第2章 道路PCa製品の製造 2.3 材料の受入と貯蔵)	clear	



審査委員会  
委員長

宮川豊



(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。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 25-R L〇〇」は、「I 群製品で、2025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	G G	防護柵	WU	U形側溝
RB	ブロック積擁壁	C R	R Cボックスカルバート	WK	矩形側溝
RL	L型擁壁	C P	P Cボックスカルバート	WM	門形側溝
RT	逆T型擁壁	C A	アーチカルバート	WR	調整池R C
RU	U型擁壁			WP	調整池P C
				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「25」のみが、たとえば3年後の2028年度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、「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。
- 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載せている、企業が製品を販売する際に使用している製品名です。
- 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2025年度に受審した場合、証明書の有効期間は2026年4月1日～2029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。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。
- ⑩：審査項目ごとに、申請製品の品質（性能を含む。）が審査基準以上の場合に「clear」と表記しています。
- ⑪：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、審査業務は協会から独立した第三者委員会である審査委員会が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

①

**RPCA 工場認証審査基準  
適合証明書**

② 証明書番号 I・II 25-F〇〇 号

③ 〇〇〇〇株式会社  
〇〇工場 殿

④ 〇〇県〇〇市〇〇-〇〇

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業協会

会 長 棚橋 肇

記

1. 基本事項

⑤ 工場区分： I 群・II 群

⑥ 工場で製造する製品グループの範囲：

I 群製品 (擁壁) L 型擁壁

II 群製品 (カルバート) PCボックスカルバート・RC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：2026 年 4 月 1 日～2029 年 3 月 31 日

⑧ 1/15

(2 ページ目 : 証明内容書)



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 25-F〇〇号 申請区分:工 I-擁-1



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種 製造種 第4章 設備 P.138~P.150	⑩	判定	特記事項
書類審査	設備の管理	原材 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		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		
	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		
製造 設備	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		
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			
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		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			



工 I-擁-1



2/15



会社名：〇〇〇〇株式会社 工場名：〇〇工場 証明書番号：I・II25-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
現場確認				
実地 検査	原材料の貯蔵状況	スベーク	スベークは種類、寸法別に区分しており、表示があるか	合格
			スベークは倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか	合格
			スベークは直接地上に置かない様な処置をしているか	合格
	吊り金具	吊り金具は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	吊り金具は種類、寸法別に区分しており、表示があるか	合格
			吊り金具は倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか	合格
			吊り金具は直接地上に置かない様な処置をしているか	合格
	その他の材料	【その他使用している材料がある場合】 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	種類、寸法別に区分しており、表示があるか	合格
			倉庫内または適当な覆いをして貯蔵しているか	合格
			直接地上に置かない様な処置をしているか	合格
認証工場標章の表示	RPCA認証工場標章	【申請種別が更新、追加の場合】 協会が定めるRPCA認証工場標章を工場内に表示していること	RPCA認証工場標章の表示があるか	合格

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	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
	配筋	配筋検査の規定に基づく検査方法及び項目により実施され、鉄筋径及び本数、鉄筋の間隔、堅固さや外観が判定基準を満たしていること	鉄筋径及び本数が設計図書通りか	合格
			鉄筋の間隔が許容差内か	合格
			組立鉄筋の堅固さや外観は判定基準を満たしているか	合格
	鉄筋のかぶり	コンクリートの打設前検査の規定に基づく検査方法及び測定箇所により実施され、型枠内の鉄筋のかぶりが最小かぶりを確保し許容差内であること	測定箇所における鉄筋のかぶりは最小かぶりを確保しているか	合格
			測定箇所における鉄筋のかぶりは許容差内か	合格
			型枠内に配置している組立鉄筋は容易に動かないか	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	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	

⑫ 審査委員会

委員長

宮川 豊



工II-カ-1

15/15

(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。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・II25-F〇〇」は、「I群及びII群工場で、2025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「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、「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。

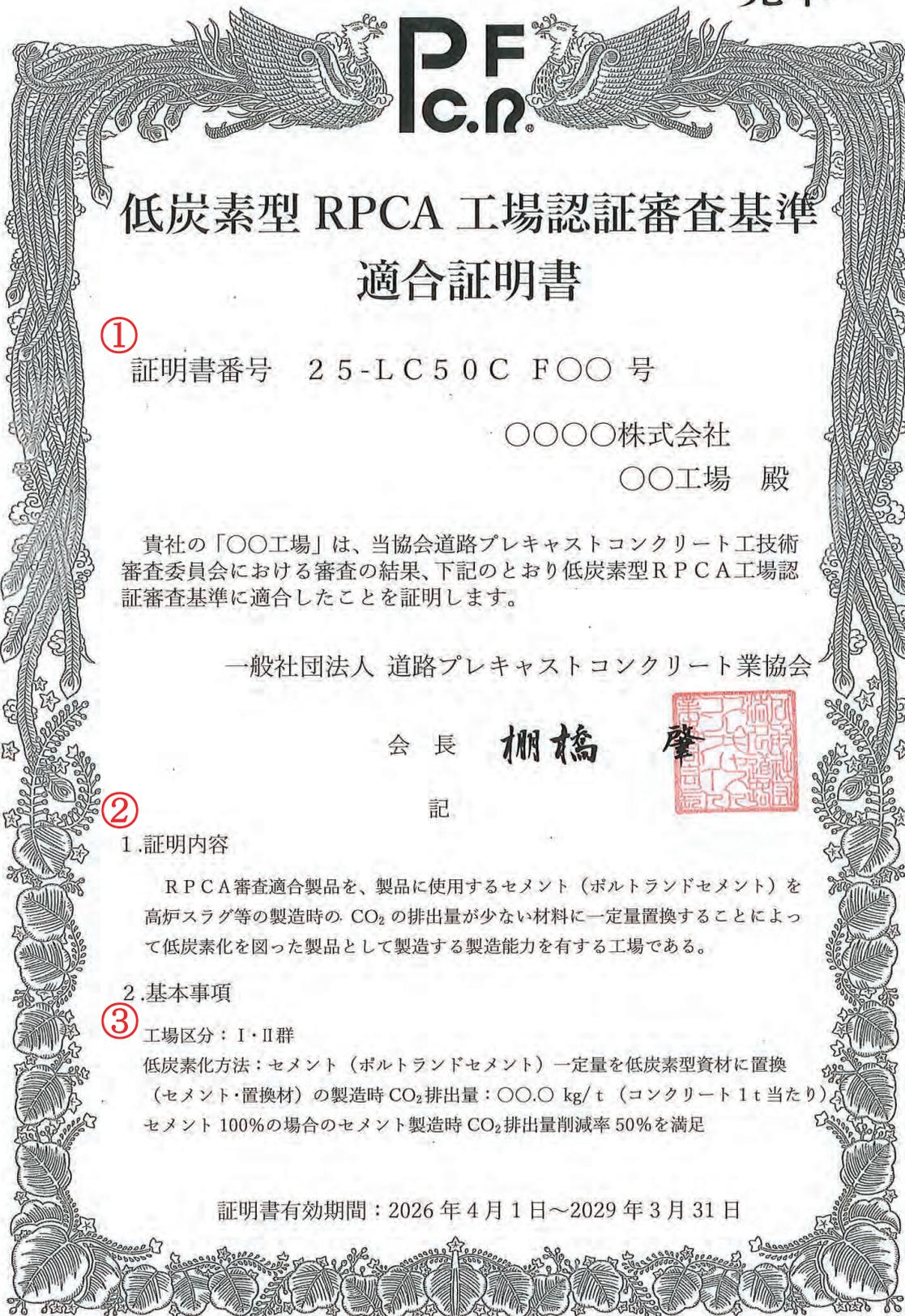
- ③：本証明書の交付を受けた企業及び工場の名称です。
- ④：工場が所在する住所です。工場が移転した場合は、工場を保有する法人、工場名、製造能力が同じでも、別工場となるので、審査を受け直す必要があります。
- ⑤、⑥：工場区分は、当該工場の製造能力に対応する製品群の製品区分に対応して決まります。見本の場合、この工場は、審査の結果、I群の擁壁（製造能力に対応する製品群を併記）、II群のカルバート（製造能力に対応する製品群を併記）を製造する能力を有すると判定された工場であることを表しています。

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。従って、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2025年度に受審した場合は、証明書の有効期間が2026年4月1日～2029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15ページなので、1ページ目が1/15、2ページ目が2/15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。
- 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：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、審査業務は協会から独立した第三者委員会である審査委員会が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。

3. 「低炭素型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



**RF  
C.N.**

## 低炭素型 RPCA 工場認証審査基準 適合証明書

① 証明書番号 25-LC50C F〇〇 号

〇〇〇〇株式会社  
〇〇工場 殿

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、下記のとおり低炭素型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業協会

会 長 棚橋 肇

記

②

1. 証明内容

RPCA 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 CO<sub>2</sub> 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する工場である。

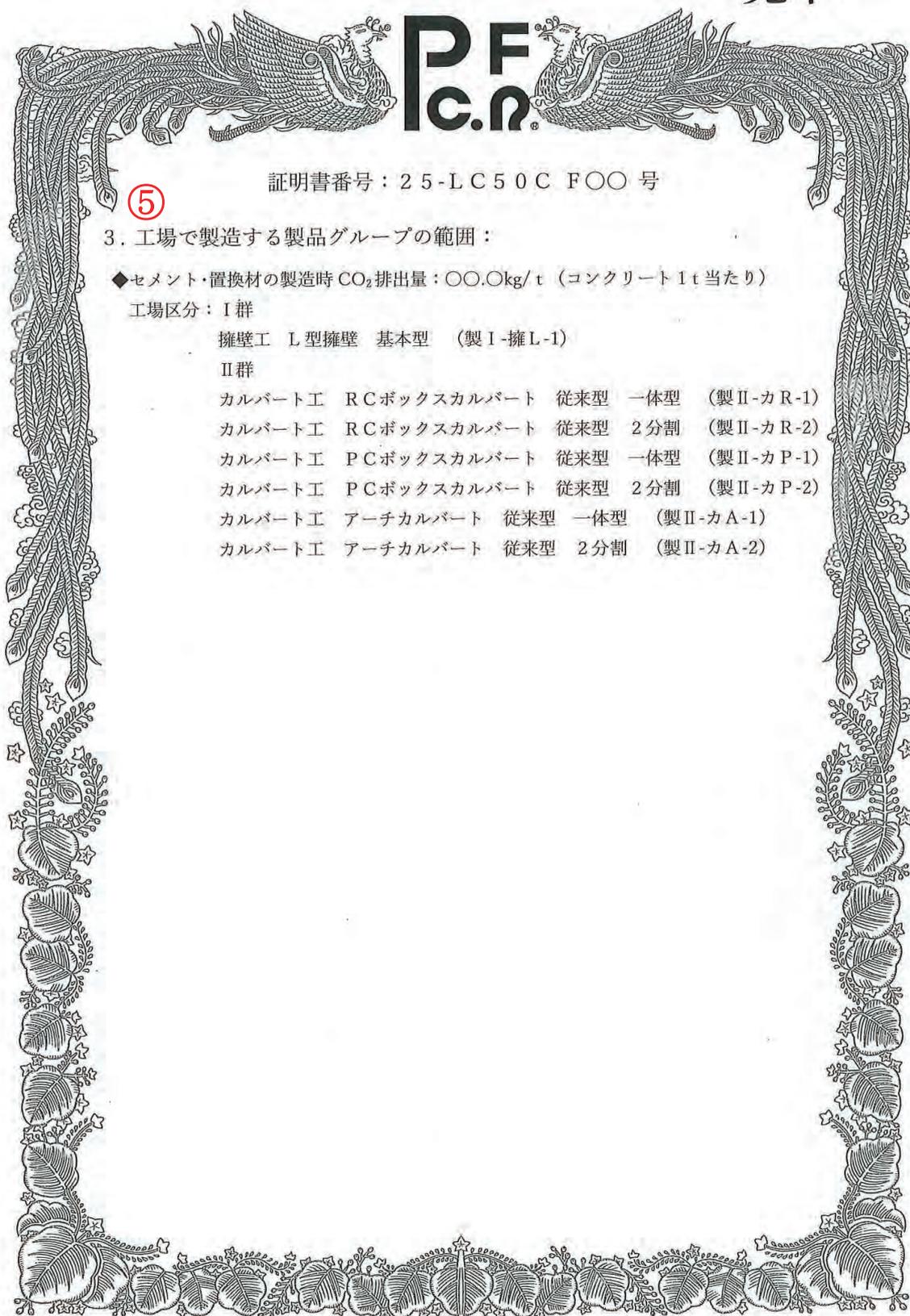
2. 基本事項

③ 工場区分 : I・II 群  
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 CO<sub>2</sub> 排出量 : 〇〇.〇 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 CO<sub>2</sub> 排出量削減率 50% を満足

証明書有効期間 : 2026 年 4 月 1 日 ~ 2029 年 3 月 31 日

④

1/4



P.F.  
C.N.

証明書番号 : 25-LC50C F00 号

⑤

3. 工場で製造する製品グループの範囲 :

◆セメント・置換材の製造時 CO<sub>2</sub> 排出量 : 〇〇.〇kg/t (コンクリート 1t 当たり)

工場区分 : I 群

擁壁工 L型擁壁 基本型 (製 I-擁 L-1)

II 群

カルバート工 RCボックスカルバート 従来型 一体型 (製 II-カ R-1)

カルバート工 RCボックスカルバート 従来型 2分割 (製 II-カ R-2)

カルバート工 PCボックスカルバート 従来型 一体型 (製 II-カ P-1)

カルバート工 PCボックスカルバート 従来型 2分割 (製 II-カ P-2)

カルバート工 アーチカルバート 従来型 一体型 (製 II-カ A-1)

カルバート工 アーチカルバート 従来型 2分割 (製 II-カ A-2)

④

2/4



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

⑥

4.1 コンクリートの配合

資材名	低炭素型配合の 単位量(kg/m <sup>3</sup> )
水	〇〇〇
ポルトランドセメント <sup>※1</sup>	〇〇〇
高炉セメントB種 <sup>※1</sup>	
フライアッシュ <sup>※1</sup>	
高炉スラグ微粉末 <sup>※2</sup>	〇〇〇
フライアッシュ <sup>※3</sup>	
その他混和材 <sup>※4</sup>	〇〇
細骨材	〇〇〇
粗骨材	〇〇〇〇
コンクリート1m <sup>3</sup>	〇〇〇〇
コンクリート1tあたりのCO <sub>2</sub> 排出量	〇〇.〇 kg-CO <sub>2</sub> /t

- ※1 2025.5 セメントのLCIデータ(セメント協会)
- ※2 コンクリート構造物の環境性能照査指針(試案)(土木学会)
- ※3 コンクリートの環境負荷評価(その2)、コンクリート技術シリーズ62(土木学会)
- ※4 高炉スラグ微粉末、フライアッシュ以外の混和材を使用する場合は、資材名を書き換えてください。CO<sub>2</sub>排出原単位は、RPCA事務局に確認してください。

⑦

4.2 適用製品グループ

工場で製造する 製品グループの範囲	製Ⅰ-擁L-1、製Ⅱ-カR-1、製Ⅱ-カR-2、製Ⅱ-カP-1、製Ⅱ-カP-2、 製Ⅱ-カA-1、製Ⅱ-カA-2
----------------------	---

⑧

4.3 設計基準強度

設計基準強度	〇〇 N/mm <sup>2</sup>
--------	----------------------

4.4 低炭素化方法の調査

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 <sub>2</sub> 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を実現する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	
		単位量	使用材料の単位量が示されていること	合格	
	CO <sub>2</sub> 排出原単位		コンクリートのCO <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 排出原単位は、RPCAが推奨するCO <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 排出量 の照査	低炭素型配合	低炭素型配合について、RPCAが推奨するCO <sub>2</sub> 排出原単位を基に、セメント及び混和材のCO <sub>2</sub> 排出量が算出され、コンクリート1tあたりのCO <sub>2</sub> 排出量が示されていること	照査結果 〇〇.〇 kg-CO <sub>2</sub> /t	合格
CO <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 排出量 削減率= 〇〇.〇%	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	

4.4 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	設備の管理	【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	
	製造 設備	【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	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	
			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		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		

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	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	
	コンク リート	混和材	セメント製造に伴うCO <sub>2</sub> 排出原単位の規定があり、管理されているか	合格	
			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	
コンク リート	混和材	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 <sub>2</sub> 排出原単位の規定があり、管理されているか	合格		
		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		

⑩

◆セメント・置換材の製造時CO<sub>2</sub>排出量: 〇〇.〇kg/t(コンクリート1tあたり)

(4 ページ目：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

4.4 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 <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 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
	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準の表示を規定していること	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

調査項目		判定基準及び調査項目	判定	特記事項	
現場確認					
実地 検査	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 セメントが風化しない様に十分な防湿対策をしてあるか	合格 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	セメントに異物が混入しない様にしてあるか 混和材は種類別に区分しており、表示があるか 混和材が風化しない様に十分な防湿対策をしてあるか 混和材に異物が混入しない様にしてあるか	合格 合格 合格 合格

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	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	規定の測定箇所を測定しているか	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	

審査委員会

委員長

宮川豊



◆セメント・置換材の製造時CO<sub>2</sub>排出量:〇〇.〇kg/t(コンクリートt当たり)

4/4

(注釈)

①：証明書番号は、証明する工場の属性を表す、「審査年度ー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、RPCA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CO<sub>2</sub>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RPCA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RPCA製品グループに使用されるコンクリートのCO<sub>2</sub>排出量が、セメント100%の場合のセメント製造時のCO<sub>2</sub>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-LC50CF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。

- ②：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 CO<sub>2</sub> 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。
- ③：基本事項の工場区分は、当該工場の低炭素化を図った製品として製造する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 群と II 群の製品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。従って、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。
- 基本事項の低炭素化方法は、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。
- 基本事項の（セメント・置換材）の製造時 CO<sub>2</sub> 排出量はコンクリート 1 t 当たりを表しています。また、セメント 100% の場合のセメント製造時 CO<sub>2</sub> 排出量削減率 50% を満足していることを表しています。
- 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3ページなので、1 ページ目が 1/3、2 ページ目が 2/3 というようにページが付けられています。低炭素型 R P C A 工場認証審査基準適合証明書の場合、工場が低炭素化を図るために必要となる製造能力を有することを証する証明内容書が添付されていますが、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：工場で製造する製品グループの範囲のセメント・置換材の製造時 CO<sub>2</sub> 排出量はコンクリート 1 t 当たりを表しています。
- 工場で製造する製品グループの範囲の工場区分は、当該工場の低炭素化を図った製品として製造する製造能力に対応する製品群に対応します。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。
- ⑥：コンクリートの配合は、当該工場の、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 CO<sub>2</sub> の排出量が少ない材料によって低炭素化を図ったセメント置換型低炭素コンクリートの配合を表しています。
- ⑦：適用製品グループは、当該セメント置換型低炭素コンクリートを用いて当該工場の低炭素化を図った製品として製造する製造能力に対応する製品群を記載しています。
- ⑧：設計基準強度は、当該セメント置換型低炭素コンクリートの配合条件を表しています。
- ⑨：照査結果が分かるように数値を記載しています。
- ⑩：コンクリート 1 t 当たりのセメント・置換材の CO<sub>2</sub> 排出量が、低炭素型 R P C A 工場認証審査基準適合証明書のどの頁でも確認できるように証明内容書の全頁に記載しています。

4. 「低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書」(見本)

(1ページ目：表紙)

見本



## 低炭素型 RPCA 製品審査基準 適合証明書

①

証明書番号

I 2 5 - R L 〇 〇 \* I ・ II 2 5 - F 〇 〇 \* 2 5 - L C 5 0 C F 〇 〇 号

〇 〇 〇 〇 株式会社 殿

貴社の「〇〇〇〇」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



記

②

### 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CO<sub>2</sub>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CO<sub>2</sub>排出量削減率50%を満足するRPCA審査適合製品である。

③

### 2. 基本事項

製品名：〇〇〇〇株式会社 〇〇〇〇  
製造工場名：〇〇〇〇株式会社 〇〇工場  
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  
適用最大設計基準強度： $\sigma_{ck} = \text{〇〇} \text{N/mm}^2$   
(セメント・置換材)の製造時CO<sub>2</sub>排出量：〇〇.〇 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CO<sub>2</sub>排出量削減率50%を満足

④

証明書有効期間：2026年4月1日～2029年3月31日

⑤

I 2 5 - R L 〇 〇 \* I ・ II 2 5 - F 〇 〇 \* 2 5 - L C 5 0 C F 〇 〇 号 1/19

⑥



会社名 : ○○○○株式会社

製品名 : ○○○○

証明書番号 : I 25-RLOO 号

3. 申請区分

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	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	H= 600mm ~ 2000mm
申請区分	製 I -擁L-1	設置環境・条件	一般環境

4. 製品審査結果

中項目	審査項目及び審査基準			判定	換要条件	
	小項目	審査基準				
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。	clear	
			鉄筋コンクリート	$\gamma_c=24.5\text{kN/m}^3$	clear	
			自重の考え方	躯体重量+底版上の土重 (「道路PCa工指針」第4編 擁壁工編 [19] 4.2.2 自重)	clear	
	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)	clear	
			土圧の鉛直・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 <sup>2</sup> 、歩道は3.5kN/m <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> 、歩道は3.5kN/m <sup>2</sup> 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 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		
	鉄筋の種類		SD295、SD345を標準とすること。	clear		
	裏込め土			clear		
	土の単位体積重量 $\gamma$		一般的には、土質定数は「道路土工擁壁工指針」の値とすること。 C2条件 $\gamma=19\text{kN/m}^3$ 、 $\phi=30^\circ$ (砂質土) C3条件 $\gamma=18\text{kN/m}^3$ 、 $\phi=25^\circ$ (粘性土) の組み合わせ	clear		
	内部摩擦角 $\phi$ 、土質			clear		
	基礎地盤の土質定数	擁壁底面と地盤との摩擦係数 $\mu$		$\mu = \tan \phi$ 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		必要地盤耐力が計算されていること。	clear	
許容応力度		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		
		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		
安定性の照査	滑動	安全率	常時: $F_s \geq 1.5$ 、衝突時: $F_s \geq 1.2$	clear		
	転倒	合力の作用位置	常時: B/6、衝突時: B/3	clear		
	支持力	許容支持力	許容支持力に妥当性があること。	clear		
		地盤反力	許容支持力に妥当性があること。	clear		
		解析方法	許容応力度法によること。	clear		
部材の安全性の照査	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。	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			
耐久性		鉄筋のかぶり	20mm以上かつ鉄筋径以上(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		

(4 ページ目 : 証明内容書 (つづき))

7



会社名:〇〇〇〇株式会社 工場名:〇〇工場 証明書番号:Ⅰ・Ⅱ25-F〇〇号 申請区分:工Ⅰ-擁-1

5. 工場認証審査結果

書類審査	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	判定基準及び 調査項目			
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	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	
	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	
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		
書類審査	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	
	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		
		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		

I 25-RL〇〇 \* I・Ⅱ 25-F〇〇 \* 25-LC50C F〇〇号 4/19

8



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

6.1 適用製品グループ

資材名	低炭素型配合の 単位数(kg/m <sup>3</sup> )
水	〇〇〇
ポルトランドセメント <sup>※1</sup>	〇〇〇
高炉セメントB種 <sup>※1</sup>	
フライッシュセメントB種 <sup>※4</sup>	
高炉スラグ微粉末 <sup>※2</sup>	〇〇〇
フライアッシュ <sup>※3</sup>	
その他混和材 <sup>※4</sup>	〇〇
細骨材	〇〇〇
粗骨材	〇〇〇〇
コンクリート1m <sup>3</sup>	〇〇〇〇
コンクリート1tあたりのCO <sub>2</sub> 排出量	〇〇.〇 kg-CO <sub>2</sub> /t

- ※1 2025.5 セメントのLCIデータ(セメント協会)
- ※2 コンクリート構造物の環境性能照査指針(試案)(土木学会)
- ※3 コンクリートの環境負荷評価(その2)、コンクリート技術シリーズ62(土木学会)
- ※4 高炉スラグ微粉末、フライアッシュ以外の混和材を使用する場合は、資材名を書き換えてください。CO<sub>2</sub>排出原単位は、RPCA事務局に確認してください。

6.2 適用製品グループ

工場で製造する 製品グループの範囲	製Ⅰ-極L-1、製Ⅱ-カR-1、製Ⅱ-カR-2、製Ⅱ-カP-1、製Ⅱ-カP-2、 製Ⅱ-カA-1、製Ⅱ-カA-2
----------------------	---

6.3 設計基準強度

設計基準強度	〇〇 N/mm <sup>2</sup>
--------	----------------------

6.4 低炭素化方法の調査

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 <sub>2</sub> 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を実現する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	
		単位数	使用材料の単位数が示されていること	合格	
	CO <sub>2</sub> 排出原単位		コンクリートのCO <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 排出原単位は、RPCAが推奨するCO <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 排出量の照査	低炭素型配合	低炭素型配合について、RPCAが推奨するCO <sub>2</sub> 排出原単位を基に、セメント及び混和材のCO <sub>2</sub> 排出量が算出され、コンクリート1tあたりのCO <sub>2</sub> 排出量が示されていること	照査結果 〇〇.〇 kg-CO <sub>2</sub> /t	合格
CO <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 排出量 削減率= 〇〇.〇%	合格	
低炭素型製品の耐久性能	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		

6.4 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	設備の管理	【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	
	製造設備	【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	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	
			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		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		

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	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 <sub>2</sub> 排出原単位の規定があり、管理されているか	合格	
	コンクリート	混和材	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 <sub>2</sub> 排出原単位の規定があり、管理されているか	合格	



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

6.4 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	判定	特記事項
書類 審査	製造工程の管理	道路PCA工指針 第3編 製造編 第2章 道路PCA製品の製造 P.126~P.133		
	コンクリートの品質及び配合	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+高炉スラグ微粉等の混和材）の製造時のCO <sub>2</sub> 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 <sub>2</sub> 排出量と比較して、50%以下であること	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	合格 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	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	工場に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	合格	
	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	合格 合格 合格	
	原材料の貯蔵状況	【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	合格 合格 合格	
	混和材		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	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	合格 合格 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	合格 合格 合格 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	合格 合格 合格 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	合格 合格 合格	
		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	
		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	

審査委員会

委員長

宮川豊



I 25-RL〇〇 \* I・II 25-F〇〇 \* 25-LC50C F〇〇号 19/19

(1ページ目：表紙注釈)

- ①：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「I 25-R L〇〇号」、工場証明書番号「I・II 25-F〇〇号」、低炭素型工場証明書番号「25-LC50C 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。
- ②：証明内容は、RPCA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CO<sub>2</sub>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証明しています。
- ③：基本事項の製品名は、本証明書の交付を受けた製品の名称です。  
基本事項の製造工場名は、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、RPCA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CO<sub>2</sub>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。  
適用最大設計基準強度は、当該セメント置換型低炭素コンクリートを適用可能な製品の設計基準強度の上限を表しています。

(セメント・置換材)の製造時CO<sub>2</sub>排出量はコンクリート1t当たりを表しています。また、セメント100%の場合のセメント製造時CO<sub>2</sub>排出量削減率50%を満足していることを表しています。

- ④：証明書有効期間は、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、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。
- 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19ページなので、1ページ目に1/19、2ページ目に2/19、3ページ目に3/19というページ番号が付けられています。低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書は、対象とするRPCA審査適合製品の設計・施工品質及び対象製品を製造するRPCA認証工場の製造能力、当該工場が低炭素化を図るために必要となる製造能力を証明するための証明内容書がすべて添付されるため、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。

(2～3ページ目：製品審査証明内容書注釈)

- ⑥：本証明書の交付を受けた製品の基となるRPCA製品審査適合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の証明内容書で、1ページ目に記載している製品証明書番号「I 2 5-R L〇〇号」の証明内容を表しています。

(4～17ページ目：工場認証審査注釈)

- ⑦：本証明書の交付を受けた製品を製造するRPCA認証工場の製造能力を証明するRPCA工場認証審査基準適合証明書の証明内容書で、1ページ目に記載している工場証明書番号「I・II 2 5-F〇〇号」の証明内容を表しています。

(18～19ページ目：低炭素型工場認証審査注釈)

- ⑧：本証明書の交付を受けた製品を製造するRPCA認証工場が製品を低炭素化するために追加的に必要となる製造能力を証明する低炭素型工場証明書の証明内容書で、1ページ目に記載している低炭素型工場証明書番号「2 5-L C 5 0 C F〇〇号」の証明内容を表しています。

【資料－3 RPCA 審査適合製品に表示する審査基準適合標章】



(カルバート適合標章の見本)

上記見本の内、赤文字の注釈番号を付記したものが「RPCA製品審査基準適合標章」、緑文字の注釈番号を付記したものが「RPCA工場認証審査基準適合標章」で、この両方をRPCA審査適合製品に表示しなければなりません。これらに加え、青文字の注釈番号を付記したものが「低炭素型RPCA工場認証審査基準適合標章」で、低炭素型RPCA審査適合製品にはこれら3つの標章を表示しなければなりません。

(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。
- ②：シンボルマークの右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、(カルバート)見本では、「Ⅱ群製品で、2025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「25」が、たとえば3年後の2028年度審査を受審した場合に「28」に変わります。
- ③：シンボルマークの右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33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、(カルバート)見本では、「RCボックスカルバートで、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、「CROO」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：「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。
- ②：シンボルマークの右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、(カルバート)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、2025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「25」が、たとえば3年後の2028年度の審査を受審した場合に「28」に変わります。
- ③：シンボルマークの右下段に記載された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。
- 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。
- ②：シンボルマークの右上段に記載されたアルファベット標記「LC50C」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CO<sub>2</sub>排出量が、セメント100%の場合のセメント製造時のCO<sub>2</sub>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下段に記載された「25・F〇〇」は工場番号を表しています。  
「2025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。

【資料-4 RPCA 認証工場に表示する認証工場標章】

1. 「RPCA 認証工場標章」(見本)



2. 「低炭素型RPCA 認証工場標章」(見本)



## 申請ガイドブック

RPCA製品審査・RPCA工場認証審査

低炭素型RPCA工場認証審査・低炭素型RPCA製品審査基準適合証明書交付審査

---

令和8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