



RPCA製品審査 & RPCA工場認証審査

申請ガイドブック

(2020年度申請用)

一般社団法人
道路プレキャストコンクリート製品技術協会

はじめに

コンクリート構造物は、人の命を守り、暮らしを豊かにする上で、大きな役割を果たしてきました。これは、原材料のセメント、砂、砂利、水、鉄が安く大量に手に入り、構造物が自在に形成可能で丈夫でしかも再生利用が可能等の特性が、社会インフラに求められる主な要件に合致することによるものです。コンクリート構造物は、今後とも社会の中で大きな役割を果たし続けていくでしょう。

コンクリート構造物の建設工法には、現場打ちコンクリート工（現場打ち工）とプレキャストコンクリート工（P C a 工）があります。P C a 工は、現場打ち工に比べて歴史が浅いものの、インフラ整備や建築において不可欠な工法として、一定の地位を確立するまでに発展してきました。さらに近年、熟練工不足等の建設生産システム上の問題の顕在化に伴い、P C a 工のより一層の活用を期待する声が強くなってきており、P C a 工の改善や利活用方策の検討等に対するニーズが高くなってきています。P C a 製品業界においても、このような社会的要請に応えるべく、P C a 工の技術基盤の確立をはじめとする各種対策に取り組んできました。

（一社）道路プレキャストコンクリート製品技術協会（英語略称：R P C A）は、このような社会的要請を背景として、P C a 工のうち、道路用のP C a 製品（道路P C a 製品）を使用して構造物を構築する道路P C a 工の技術基盤の確立を主目的として設立した協会で、主に次のような事業を行うことを定款に規定しています。

- ①道路行政に関する情報の収集、紹介および提言
- ②道路P C a 製品の設計、製造及び施工技術に関する調査研究、広報、啓発、普及、指導
- ③道路P C a 製品に関する技術開発、技術的基準の作成及び普及、技術の評価
- ④道路P C a 製品及び製品用資材に関する調査、試験、審査等
- ⑤道路P C a 製品製造工場の認証
- ⑥道路P C a 製品に関する技術者の養成、講習会及び研究会の開催

R P C Aは、2017年に、初めての道路P C a 工に関するまとまった技術指針である『道路プレキャストコンクリート工指針』（『道路P C a 工指針』）を発刊しました。この技術指針は、道路のコンクリート構造物の設計・施工・維持管理・製品製造に関する発注者（国等）の考え方や技術基準等を基本として、これだけでは不足する実務作業上必要な技術基準等についてはR P C Aの審議を経て推奨方法・値等として追加し、道路P C a 工の設計・製造・施工等の実務に携わる実務者にとっての必携書となるように作成した技術指針です。したがって、この技術指針は、この指針に従って道路P C a 製品や道路P C a 製品構造物の設計・製造・施工等を行えば、発注者の技術的要求に応えるとともに、道路P C a 工の品質等に関する業界標準を達成できるという性格を有しています。

また、R P C Aは、2019年度から、道路P C a 製品の品質を証明する「審査事業」を開始しました。この事業は、「R P C A製品審査」及び「R P C A工場認証審査」が核になっており、この2つの審査で、道路P C a 製品の3つの品質（設計・施工・製造品質）を証明するための技術審査を行うものです。審査に用いる審査基準は、『道路P C a 工指針』に準拠し、発注者及びR P C Aが必要と考える審査項目を網羅しており、道路P C a 製品を採用する際に行うべき発注者の技術審査をR P C Aが発注者に代わって行えるようにするとともに、目指すべき品質標準を明確にするものになっています。審査基準に適合した道路P C a 製品に交付される「R P C A審査基準適合証明書」は、道路P C a 製品の多種多様で開発競争が激しいという工業製品としての性格と公共事業発注の手續に配慮しており、道路P C a 製品の品質の標準化や安定化に寄与するばかりでなく、製品選定を容易にし、契約手續の簡素化に寄与する等、発注者、受注者、製造者の負担を軽減させる効果があります。また、工業製品の調達における官民分担のあり方、道路P C a 工に関する責任の所在の明確化、今後の発注態勢の変化等にも対応できる仕組みとなっており、広範な効果を期待できるものとなっています。関係各位のご理解を得て、道路P C a 製品の品質を証明する標準的な証明手段として、広く採用され活用されることが期待される場所です。

本ガイドブックは、「R P C A製品審査」及び「R P C A工場認証審査」の2020年度審査に関する申請者のためのガイドブックです。本ガイドブックが、関係各位のお役に立てることを願っています。

2020年

一般社団法人 道路プレキャストコンクリート製品技術協会

目 次

I。	RPCA審査事業とは
II。	RPCA審査について
1.	RPCA審査の種類と審査対象
2.	RPCA審査と証明される品質
3.	RPCA審査に合格した場合の措置等
(1)	審査基準適合証明書の交付
1)	審査基準適合証明書の種類
2)	審査基準適合証明書(見本)
(2)	RPCA審査適合製品に審査基準適合標章を印字
(3)	RPCA認証工場に認証工場標章を掲示
(4)	協会ホームページで情報公開
4.	RPCA審査の受信者にとってのメリット
5.	RPCA審査適合製品の使用(購入)者にとってのメリット
III。	2020年度 RPCA審査の申請について
1.	申請受付窓口
2.	2020年度 申請受付期間
3.	審査申請までの流れ
4.	審査申請書類等の購入料
IV。	RPCA製品審査について
1.	審査申請者と審査申請製品
2.	審査申請者に求められる資格要件
3.	審査申請製品に求められる資格要件
4.	申請に当たっての留意事項
5.	RPCA製品審査における申請単位
6.	RPCA製品審査における申請区分
1)	申請区分とは
2)	製品区分とは
3)	大分類とは
4)	中分類とは
5)	小分類とは
7.	審査料
8.	申請・審査等の流れ(全体図)
9.	審査方法
10.	審査基準
11.	一次審査で不合格になった場合の対応
12.	追加資料等の提出

V. R P C A工場認証審査について
1. 審査申請者と審査申請工場
2. 審査申請者に求められる資格要件
3. 審査申請工場に求められる資格要件
4. 申請に当たっての留意事項
5. R P C A工場認証審査における申請単位
6. R P C A工場認証審査における申請区分
1) 申請区分とは
2) 工場区分とは
3) 工場で製造する製品グループの範囲とは
7. 審査料
8. 申請・審査等の流れ（全体図）
9. 審査方法
10. 審査基準
11. 一次審査で不合格になった場合の対応
12. 追加資料等の提出

【参考資料】

資料－1	審査事業運営規則
資料－2	審査基準適合証明書
資料－3	R P C A審査適合製品に印字する審査基準適合標章
資料－4	R P C A認証工場に掲示する認証工場標章
資料－5	2020年度 審査基準の例

I. RPCA審査事業とは

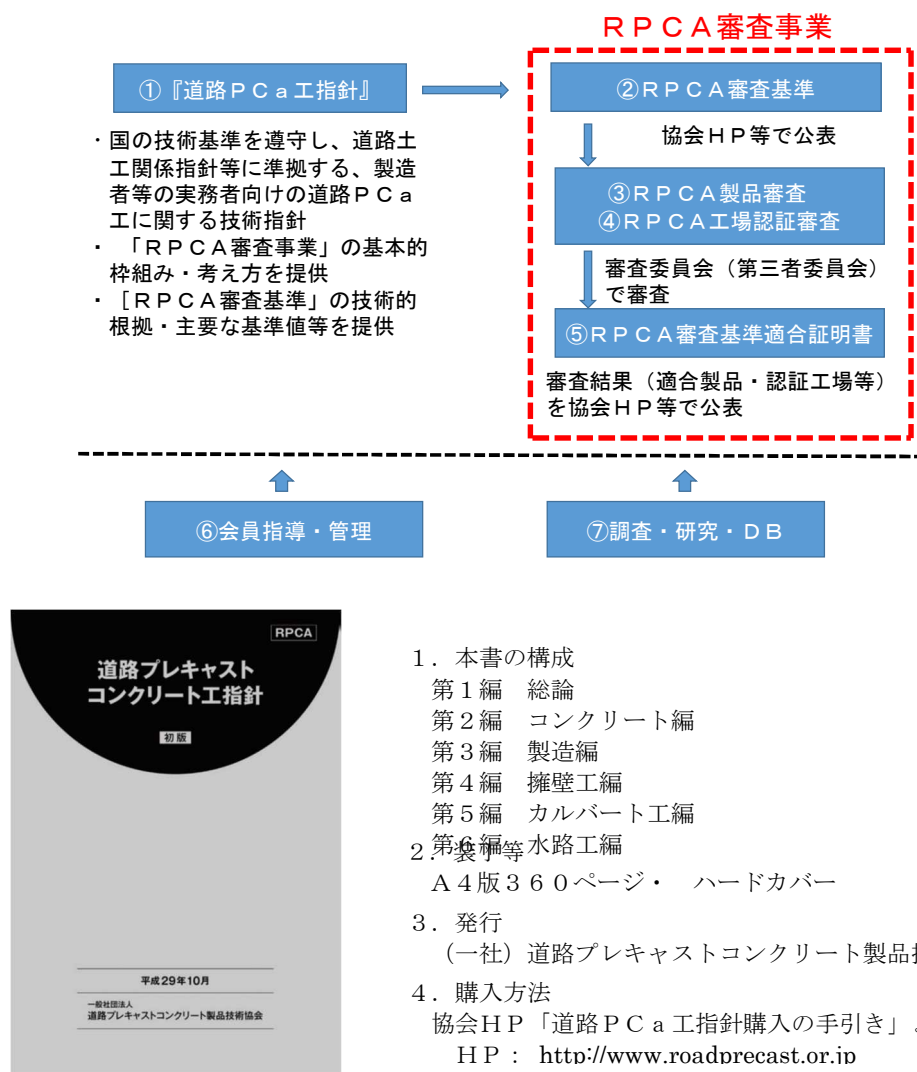
RPCA審査事業では、(一社)道路プレキャストコンクリート製品技術協会(以下、「当協会」という。英語略称:RPCA)(審査業務は、第三者機関である審査委員会が実施)が、道路PCa製品の品質(性能を含む)に関するRPCA審査(技術審査)を行い、審査に合格した製品には品質(性能を含む)証明書、工場には製造能力証明書となる、審査基準適合証明書を発行します。

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

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

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

RPCA審査は、個々の製品に対して、その品質(性能を含む)に係る証明書を発行することにより、製品を使用(購入)する発注者等が、安心して製品を選択し使用(購入)することができるようにすることを、主な目的としています。その意味で、審査基準適合証明書は、電気製品に添付される仕様書及び保証書と同様な役割と機能を果たすといえます。



II. RPCA審査について

1. RPCA審査の種類と審査対象

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

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

表-1 RPCA審査の種類と審査対象

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

2. RPCA審査と証明される品質

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

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

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

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

表-2 RPCA審査と証明される品質

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

3. RPCA審査に合格した場合の措置等

(1) 審査基準適合証明書の交付

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

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

1) 審査基準適合証明書の種類

当協会は、RPCA審査の申請者（審査申請企業）に対して、審査に合格した道路PCA製品及び道路PCA製品製造工場について、証明する製品名あるいは工場名等、製品の品質（性能を含む）あるいは工場の製造能力の技術的内容、並びに証明書の有効期間等、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します。

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

表-3 審査基準適合証明書

RPCA審査	審査基準適合証明書
「RPCA製品審査」	「RPCA製品審査基準適合証明書」
「RPCA工場認証審査」	「RPCA工場認証審査基準適合証明書」

(注) 1つの道路PCA製品の品質証明には、表の2つの証明書が揃わなければ、すべての品質（設計品質・製造品質・施工品質）を証明したことになりません。

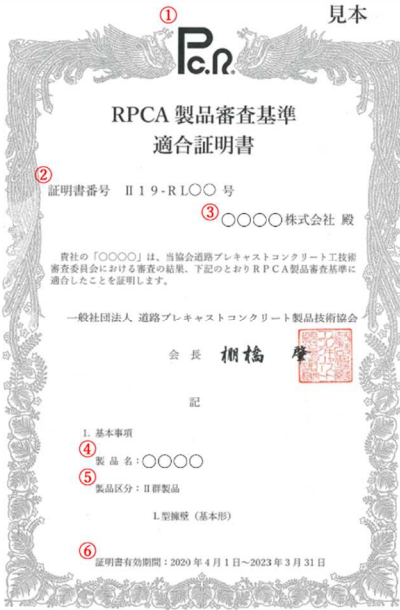
なお、以下の各号に該当する事案が発生した場合は、交付した審査基準適合証明書を取り消しますので、ご留意ください。

- 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等（追加資料等を含む。）の内容を変更した場合
- 三 RPCA審査基準適合製品あるいはRPCA認証工場が、その品質及び性能等（工場においては製造能力）の瑕疵による事故等を発生させた場合
- 四 審査基準適合証明書の仕様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) 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、本冊子〇〇ページの【資料-2】を参照してください。

（下の見本を、①、②・・・の注釈番号を抜いたものに入れ替えること）
（⑩は、表紙と整合させるために、細分化して番号を付け、後の番号を修正すること）



⑧ ⑩ ⑨ ⑪ ⑫

検査区分	検査項目	検査内容	検査結果
製品審査	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
工場審査	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格

⑬ ⑭ ⑮

検査区分	検査項目	検査内容	検査結果
製品審査	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
工場審査	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格



⑧ ⑩ ⑨ ⑪ ⑫ ⑬ ⑭ ⑮

検査区分	検査項目	検査内容	検査結果
製品審査	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
工場審査	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格

⑬ ⑭ ⑮

検査区分	検査項目	検査内容	検査結果
製品審査	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
工場審査	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格
	品質	品質検査	合格

(工場認証審査基準適合証明書の見本については、企業名等が記載されていないものに変更すること。⑩の番号については、製品用証明書の見本と同様に修正し、それに従って、後の番号を修正すること。証明内容書のうち、「工II-カ-1」の最初の頁を追加すること。)

① RPCA審査に合格した製品を販売する際は、当該製品に係る審査基準適合証明書（当該製品の「RPCA製品審査基準適合証明書」及び当該製品を製造した工場の「RPCA工場認証審査基準適合証明書」）のコピーを、製品の品質証明書として、必ず使用者（購入者）に提出することが重要です。また、審査関係書類として当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・施工品質に関しては「RPCA製品審査基準適合証明書」のコピーを、製品の製造品質に関しては「RPCA工場認証審査基準適合証明書」のコピーを、製品のカタログ等と併せて提出することが重要です。

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

（２）RPCA審査適合製品に審査基準適合標章を印字

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

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

以下に、製品に印字する審査基準適合標章の見本を掲載します。詳細は、本冊子〇〇ページの【資料－３】を参照してください。

（ここに、（１）の見本と整合のとれた、製品に印字する標章の見本を掲載すること）

（３）RPCA認証工場に認証工場標章を掲示

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

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

以下に、工場に掲示する「RPCA認証工場標章」の見本を掲載します。詳細は、本冊子〇〇ページの【資料－４】を参照してください。

（ここに、（１）の見本と整合のとれた、認証工場標章の見本を掲載すること）

（４）協会ホームページで情報公開

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

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

(ここに、ホームページの、審査事業に関するメニュー画面を掲載すること)

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、使用あるいは納入する製品の品質（性能を含む）に関する問い合わせがあった場合に、交付される審査基準適合証明書（「R P C A製品審査基準適合証明書」及び「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ことにより、容易に答えることができるようになります。
- ② 発注者や購入者から、納入する製品の品質（性能を含む）に関する技術証明書等の技術関係書類の提出を求められた場合に、交付される審査基準適合証明書のコピーを提出するだけで、発注者（国等）が求める基本的な内容のすべてをカバーすることができることから、技術関係書類の提出の手間が大幅に簡素化されます。
- ③ 発注者や購入者から、使用あるいは納入する製品を製造する工場の製造能力に関する問い合わせがあった場合に、交付される「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ことにより、容易に答えることができるようになります。
- ④ 発注者や購入者から、納入する製品を製造する工場の製造能力に関する技術証明書等の技術関係書類の提出を求められた場合に、交付される「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、発注者（国等）が求める基本的な内容のすべてをカバーすることができることから、技術関係書類の提出の手間が大幅に簡素化されます。
- ⑤ 証明書に記載されている審査基準の妥当性については、必要に応じて当協会審査委員会が責任を持って答えます。製品の製造（販売）メーカー等が説明責任を負うことはありません。（ただし、証明内容と異なる製品を製造した場合は、当協会は責任を負えません。）
- 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（性能を含む）や工場の製造能力に関する情報が、当協会から、発注者、ゼネコン、コンサルタント等に提供されます。これにより、自社の製品あるいは工場に関する大きなP R効果が期待できます。
- ⑪ 納入した製品に関する問題が発生した場合に、自社の製品の品質（性能を含む）に問題がないことを、根拠を示して説明できるようになります。
- ⑫ 納入した製品に関する施工上の問題が発生した場合に、問題が製品製造（販売）メーカーではなく施工者にあることを、根拠を示して説明できるようになります。（施工マニュアルが施工者に手渡されていた場合に限る。）
- ⑬ 受審に際し、協会から技術指導を受けることができ、自社の技術力向上や業務改善に役立てることが出来ます。
- ⑭ 自社のブランド力が向上し、自社製品の価値並びに企業価値が向上します。
- ⑮ その他、間接的な効果が期待できます。

5. RPCA審査適合製品の使用（購入）者にとってのメリット

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

Ⅲ. 2020年度 RPCA 審査の申請について

1. 申請受付窓口

一般社団法人 道路プレキャストコンクリート製品技術協会
〒101-0062 東京都千代田区神田駿河台三丁目5番地1 三五ビル3階
電話：03-3527-1760 FAX：03-3527-1780
E-mail：gijutsu@roadprecast.or.jp
審査委員会事務局：木村、流（ながれ）、平田

2. 2020年度 申請受付期間

2020年4月1日（水）～2020年7月31日（金）

（注）申請のご相談には、随時対応しています。上記の申請受付期間に拘わらず、審査委員会事務局に、遠慮なくご相談ください。

3. 審査審査申請までの流れ

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

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

① 協会事務所の申請窓口で、直接、現金支払いにより購入する方法



最寄り駅からの所要時間

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

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

三菱UFJ銀行
神田駅前支店（店番：010）

名前（漢字）：一般社団法人道路プレキャストコンクリート製品技術協会

名前（ATM入力用：カタカナ）：

シヤダンハウジンドウロプレキャストコンクリートセイヒンギジユツキヨウカイ

口座番号：0650902

- 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、直接提出する方法
 - ② 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ひします。

なお、申請者が当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、協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をご負担ください。
- 7) 通知の金額が振り込まれたことを確認後、直ちに、審査委員会事務局より、正式に申請を受理したことを証する「申請受付票」を交付します。
- 8) なお、RPCA工場認証審査においては、一次審査（現地工場検査）の開始までに、工場検査実施計画書の作成が必要になるため、「申請受付票」交付後に、審査委員会事務局あるいは現地工場調査員が工場の担当者と打合せを開始し、工場検査実施計画書の作成等、一次審査を開始するための準備に入りますので、ご協力よろしくお願ひします。

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

RPCA製品審査申請書類等 : 3,000円/1申請

(注) 製品審査の申請は、1つの製品名を有する製品ごとに1申請となります。

申請単位の詳細については、本冊子〇〇ページ「IV RPCA製品審査について

5. RPCA製品審査における申請単位」をご参照ください。

RPCA工場認証審査申請書類等 : 30,000円/1申請

(注) 工場認証審査の申請は、1つの工場ごとに1申請となります。

申請単位の詳細については、本冊子〇〇ページ「V RPCA工場認証審査について」をご参照ください。

なお、30,000円の中には、申請書類等の購入料の他に、申請受付後に当協会が作成する工場検査実施計画書作成費用を含みます。

IV. RPCA製品審査について

1. 審査申請者と審査申請製品

審査申請者：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. 審査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 非社会的勢力でない、あるいは非社会的勢力と関係がないこと。
- 五 反社会的行為を行わないこと。

（注）審査は、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。

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。）に準拠した製品であること。
- 二 実際に製造され施工された実績のある製品であること。

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

4. 審査申請に当たっての留意事項

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

5. RPCA製品審査における申請単位

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

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

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

6. RPCA製品審査における申請区分

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

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

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

1) 申請区分とは

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

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

2) 製品区分とは

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

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

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

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

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

表－4 製品区分と特性

製品区分	特 性
Ⅰ群製品 (小型汎用製品)	・一般的な条件や規格に従って製造され、特に現地条件に基づく設計を要せず使用される小型汎用製品 ・小型汎用製品に対して通常要求される性能を保有
Ⅱ群製品 (通常型製品)	・道路管理者の要求性能及び現地条件等に基づく設計に適合することにより使用される製品

	<ul style="list-style-type: none"> ・「道路土工構造物技術基準・同解説」(平成29年：日本道路協会)，道路土工関係指針(日本道路協会)及び本指針(Ⅱ群製品を対象とする規定)に準拠 ・道路管理者が通常の条件下において道路PCa製品に通常求める性能を保有 ・最小鉄筋かぶりの値が「本指針 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
Ⅲ群製品 (高性能型製品)	<ul style="list-style-type: none"> ・道路管理者の要求性能及び現地条件等に基づく設計に適合することにより使用される製品 ・「道路土工構造物技術基準・同解説」(平成29年：日本道路協会)，道路土工関係指針(日本道路協会)及び本指針(Ⅱ群製品を対象とする規定)に準拠 ・以下の製品群で構成 <ul style="list-style-type: none"> 「Ⅱ群製品の性能を超える高い性能を有する製品」 「Ⅱ群製品にない特殊な性能を有する製品」，等 ・製品が掲げる性能を実現するために必要な材料及び製造方法で製造

3) 大分類とは

製品が属する工種区分です。『道路PCa工指針』には、擁壁工編、カルバート工編、水路工編があり、これに対応しています。この3つの中から、製品が該当する工種区分を選ぶことになります。

4) 中分類とは

製品(製品構造物)の品種区分です。『道路PCa工指針』には、擁壁工、カルバート工、水路工のうち、現状で記載内容が整理できたものが掲載されていますが、さらに、その中で、現状で審査方法(審査項目・審査基準)が確定したものが、RPCA審査が可能な品種として申請区分表の「中分類」の欄に記載されています。表-5に掲載されている品種だけが、2020年度の審査申請可能な品種ですので、ご注意ください。

5) 小分類とは

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

(下の表を2020年度版に変更すること。その際、「表-5」とすること)

表2 2019年度製品審査申請区分表

製品区分	大分類	中分類	小分類	摘要	申請区分	
Ⅰ群	擁壁工	もたれ式ブロック積	基本形	Ⅱ群以外	製Ⅰ-擁も-1	
			ブロック積	通常タイプ	Ⅱ群以外	製Ⅰ-擁ブ-1
				控え35cmの大型ブロック積	Ⅱ群以外	製Ⅰ-擁ブ-2
		大型ブロック積		Ⅱ群以外	製Ⅰ-擁ブ-3	
		L型擁壁	基本形 (H≤2m)		製Ⅰ-擁L-1	
			転落防護柵基礎付き (H≤2m)		製Ⅰ-擁L-2	
			防護柵基礎付き (H≤2m)		製Ⅰ-擁L-3	
			U形側溝	基本形 (≤600×600mm)		製Ⅰ-水側U-1

	水路工	矩形側溝	基本形 (≦600×600mm)		製Ⅰ-水側矩-1	
Ⅱ群	擁壁工	もたれ式ブロック積	基本形 (H≦8m)	JIS相当で指針に準拠	製Ⅱ-擁も-1	
			ブロック積	通常タイプ	表5-3で設計しJIS相当	製Ⅱ-擁ブ-1
				控え35cmの大型ブロック積	表5-3で設計しJIS相当	製Ⅱ-擁ブ-2
				大型ブロック積	・解表5-7で設計しJIS相当 ・解表5-7で設計、JIS相当ではないがかぶりが指針に準拠	製Ⅱ-擁ブ-3
		L型擁壁	基本形 (H≦8m)		製Ⅱ-擁L-1	
			転落防護柵基礎付き (H≦8m)		製Ⅱ-擁L-2	
			防護柵基礎付き (H≦8m)		製Ⅱ-擁L-3	
		逆T型擁壁	基本形 (H≦8m)		製Ⅱ-擁T-1	
		U型擁壁	基本形 (H≦8m)		製Ⅱ-擁U-1	
		カルバート工	RCボックスカルバート	従来型(一体型) : ≦5,000×2,500mm		製Ⅱ-カR-1
	従来型(2分割) : ≦5,000×2,500mm				製Ⅱ-カR-2	
	PCボックスカルバート		従来型(一体型) : ≦5,000×2,500mm		製Ⅱ-カP-1	
			従来型(2分割) : ≦5,000×2,500mm		製Ⅱ-カP-2	
	アーチカルバート		従来型(一体型) : ≦3,000×3,200mm		製Ⅱ-カA-1	
			従来型(2分割) : ≦3,000×3,200mm		製Ⅱ-カA-2	
	水路工	調整池	(RCボックスカルバート型) 従来型(一体型) : ≦5,000×2,500mm		製Ⅱ-水池R-1	
			(RCボックスカルバート型) 従来型(2分割) : ≦5,000×2,500mm		製Ⅱ-水池R-2	
			(PCボックスカルバート型) 従来型(一体型) : ≦5,000×2,500mm		製Ⅱ-水池P-1	
			(PCボックスカルバート型) 従来型(2分割) : ≦5,000×2,500mm		製Ⅱ-水池P-2	
	Ⅲ群	擁壁工	もたれ式ブロック積擁壁	基本形 (H≦8m)	(高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-擁も-1
				基本形 (8m<H)	(耐震設計)	製Ⅲ-擁も-2
基本形 (8m<H)				(高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-擁も-3	

	L型擁壁	基本形 (H≤8m)	(高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-擁L-1
		基本形 (8m<H)	(耐震設計)	製Ⅲ-擁L-2
		基本形 (8m<H)	(高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-擁L-3
		転落防護柵基礎付き (H≤8m)	(高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-擁L-4
		転落防護柵基礎付き (8m<H)	(耐震設計)	製Ⅲ-擁L-5
		転落防護柵基礎付き (8m<H)	(高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-擁L-6
		防護柵基礎付き (H≤8m)	(高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-擁L-7
		防護柵基礎付き (8m<H)	(耐震設計)	製Ⅲ-擁L-8
		防護柵基礎付き (8m<H)	(高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-擁L-9
カル パー ト工	RC ボ ックス カル パート	従来型 (一体型) : ≤5,000×2,500mm	(高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-カR-1
		従来型 (2分割) : ≤5,000×2,500mm	(高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-カR-2
		非従来型 : 5,000×2,500mm<	(耐震設計)	製Ⅲ-カR-3
		非従来型 : 5,000×2,500mm<	(高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-カR-4
	PC ボ ックス カル パート	従来型 (一体型) : ≤5,000mm×2,500mm	(高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-カP-1
		従来型 (2分割) : ≤5,000×2,500mm	(高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-カP-2
		非従来型 : 5,000×2,500mm<	(耐震設計)	製Ⅲ-カP-3
		非従来型 : 5,000×2,500mm<	(高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-カP-4
	アー チカ ル パー ト	従来型 (一体型) : ≤3,000×3,200mm	(高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-カA-1
		従来型 (2分割) : ≤3,000×3,200mm	(高性能 or 特殊性能)	製Ⅲ-カA-2
		非従来型 : 3,000×3,200mm<	(耐震設計)	製Ⅲ-カA-3
		非従来型 3,000×3,200mm<	(高性能 or 特殊性能) & (耐震設計)	製Ⅲ-カA-4

(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「高性能 or 特殊性能」のうち「高性能」とは、耐塩害性や止水性等のⅡ群製品が有する性能に関して、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定される基準値については、申請時にご確認ください。また、「特殊性能」とは、対流酸性等のⅡ群製品が通常有していない性能を有する場合を指しています。この場合の基準値についても、申請時にご確認ください。

7. 審査料

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

申請者（法人）が当協会の会員である場合 : 40万円／1申請
 申請者（法人）が当協会の会員でない場合 : 130万円／1申請

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

8. 申請・審査等の流れ（全体図）

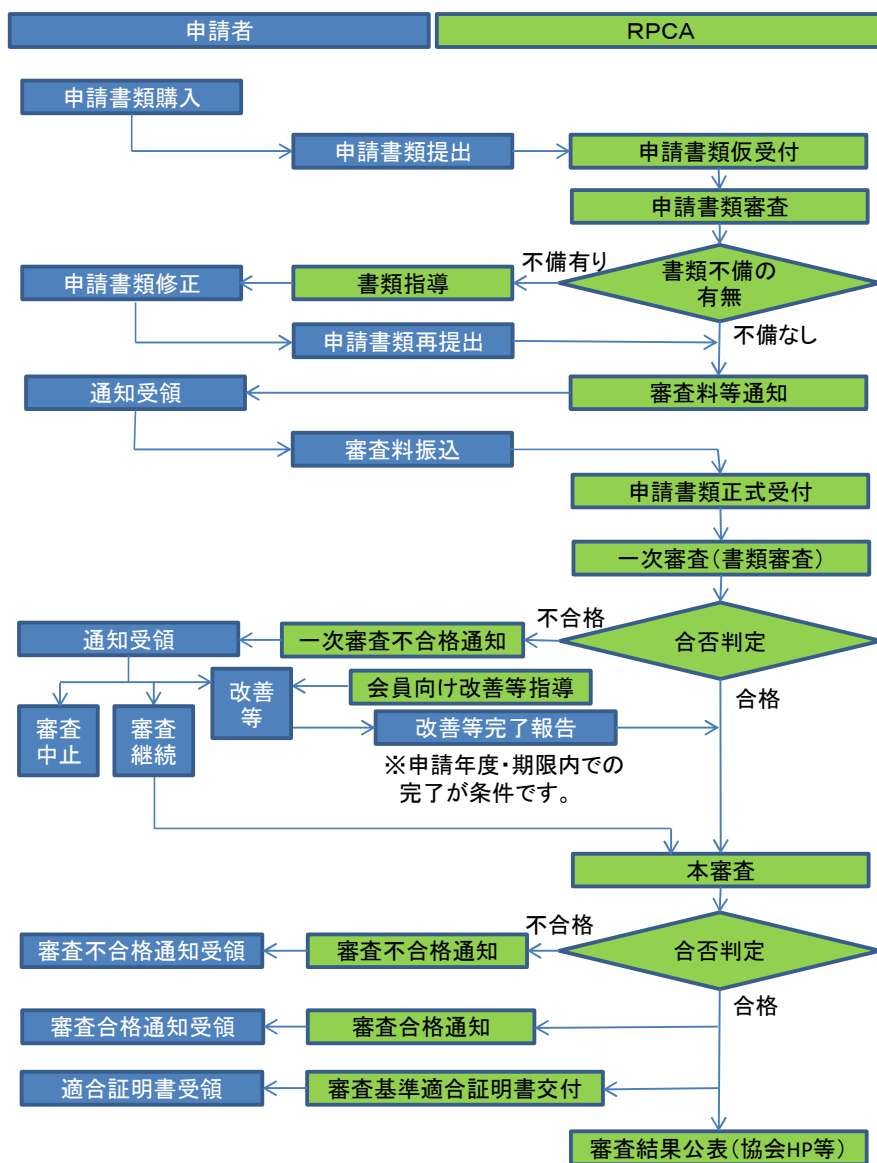


図1 RPCA製品審査の流れ図

9. 審査方法

審査は、申請された道路P C a製品の品質及び性能に係る審査項目（道路P C a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、「R P C A審査基準」以上であることを確認することにより行うことを基本とします。

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

10. 審査基準

審査に用いる「R P C A審査基準」は、『道路P C a工指針』（（一社）道路プレキャストコンクリート製品技術協会）に準拠し、発注者（国等）の考え方や技術基準に準拠して、審査に合格した製品に対して発行される「R P C A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、当協会において定めたものです。

以下に、参考として、審査項目のうちの中項目を示します。また、参考資料として、本冊子〇〇ページ【資料－5】に、一次審査様式の一部を掲載するので、審査項目及び審査基準をご参照ください。

審査項目（中項目）

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

11. 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、当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るので、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、申請者が当協会の会員の場合は、当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、当協会までお申し出ください。

1 2. 追加資料等の提出

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

なお、追加資料等の提出に当たり、試験、解析等が必要になる場合は、その実施方法等について、審査委員会の指示に従ってください。また、申請者が当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ので、ご承知おきください。

V. RPCA工場認証審査について

1. 審査申請者と審査申請工場

審査申請者：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. 審査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製品製造工場を所有する法人であること。
- 四 非社会的勢力でない、あるいは非社会的勢力と関係がないこと。
- 五 反社会的行為を行わないこと。

（注）審査は、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。

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 当協会が発行する『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）工場認証審査の一次審査は、工場の現地で行われ、審査項目の中に、製品実地検査が含まれます。工場認証審査は、「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。

4. 審査申請に当たっての留意事項

審査申請者には、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、当協会の審査を受審する場合の義務等が発生します。

5. RPCA工場認証審査における申請単位

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

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

6. RPCA工場認証審査における申請区分

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

申請区分は、審査内容と密接な関係があり、工場の製造能力の概要を表し、審査に合格した工場に対

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

1) 申請区分とは

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

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

2) 工場区分とは

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

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

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

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

表-6 工場区分と特性

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

3) 工場で製造する製品グループの範囲とは

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

（次の表を2020年度版に変更すること。その際、「表-7」とすること）

表4 2019年度工場認証審査申請区分表

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

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

7. 審査料

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

表-8 審査料

申請区分数	審査料(申請者が当協会会員)	審査料(申請者が当協会の非会員)
1~2	35万円/1工場	125万円/1工場
3~4	40万円/1工場	130万円/1工場
5~6	45万円/1工場	135万円/1工場

(注) 当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(実費)を別にお支払いいただくことになります。

8. 申請・審査等の流れ（全体図）

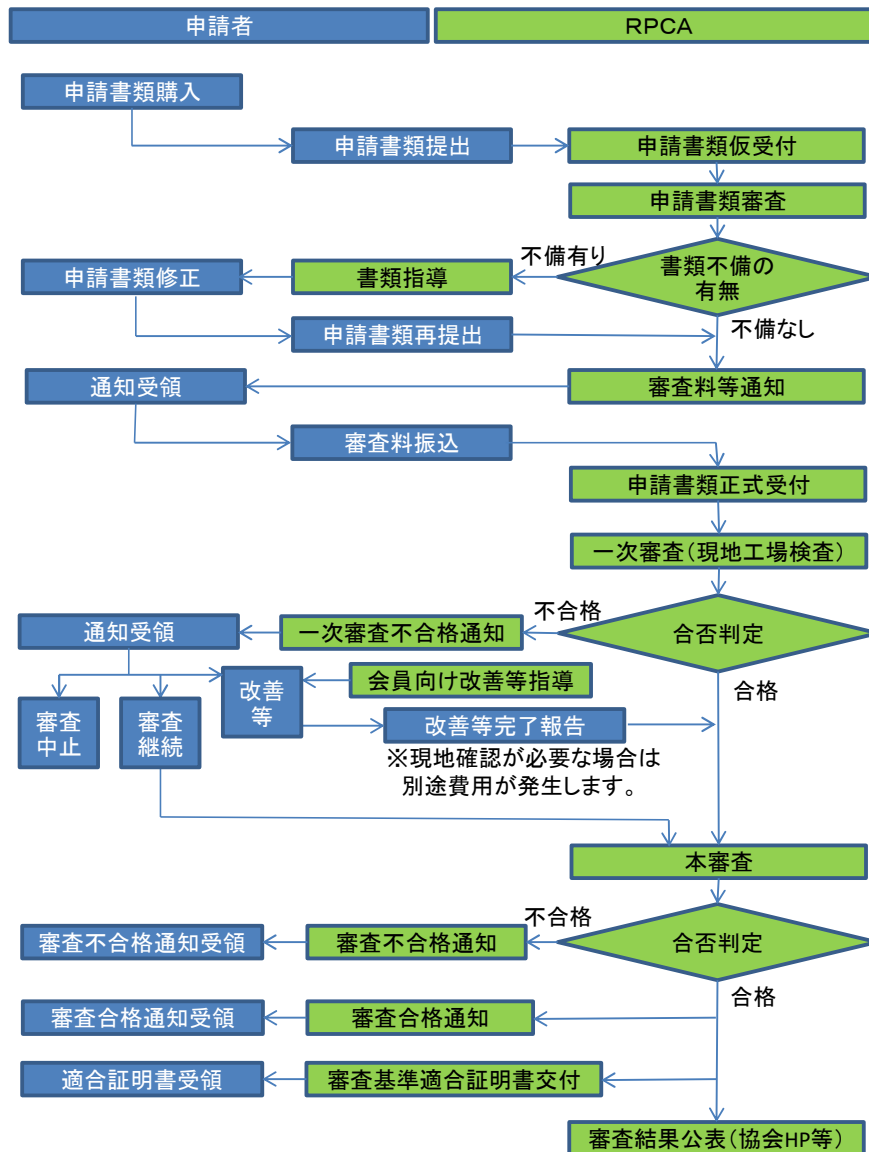


図2 工場認証審査の流れ図

9. 審査方法

審査は、申請された道路PCA製品製造工場の製造能力に係る審査項目ごとの申請データ等が、「RPCA審査基準」以上であることを確認することにより行うことを基本とします。

また、審査は、工場の現地において一次審査を行った後、専門家で構成される審査委員会による「本審査」において最終的な合否判定を行う、二段階審査方式としています。

10. 審査基準

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

るように、当協会において定めたものです。

以下に、参考として、審査項目のうちの中項目を示します。また、参考資料として、本冊子〇〇ページ【資料－５】に、一次審査様式の一部を掲載するので、審査項目及び審査基準をご参照ください。

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

審査項目（中項目）

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

1.1. 一次審査で不合格になった場合の対応

一次審査で不合格になった場合、以下の3つの対応ができます。

1) 審査の中止

申請者は、協会に対し審査の中止を求めることができます。ただし、当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るので、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、申請者が当協会の会員の場合は、当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、当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になりますので、ご承知おきください。

1.2. 追加資料等の提出

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

なお、追加資料等の提出に当たり、試験、解析等が必要になる場合は、その実施方法等について、審査委員会の指示に従ってください。また、申請者が当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ので、ご承知おきください。

【参考資料】

- 資料－1 審査事業運営規則
- 資料－2 審査基準適合証明書
- 資料－3 R P C A審査適合製品に印字する審査基準適合標章
- 資料－4 工場に掲示する認証工場標章
- 資料－5 2020年度審査基準の例 (←2020年度一次審査様式・審査基準に変更すること)

【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 理事会決定

令和2年1月17日 理事会決定

一般社団法人道路プレキャストコンクリート製品技術協会（以下「協会」という。）が製品審査事業及び工場認証事業等の審査事業（以下「審査事業」という。）を行うために必要な諸規則を以下のとおり定める。

（審査事業の目的）

第1条 協会は、道路プレキャストコンクリート工（以下「道路P C a 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P C a 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P C a 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P C a 製品製造工場」という。）、道路P C a 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P C a 工の品質の確保並びに向上を図り、もって道路P C a 工の信頼性を確保することを目的として審査事業を行う。

（審査事業）

第2条 協会が行う審査事業は、以下の事業により構成される。

- 一 道路P C a 製品に係る製品審査事業（以下「道路P C a 製品審査事業」という。）
 - 二 道路P C a 製品製造工場に係る工場認証事業（以下「道路P C a 工場認証事業」という。）
 - 三 前一、二の他、審査事業の目的を達成するために必要な事業
- 2 前項の審査事業は、審査、認証、審査基準適合証明、標章、情報公開、広報、その他審査事業の目的を達成するために必要な活動を含む。

（審査の種類）

第3条 協会は、審査事業において、以下の各号の審査を行う。

- 一 道路P C a 製品審査事業における道路P C a 製品に係る製品審査（以下「R P C A 製品審査」という。）
 - 二 道路P C a 工場認証事業における道路P C a 製品製造工場に係る工場認証審査（以下「R P C A 工場認証審査」という。）
 - 三 その他、審査事業の目的を達成するために必要な審査
- 2 R P C A 製品審査においては、道路P C a 製品単体のみならず、道路P C a 製品を使用して構築される道路P C a 製品構造物、施工方法に係る審査を併せて行う。

（審査委員会の設置）

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

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

(審査の申請資格)

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

(申請者の義務)

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

(受審申請と審査の開始)

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

(審査基準)

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

(審査方法)

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

(追加資料等の提出)

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

(審査の中止)

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

(審査結果)

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

(審査基準適合証明書)

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

(審査基準適合標章等の表示)

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

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

(審査基準適合証明書の取消等)

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

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

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

(審査基準適合証明書の更新)

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

(審査料)

第17条 審査を受審しようとする法人は、協会に対し、1申請ごとに、以下に定める審査料を支払わなければならない。

2 協会の会員である法人が受審する場合の審査料の金額は、以下のとおりとする。

- 一 製品審査料の金額は、1申請当たり40万円とする。
- 二 工場認証審査料の金額は、申請書類のうちの一次審査様式に定める工場認証審査区分の重複数によって異なる金額とし、重複数が2までは1申請当たり35万円、重複数が3あるいは4の場合は1申請当たり40万円、重複数が5あるいは6の場合は1申請当たり45万円とする。なお、重複数が6を超える場合は、運営委員会において別に定める。

3 協会の会員でない法人が受審する場合の審査料の金額は、審査基準適合証明書の有効期間及び会員の年会費の額を勘案し、以下のとおりとする。

- 一 製品審査料の金額は、1申請当たり130万円とする。
- 二 工場認証審査料の金額は、申請書類のうちの一次審査様式に定める工場認証審査区分の重複数によって異なる額とし、重複数が2までは1申請当たり125万円、重複数が3あるいは4の場合は1申請当たり130万円、重複数が5あるいは6の場合は1申請当たり135万円とする。なお、重複数が6を超える場合は、協会の運営委員会において別に定める。

4 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。

(秘密の保持等)

第18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19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18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20条 協会は、第15条に該当する事案が発生した場合は、直ちに協会としての対応等について、協会ホームページ等において公表するものとする。

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

【資料－ 2 審査基準適合証明書】

1. 「RPCA製品審査基準適合証明書」(見本)

(1 ページ目 : 表紙)

見本

①

R.C.R.

**RPCA 製品審査基準
適合証明書**

② 証明書番号 II 19-RL〇〇 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製品技術協会

会 長 棚橋 肇

記

1. 基本事項

④ 製品名 : 〇〇〇〇

⑤ 製品区分 : II 群製品

L型擁壁 (基本形)

⑥ 証明書有効期間 : 2020 年 4 月 1 日 ~ 2023 年 3 月 31 日

8 10
9 **PR** 会社名 : ○○○○株式会社 製品名 : ○○○○ 証明書番号 : II19-RL00号

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2
大分類	擁壁	要求性能:常時	性能1
中分類	L型擁壁	規格の範囲	(H1800mm~5000mm)
小分類	基本形	設置環境・条件	車載荷重を考慮。背面の形状はレベルで設計。
申請区分	製II-擁L-1		

3. 製品審査結果

中項目	小項目		審査項目及び審査基準		判定	適要条件
			審査項目	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ればOK。	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+底版上の土の重量 (道路PCa工指針擁壁編[16] 3.2.2自重)	clear	
	土圧	主働土圧	土圧式	試行くさび法 (擁壁工指針P.100,101の式)	clear	
			土圧の鉛直成分	試行くさび法 (擁壁工指針P.100,101の式)	clear	
			土圧の作用高さ	試行くさび法 (擁壁工指針P.100,101の式)	clear	
		安定計算	土圧の作用面	かかと版の先端から鉛直に伸ばした仮想背面を土圧作用面とする。	clear	
			壁面摩擦角	かかと版の先端から鉛直に伸ばした仮想背面を土圧作用面とする。	clear	
		構造計算	土圧の作用面	たて壁の背面を土圧作用面とする。(道路PCa工指針擁壁編[57]土圧)	clear	
	載荷重	荷重	荷重	車道は 10kN/m^2 、歩道は 3.5kN/m^2	clear	
載荷方法			道路PCa工指針擁壁編[17] 載荷重	clear		
荷重の組合せ	常時の作用	死荷重+活荷重	道路PCa工指針擁壁編[15] 3.2.1 一般及び3.2 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	$\sigma_{ck}=30\text{N/mm}^2$ 以上	clear	
	鉄筋			SD295A、SD295B、SD345	clear	
	裏込め土			土質に合わせた単位体積重量であればOK。	clear	
	土の単位体積重量 γ			通常は	clear	
	内部摩擦角 ϕ 、土質			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	
	基礎地盤の土質			$\mu = \tan \phi$ 及び擁壁工指針表4-9による。 $\mu=0.6$ 以下	clear	
	定数		基礎地盤の許容支持力度	必要地耐力が示されていればOK。	clear	
	設計計算に用いるヤング係数比			$n=15$	clear	
	許容応力度	コンクリートの許容曲げ圧縮応力度		道路PCa工指針コンクリート編 [6] 3.2 コンクリートの許容応力度	clear	
		コンクリートの許容せん断応力度		道路PCa工指針コンクリート編 [6] 3.2 コンクリートの許容応力度	clear	
鉄筋の許容応力度		道路PCa工指針コンクリート編 [11] 3.3 鉄筋の許容応力度	clear			
安定性の照査	滑動		安全率	$Fa \geq 1.5$	clear	
	転倒		合力の作用位置	底版幅の B/6 以内	clear	
	支持力	許容支持力度		必要地耐力が示されていること。	clear	
部材の安全性の照査	解析方法			許容応力度法	clear	
	構造耐力	たて壁	曲げモーメント	発生応力度が許容応力度以下	clear	
			せん断力	発生応力度が許容応力度以下	clear	
		底版	曲げモーメント	発生応力度が許容応力度以下	clear	
			せん断力	発生応力度が許容応力度以下	clear	
	耐久性		鉄筋のかぶり	$\sigma_{ck}=35\text{N/mm}^2$ 以上の場合、25mm以上かつ鉄筋径以上 $\sigma_{ck}=30\text{N/mm}^2$ 以上35N/mm ² 未満の場合、32mm以上かつ鉄筋径以上	clear	
構造細目	最小鉄筋量			部材断面積の0.15%以上	clear	
	最大鉄筋量			有効断面積の2.0%以下	clear	
	鉄筋のあき			粗骨材の最大寸法の5/4以上かつ鉄筋径以上	clear	
	鉄筋のフック及び曲げ形状			道路PCa工指針コンクリート編 [16] 4.5 鉄筋のフック及び曲げ形状	clear	
	配鉄鉄筋			主鉄筋量の1/6以上	clear	
	圧縮鉄筋			主鉄筋量の1/6以上	clear	
	水抜き孔の径、配置状況			擁壁に2~3m ² に1カ所の割合で内径5~10cm程度水抜き穴を設置	clear	

(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 : II19-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	判定	適要条件
その他の仕様	擁壁の根入れ	根入れD f	50cm以上		clear	
		設計基準強度			clear	
	均しコンクリート	厚さ	設計・施工マニュアル等に仕様に関する記述があること。 (道路PCa工指針擁壁工編 [60] 7.2.3 配置上の留意点及び[64] (3)基礎の検討)		clear	
		使用材料			clear	
	基礎材	厚さ			clear	
		排水工	排水工の形状	道路PCa工指針 第4編 擁壁工 3.7排水工 [28]~		clear
	設計条件以外での対応		設計要領書に記述があること。		clear	
異形品の対応	底版斜切り・開口等	設計要領書に記述があること。		clear		
施工	施工マニュアル	施工の手順	設計・施工マニュアル等に記述があること。		clear	
		施工上の留意点	設計・施工マニュアル等に記述があること。		clear	
		施工上の適用条件	設計・施工マニュアル等に記述があること。		clear	
	施工勾配		5%以下		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 [66]~[67]第7章 L型擁壁 7.4製品検査 道路PCa工指針 第3編 製造 [16]~[17]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 [66]~[67]第7章 L型擁壁 7.4製品検査 道路PCa工指針 第3編 製造 [16]~[17]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 [66]~[67]第7章 L型擁壁 7.4製品検査 道路PCa工指針 第3編 製造 [16]~[17]第3章 検査)		clear	
	曲げひび割れ耐力		試験頻度・方法、載荷荷重、判定基準、不合格の処置を規定していること。 (道路PCa工指針 第4編 擁壁工 [66]~[67]第7章 L型擁壁 7.4製品検査 道路PCa工指針 第3編 製造 [16]~[17]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 [66]~[67] 第7章 L型擁壁 7.4 製品検査 道路PCa工指針 第3編 製造 [4]~[8] 第2章 道路PCa製品の製造 2.1 製造方法 2.1.2 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 [66]~[67] 第7章 L型擁壁 7.4 製品検査 道路PCa工指針 第3編 製造 [4]~[8] 第2章 道路PCa製品の製造 2.1 製造方法 2.1.2 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 [66]~[67] 第7章 L型擁壁 7.4 製品検査 道路PCa工指針 第3編 製造 [4]~[8] 第2章 道路PCa製品の製造 2.1 製造方法 2.1.2 材料の受入と貯蔵)		clear	

14

審査委員会

委員長

宮川豊章



(注釈)

- ①、⑧：「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。当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当協会が商標登録したものであることを示しています。
- ②、⑩：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 19-R L〇〇」は、「II群製品で、2019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。製品分類を表すローマ字標記は、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
RM	もたれ式ブロック積擁壁	CR	RCボックスカルバート	WU	U形側溝
RB	ブロック積擁壁	CP	PCボックスカルバート	WK	矩形側溝
RL	L型擁壁	CA	アーチカルバート	WW	調整池
RT	逆T型擁壁				
RU	U型擁壁				

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「19」のみが、たとえば3年後の2022年度審査を受審した場合に「22」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-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、⑩：本証明書の交付を受けた企業の名称です。なお、RPCA製品審査は、申請製品の技術的権利を有する法人でなければ、受審を申請することができません。
- ④、⑩：本証明書の交付を受けた製品の名称です。この製品名は、企業が製品販売カタログや製品販売パンフレット等に記載している、企業が製品を販売する際に使用している製品名です。なお、「RPCA製品審査基準適合証明書」は、1つの製品名の製品ごとに、その品質を証明する書類です。技術的特性が同じでも製品名が異なれば、その製品名での審査を受ける必要があります。
- ⑤：まず、製品の製品区分（I群製品、II群製品、III群製品の別）を記載しています。製品区分の下に製品分類（⑨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2019年度に受審した場合、証明書の有効期間は2020年4月1日～2023年3月31日となります。
- ⑦、⑬：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。
- ⑨：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・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。
- ⑪：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当協会が推奨する基準等に依っています。
- ⑫：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。
- ⑭：RPCA審査事業は当協会の事業であることから、審査基準適合証明書は当協会長名で交付しますが、審査業務は審査委員会が当協会から独立して第三者委員会として行っていることから、審査委員長名を記し、審査委員会が合否判定を行っていることを明示しています。

2. 「工場認証審査基準適合証明書」(見本)

見本

①

RPCA

**RPCA 工場認証審査基準
適合証明書**

② 証明書番号 II 19-F〇〇 号

〇〇〇〇株式会社

③ 〇〇工場 殿

④ 〇〇県〇〇市〇〇〇町〇〇-〇〇

貴社の「〇〇工場」は、当協会道路プレキャストコンクリート工技術審査委員会における審査の結果、下記のとおりRPCA工場認証審査基準に適合したことを証明します。

一般社団法人 道路プレキャストコンクリート製品技術協会

会 長 棚橋 肇

記

1. 基本事項

⑤ 工場区分：II群（擁壁）
L型擁壁・逆T型擁壁・U型擁壁
・もたれ式ブロック積擁壁

II群（カルバート）
RCボックスカルバート
・PCボックスカルバート
・アーチカルバート

⑥ 証明書有効期間：2020年4月1日～2023年3月31日

⑦ 1/15

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.86~P.94	判定	特記事項		
(11) 設備の管理	(12)					
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。 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、点検結果に不備はないか。	合格 合格 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。 管理台帳があり、更新しているか。 型枠移動時に受入検査の記録があり、結果に不備はないか。 初回使用時に初物検査の記録があり、結果に不備はないか。	合格 合格 合格 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/年実施していること。	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、点検結果に不備はないか。 規定の頻度で静荷重検査の記録があり、結果に不備はないか。	合格 合格 合格 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。 雑混性能検査を1回以上/年実施していること。 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骨材質量の差: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。 規定の頻度で点検記録があり、点検結果に不備はないか。 規定の頻度で雑混性能検査の記録があり、結果に不備はないか。	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	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、点検結果に不備はないか。	合格 合格 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。 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、点検結果に不備はないか。	合格 合格 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/年、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/年実施していること。	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、検査及び点検の結果に不備はないか。	合格 合格 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/年、1回以上/月と日常点検を実施し、3トン以上のクレーンには有効期間に応じ性能検査を実施していること。	種類及び管理方法を規定しているか。 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、検査及び点検の結果に不備はないか。	合格 合格 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/年、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、検査及び点検の結果に不備はないか。	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/年実施していること。	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、校正及び点検の結果に不備はないか。	合格 合格 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/年実施していること。	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、校正及び点検の結果に不備はないか。	合格 合格 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。 管尺、コンパッスは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、校正及び点検の結果に不備はないか。	合格 合格 合格	
曲げ耐力試験用装置		【自工場で設置または在籍している場合】 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、校正及び点検の結果に不備はないか。	合格 合格 合格		



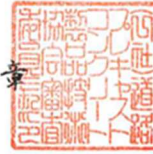
2. 工場認証審査結果

調査項目	製品検査	判定基準	判定	特記事項	
実地 検査	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	コンクリートの打込み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	
	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幅0.05mm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幅0.05mmを超えるひび割れはないか。	合格	

15

審査委員会
委員長

宮川豊章



(注釈)

- ①、⑧：「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。当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当協会が商標登録したものであることを示しています。
- ②、⑩：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「II19-F〇〇」は、「II群工場で、2019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いるものの、それらの製品群がいずれも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「II」となっていますが、I群製品とII群製品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・II」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「19」のみが、たとえば3年後の2022年度の審査を受審した場合に「22」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-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、⑩：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：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：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、II群の擁壁（製造能力に対応する製品群を併記）、II群のカルバート（製造能力に対応する製品群を併記）を製造する能力を有すると判定された工場であることを表しています。
- なお、工場認証審査は工場の製造能力を審査し証明するものです。したがって、同じ製造設備、同じ製造方法、同じ製造管理基準で製造可能な製品群は、工場認証審査においては1つの審査区分内の製品として扱われます。それが、併記している製品群であり、証明書は、この工場が、ここに記載された製品群の製造能力を有することを証しています。
- ⑥：証明書の有効期間は、年度区切りの3カ年間となっており、受審した年度の翌年度当初（4月1日）から証明書が有効となります。たとえば2019年度に受審した場合は、証明書の有効期間が2020年4月1日～2023年3月31日となります。
- ⑦、⑭：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、II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。
- ⑪：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。
- ⑫：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。
- ⑬：ご使用を防ぐために、どの申請区分の証明内容書であるかを明示しています。
- ⑮：RPCA審査事業は当協会の事業であることから、審査基準適合証明書は当協会長名で交付しますが、審査業務は審査委員会が当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 RPCA審査適合製品に印字する審査基準適合標章】

(製品に印字する審査基準適合標章の見本(審査基準適合証明書の見本と整合がとれたもの)を掲載し、その注釈も付けること)

【資料－４　RPCA認証工場に掲示する認証工場標章】

（工場に掲示する認証工場標章の見本（審査基準適合証明書（見本）と整合がとれたもの）を掲載し、その注釈も付けること）

【資料－５ ２０２０年度 審査基準の例】

1. II群・L型擁壁（基本形）

審査項目及び審査基準				申請製品データ等記入欄			
中項目	小項目		審査マニュアル	審査基準	製品データ記入欄	確認資料(提出資料)	
5.1 荷重	荷重		項目				
	自重	単位体積重量	裏込め土	5.1-1	土質に合わせた単位体積重量であればOK	$\gamma_t = 19\text{kN/m}^3$	計算書 P4
			鉄筋コンクリート	5.1-2	$\gamma_c = 24.5\text{kN/m}^3$	$\gamma_t = 24.5\text{kN/m}^3$	計算書 P4
		自重の考え方		5.1-3	躯体重量+底版上の土量 RPCA指針擁壁編[16] 3.2.2自重参照		計算書 P1,10,11
	土圧	主働土圧	土圧式	5.1-4	試行くさびによる。 擁壁工指針P100,101の式参照	参考計算書に記述	計算書 P12
			土圧の鉛直成分				
			土圧の作用高さ				
		安定計算	5.1-5	かかと版の先端から鉛直に伸ばした仮想背面を土圧作用面とする。	計算書 P13		
	構造計算	土圧の作用面	5.1-6	たて壁の背面を土圧作用面とする。 RPCA指針擁壁編[56]土圧参照	計算書 P21		
		壁面摩擦角			計算書 P 2,9		
載荷重		荷重	5.1-7	車道は 10kN/m^2 、歩道は 3.5kN/m^2	計算書 P 2,9		
		載荷方法	5.1-8	RPCA指針擁壁編[16] 載荷重参照	計算書 P 2,9		
荷重の組合せ（重要度1は耐震検討必要） ①常時の作用 死荷重+活荷重			5.1-9	一般的には壁高さ8.0m以下は常時のみでOK RPCA指針擁壁編 [15] 3.2.1 一般及び3.2 設計に用いる荷重参照	計算書 P1,9		
5.2 材料及び設計諸定数	使用材料及び設計諸定数		項目				
	コンクリート 設計基準強度		5.2-1	$\sigma_{ck} = 40\text{N/mm}^2$ 以上		計算書 P4	
	鉄筋		5.2-2	SD295A、SD295B、SD345		計算書 P4	
	裏込め土 土の単位体積重量 γ 内部摩擦角 ϕ 、土質		5.2-3	土質定数は指針の値が一般的。通常は 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		計算書 P4	
	基礎地盤の土質 定数	擁壁底面と地盤との摩擦係数 μ	5.2-4	$\mu = \tan \phi$ 及び擁壁工指針解表4-9による。 $\mu = 0.6$ 以下	参考計算書、カタログに記述	計算書 P4	
		基礎地盤の許容支持力度	5.2-5	必要地盤耐力が計算されていればOK。許容値は必要なし。		計算書 P3	
	設計計算の用いるヤング係数比		5.2-6	$n = 15$		計算書 P28	
割増し係数		5.2-7	地震時等に使用する係数を確認		地震時の検討なし		
5.3 許容応力度	1. 許容応力度		項目				
	コンクリートの許容曲げ圧縮応力度		5.3-1	RPCA指針コンクリート編 [6]	$\sigma_{ca} = 14\text{N/mm}^2$	計算書 P4	
	コンクリートの許容せん断応力度		5.3-2	3.2 コンクリートの許容応力度	$\tau_a = 0.50\text{N/mm}^2$	計算書 P28	
	鉄筋の許容応力度		5.3-3	RPCA指針コンクリート編 [11] 3.3 鉄筋の許容応力度	$\sigma_{sa} = 160\text{N/mm}^2$	計算書 P4	
	機械式継手の許容応力度		5.3-4	継手なしの場合と同等	ある場合記入	—	
鋼材の許容応力度		5.3-5	RPCA指針コンクリート編 [12] 3.5 鋼材の許容応力度	ある場合記入	—		
5.4 安定性の照査	1. 擁壁の安定性の照査		項目				
	滑動	安全率	5.4-1	$F_a \geq 1.5$	総括表に記述	計算書 P6,7,14,16,18	
		受働土圧考慮		原則、考慮しない。	参考計算書に記述	—	
		突起の有り無し		突起をつけた場合の検討をしているか確認	参考計算書に記述	—	
	転倒	合力の作用位置	5.4-2	常時 B/6	総括表に記述	計算書 P6,7,14,16,18	
	支持力	許容支持力度	5.4-3	許容支持力に妥当性があるか確認。一般的には必要地盤耐力が表示されていれば合格とする。斜面上の支持力の検討は必要なし。	総括表に記述	計算書 P6,7,15,17,19	
地盤反力が許容支持力度以内か 斜面上の支持力は考慮しているか							
変形に対する照査		5.4-4	原則、考慮しない。		—		

5.5 部材の安全性の照査	部材の安全性の照査		項目				
	解析方法	解析方法は適切か	5.5-1	許容応力度法	参考計算書に記述	計算書 P3	
	構造耐力	たて壁	曲げモーメント	5.5-2	発生応力度が許容応力度以下であることを確認	総括表に記述	計算書 P22
			せん断力				計算書 P28
		底板	曲げモーメント				
	その他	せん断力					
	変位	部材の有害な変位	5.5-3	原則、考慮する必要無し	最大変位量＝ (壁高さ H＝)		－
耐久性		鉄筋のかぶり	5.5-4	・コンクリート強度35N/mm ² 以上の場合、25mm かつ鉄筋径以上。 ・コンクリート強度30N/mm ² 以上35N/mm ² 未満の場合、32mm かつ鉄筋径以上。	製品配筋図等で確認	－	
		塩害(対象外)	5.5-5			－	
		その他	5.5-6			－	
5.6 構造細目	構造細目		項目	RPCA工指針コンクリート編 [14]～[19] 鉄筋コンクリート製の道路PCa製品の構造細目参照			
	最小鉄筋量	最小鉄筋量は満足するか	5.6-1	有効断面積の0.15%以上	構造図、配筋図、計算書に表示	計算書 P22	
	最大鉄筋量	最大鉄筋量以内であるか	5.6-2	有効断面積の2.0%以下		配筋図(H2500に説明図)	
	鉄筋のあき	鉄筋のあきの規定は満足するか	5.6-3	粗骨材の最大寸法5/4以上かつ鉄筋径以上		該当なし	
	鉄筋の定着	鉄筋の定着長は満足するか	5.6-4	定着長の確認 $L_a = \sigma_{sa} \times \phi / 4 \tau_{oa}$		配筋図(H2500に説明図)	
	鉄筋のフック形状	鉄筋のフック及び曲げ形状は規定通りか	5.6-5	直角フック→曲げ半径R=2.5φ、定着12φ		該当なし	
	鉄筋の継手	継手は弱点とならないか、継手長は十分か	5.6-6	細鉄筋に関する重ね継手長の確認 $L_a = \sigma_{sa} \times \phi / 4 \tau_{oa} \times 1.3$		配置なし	
	せん断補強鉄筋	せん断補強鉄筋は十分か	5.6-7	主鉄筋に対して直角および直角に近い角度で有効に働くように配置されているか。		配筋図(H2500に説明図)	
	配力鉄筋	配力鉄筋は十分か	5.6-8	主鉄筋の1/6以上		配筋図(H2500に説明図)	
	圧縮鉄筋	圧縮鉄筋は十分か	5.6-9	主鉄筋の1/6以上		配筋図(H2500に説明図)	
水抜き孔	水抜き孔の有無	5.6-10	擁壁に2～3m ² に1カ所の割合で内径5～10cm程度水抜き穴を設置	構造図(H2500に説明図)			
	水抜き孔の径、配置状況は適正か	5.6-11					
5.7 その他の仕様	その他の仕様		項目				
	擁壁の根入れ	根入れDf	5.7-1	底板上面から50cm以上確保。	L型擁壁設計マニュアルに記述	L型擁壁設計マニュアルP17	
	均しコンクリート	設計基準強度	5.7-2	設計・施工マニュアル等に記述があるか確認。仕様があればOK。 RPCA指針擁壁工編 [59] 7.2.3 配置上の留意点及び[62] (3)基礎の検討 参照		L型擁壁設計マニュアルP18	
		厚さ					
	基礎材	使用材料	5.7-3				
		厚さ					
	排水工	排水工の形状	5.7-4	RPCA指針 第4編 擁壁工 3.7排水工 [27]～	標準図に図示	添付資料のNO,頁等	
	設計条件以外での対応		5.7-5	設計要領書に記述があればOK。	L型擁壁設計マニュアルに記述	L型擁壁設計マニュアルP2	
異形品の対応	底板斜切り・開口等	5.7-6	設計要領書に記述があればOK。	L型擁壁設計マニュアルに記述	L型擁壁設計マニュアルP28		
躯体同士の接合(断面方向)	接合仕様	5.7-7	技術審査証明取得製品(継手)	技術審査証明	該当なし		
5.8 施工	施工		項目				
	施工マニュアル	施工の手順が示されているか。	5.8-1	設計・施工マニュアル等に記述があるか確認。仕様があればOK。	施工マニュアルに記述	施工マニュアル P1～	
		施工上の留意点が示されているか。	5.8-2				
		施工上の適用条件が示されているか。	5.8-3				
施工勾配		5.8-3	5%以下	L型擁壁設計マニュアルに記述	L型擁壁設計マニュアルP19		
5.9 製品の品質	製品の品質		項目				
	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か	5.9-1	RPCA指針 第4編 擁壁工 [66]～[67] 第7章 L型擁壁 7.4 製品検査 RPCA指針 第3編 製造 [4]～[8] 第2章 道路PCa製品の製造 第3章 検査	製造管理要領書に記載	製造管理要領書P3 表4-1	
	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か	5.9-2			製造管理要領書P5 表4-2	
	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か	5.9-3			製造管理要領書P7,25	
	曲げひび割れ耐力	試験頻度・方法、載荷荷重、判定基準、不合格の処置を規定しているか	5.9-4			製造管理要領書P6,25	
5.10 材料の品質	材料の品質		項目				
	品質	使用する材料の品質を規定しているか	5.10-1	RPCA指針 第4編 擁壁工 [66]～[67] 第7章 L型擁壁 7.4 製品検査 RPCA指針 第3編 製造 [4]～[8] 第2章 道路PCa製品の製造 2.1 製造方法 2.1.2 材料の受入と貯蔵	製造管理要領書に記載	製造管理要領書P8,9	
	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か	5.10-2			製造管理要領書P19～23	
	貯蔵	貯蔵の管理方法を規定しているか	5.10-3			製造管理要領書P9～10	

2. II群またはI群・もたれ式ブロック積擁壁

審査項目及び審査基準				他の審査・認定の有無		申請製品データ等記入欄			
中項目	小項目		審査マニュアル	審査基準	審査団体名称	チェックの要否	製品データ記入欄	確認資料(提出資料)	
5.1 荷重	荷重		項目						
	自重	単位体積重量	裏込め土	5.1-1	土質に合わせた単位体積重量であればOK		○	$\gamma_t = \text{kN/m}^3$	計算書 P
			無筋・鉄筋コンクリート	5.1-2	実際の単位重量に合わせる		○	$\gamma_t = \text{kN/m}^3$	計算書 P
			自重の考え方	5.1-3	製品重量+胴込重量+製品上の土重量		○		計算書 P
	土圧	主働土圧	土圧式	5.1-4	試行くさびによる 擁壁工指針P100,101の式参照		○	参考計算書に記述	計算書 P
			土圧の鉛直成分				○		
			土圧の作用高さ				○		
		安定計算	土圧の作用面	5.1-5	擁壁工指針P162~166参照		○		
			壁面摩擦角				○		
			構造計算			5.1-6	擁壁工指針P166参照		
	土圧の作用面		○						
	壁面摩擦角		○						
	載荷重	荷重	5.1-7	車道は10kN/m ² 、歩道は3.5kN/m ²		○		計算書 P	
		載荷方法	5.1-8	RPCA指針擁壁編 [24] 載荷重参照		○		計算書 P	
地震荷重	設計水平震度	5.1-9	擁壁直高8.0m以上の場合耐震設計がしてあるか。設計水平震度は適切か？		○		計算書 P		
荷重の組み合わせ(重要度1は耐震検討必要)									
①常時の作用		供用時	死荷重+活荷重	5.1-10	一般的には直高8.0m以下は常時のみでOK	○	参考計算書に記述	計算書 P	
②地震時の作用		死荷重+活荷重+地震時荷重		5.1-11	地震時土圧、慣性力は適切か？	○		計算書 P	
5.2 材料及び設計諸定数	使用材料及び設計諸定数		項目	積ブロックがJISの場合は原則製品の確認不要。 RPCA工指針擁壁編 [24] 3.4.4 裏込め材料及び擁壁工指針 P77 4-4-4 裏込め材料、P66 解表4-5、解表4-6参照。					
	積ブロック		5.2-1	JIS A 5371又は5372に適合する	団体名記入	○	JIS A 5371又は5372に適合	JIS証明書	
	コンクリート	設計基準強度	5.2-2	製品:備考欄参照		○	$\sigma_{ck} = \text{N/mm}^2$ 以上	計算書 P	
			胴込め: $\sigma_{ck} = 21\text{N/mm}^2$ 以上		○	$\sigma_{ck} = \text{N/mm}^2$ 以上			
	鉄筋		5.2-3	SD295A、SD295B、SD345		○	規格時に使用している場合は記入	計算書 P	
	裏込め土		5.2-4	$\gamma = 20\text{kN/m}^3$, $\phi = 35^\circ$ (礫質土) $\gamma = 19\text{kN/m}^3$, $\phi = 30^\circ$ (砂質土) $\gamma = 18\text{kN/m}^3$, $\phi = 25^\circ$ (粘性土)		○	参考計算書、カタログに記述	計算書 P	
	土の単位体積重量 γ					○			
	内部摩擦角 ϕ 、土質					○			
	基礎地盤の土質	定数	5.2-5	$\mu = \tan \phi$ 及び擁壁工指針解表4-9による。 $\mu = 0.6$ 以下		○	参考計算書、カタログに記述	計算書 P	
			5.2-6	礫質土: $q_a = 600(300)$ 砂質土: $q_a = 300(200)$ 粘性土: $q_a = 200(100)$		○			
設計計算の用いるヤング係数比		5.2-7	$n = 15$		○		計算書 P		
割増し係数		5.2-8	地震時等に使用する係数を確認		○		計算書 P		
5.3 許容応力度	1. 許容応力度		項目	積ブロックがJISの場合、製品は審査対象外				JIS証明書	
	積ブロック	コンクリートの許容曲げ圧縮応力度	5.3-1			○	$\sigma_{ca} = \text{N/mm}^2$	JISの場合は証明書、それ以外は計算書	
		コンクリートの許容せん断応力度	5.3-3	JISの場合は証明書の確認でOK それ以外はRPCA指針による	団体名記入	○	$\tau_a = \text{N/mm}^2$		
		鉄筋の許容応力度	5.3-4			○	$\sigma_{sa} = \text{N/mm}^2$		
	胴込め、裏込め コンクリート部 (無筋)	コンクリートの許容曲げ圧縮応力度	5.3-1	$\sigma_{ca} = \sigma_{ck}/4$ (≤ 5.5)		○	$\sigma_{ca} = \text{N/mm}^2$	計算書 P	
		コンクリートの許容曲げ引張応力度	5.3-2	$\sigma_{ta} = \sigma_{ck}/80$		○	$\tau_a = \text{N/mm}^2$		
		コンクリートの許容せん断応力度	5.3-3	$\tau_a = \sigma_{ck}/100 + 0.15$		○	$\tau_a = \text{N/mm}^2$		
		鉄筋の許容応力度	5.3-4	規格時に使用している場合は記入		○	$\sigma_{sa} = \text{N/mm}^2$		
5.4 安定性の照査	1. 擁壁の安定性の照査		項目						
	滑動	安全率	5.4-1	常時: $F_a \geq 1.5$ 、地震時: $F_a \geq 1.2$		○	総括表に記述	添付資料のNO.頁	
		受働土圧考慮		原則、考慮しない		○	参考計算書に記述		
	転倒		合力の作用位置	5.4-2	常時: d がつま先からB/2より後方 地震時: d がつま先からB/3より後方		○	総括表に記述	添付資料のNO.頁
	支持力	常時の支持力	5.4-3	常時: $q \leq q_a$ 、安全率3		○	総括表に記述		
		地震時支持力(必要に応じて)		地震時: $q \leq q_a$ 、安全率2		○			
変形に対する照査		5.4-4	製品の特性上、必要な場合に		○				
5.5 部材の安全性の照査	部材の安全性の照査		項目	積ブロックがJISの場合は5.5-2擁壁本体、5.5-3、5.5-4を除き審査対象外				JIS証明書	
	解析方法	解析方法は適切か	5.5-1	許容応力度法。JISの場合は製品の確認は不要	団体名記入	○	参考計算書に記述	計算書 P	
	構造耐力	擁壁本体	曲げモーメント	5.5-2	$\sigma_c \leq \sigma_{ca}$, $\sigma_t \leq \sigma_{ta}$		○	総括表に記述	添付資料のNO.頁
			せん断力		$\tau_c \leq \tau_a$		○		
		積ブロック	曲げモーメント		コンクリート打設時及び施工時の外力に対して構造的に問題がないか確認する。JISの場合は不要		○	総括表に追加	添付資料のNO.頁
	せん断力		団体名記入	○					
耐久性		積ブロックの純かぶり	5.5-3	II群のかぶりは「入力マニュアル」による JISの場合で「入力マニュアル」の基準を を満たさない場合はI群		○	製品配筋図等で確認	添付資料のNO.頁	
		場所打ち部の純かぶり	5.5-4	場所打ち部分は70mm以上(用心鉄筋等)		○			

5.6 構造細目(製品)	構造細目		項目	積ブロックがJISの場合、製品は審査対象外			JIS証明書	
	最小鉄筋量	最小鉄筋量は満足するか	5.6-1	部材断面積の0.15%以上	団体名記入	○	設計要領書・カタログ等に記述 JISは製品図面不要 II群製品、I群製品の場合構造図、配筋図に表示 裏込め部に用心鉄筋配置の場合は確認できる図面が必要	
	最大鉄筋量	最大鉄筋量以内であるか	5.6-2	釣り合い鉄筋量以下		—		
	鉄筋のあき	鉄筋のあきの規定は満足するか	5.6-3	粗骨材の最大寸法5/4以上かつ鉄筋径以上		○		
	鉄筋の定着	鉄筋の定着長は満足するか	5.6-4	定着長の確認 $L_a = \sigma_{sa} \times \phi / 4 \tau_{oa}$		○		
	鉄筋のフック形状	鉄筋のフック及び曲げ形状は規定通りか	5.6-5	直角フック→曲げ半径 $r=2.5\phi$ 、定着 12ϕ 以上		○		
	鉄筋の継手	継手は弱点とならないか、継手長は十分か	5.6-6	細径鉄筋に関する重ね継手長の確認 $L_a = \sigma_{sa} \times \phi / 4 \tau_{oa} \times 1.3$		○		
	せん断補強鉄筋	せん断補強鉄筋は十分か	5.6-7	主鉄筋に対して直角および直角に近い角度で有効に働くように配置されているか		○		
	配力鉄筋	配力鉄筋は十分か	5.6-8	主鉄筋の1/6以上		○		
	圧縮鉄筋	圧縮鉄筋は十分か	5.6-9	主鉄筋の1/6以上		○		
	水抜き孔	水抜き孔の有無	5.6-10	擁壁に $2\sim 3m^2$ に1カ所の割合で内径 $5\sim 10cm$ 程度水抜き穴を設置(標準図等で確認)		○		設計要領書・カタログ等に記述
水抜き孔の径、配置状況は適正か		5.6-11	○					
5.7 その他の仕様	その他の仕様		項目					
	擁壁の根入れ	根入れDf	5.7-1	基礎上面から50cm以上確保	—	○	設計要領 P	
	基礎コンクリート	設計基準強度	5.7-2	設計・施工要領等に記述があるか確認 仕様があればOK	—	○	設計要領書・カタログ等に記述	設計要領 P
		厚さ				○		
	基礎材	使用材料	5.7-3		—	○		
		厚さ				○		
	排水工	排水工の形状	5.7-4	RPCA指針 第4編 擁壁工 3.7排水工 [28]~	—	○	標準図等に図示	添付資料のNO.頁
設計条件以外での対応		5.7-5	設計要領に記述があればOK	—	○	設計要領書に記述	設計要領 P	
異形品の対応	斜切り・開口等	5.7-6	設計要領に記述があればOK	—	○	設計要領書に記述	設計要領 P	
5.8 施工	施工		項目					
	手順	施工の手順が示されているか。	5.8-1	設計・施工要領等に記述があるか確認 仕様があればOK	—	○	施工マニュアルに記述	設計要領 P
	留意点	施工上の留意点が示されているか。	5.8-2		—	○		
	適用条件	施工上の適用条件が示されているか。	5.8-3		—	○		
—					○			
5.9 製品の品質	製品の品質		項目					
	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か	5.9-1	RPCA指針 第4編 擁壁工 [42]~[43] RPCA指針 第3編 製造 [16]~[17] 第3章 検査	団体名記入 JISの場合は確認不要	○	製造仕様書に記載	製造仕様書P
	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か	5.9-2			○		製造仕様書P
	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か	5.9-3			○		製造仕様書P
	曲げひび割れ耐力	試験頻度・方法、載荷荷重、判定基準、不合格の処置を規定しているか	5.9-4			—		—
材料の品質	項目							
5.10 材料の品質	品質	使用する材料の品質を規定しているか	5.10-1	RPCA指針 第4編 擁壁工 [42]~[43]	団体名記入 JISの場合は確認不要	○	製造仕様書に記載	製造仕様書P
	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か	5.10-2	RPCA指針 第3編 製造 [5]~[9] 第2章 道路PCa製品の製造 2.1 製造方法		○		製造仕様書P
	貯蔵	貯蔵の管理方法を規定しているか	5.10-3	2.1.2 材料の受入と貯蔵		○		製造仕様書P

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

審査項目及び審査基準				
中項目	小項目			審査基準
4.1(1) 荷重 (常時)	1. 荷重			RPCA工指針第5編 カルバート工 [31]~[36] 4.2 荷重参照
	死荷重	自重	コンクリート単位体積重量	$\gamma_c=24.5 \text{ kN/m}^3$
	活荷重	荷重		T-25活荷重に衝撃係数を乗じる
		載荷方法		分布荷重として載荷
	土圧	鉛直土圧	単位体積重量	通常 $\gamma=18\sim20 \text{ kN/m}^3$
			鉛直土圧係数	規模や土被り、支持条件により設定(解表5-3)
			土被り	規格品の適用土被りは0.5~6.0m、規格外の土かぶり0.5m以上
		水平土圧	水平土圧係数	静止土圧として算定
活荷重による土圧	通常 10 kN/m^2			
その他の荷重(ex.雪荷重、施工時荷重)				
荷重の組合せ		死荷重+活荷重+土圧		一般的には常時のみでOK
4.1(2) 地震時	①横断面(横断方向)の照査；【従来型カルバートのサイズを超える製品】			RPCA工指針第5編 カルバート工 [48]~[62] 4.5 地震時の検討参照。大断面で3分割以上の場合は、III群で申請
	②縦断面(縦断方向)の照査；【設計上必要な場合】			
4.2 材料及び設計諸定数	1. 使用材料及び設計諸定数			RPCA工指針第2編 コンクリート [3] [4]を参照
	コンクリートの設計標準強度			RC構造： $\sigma_{ck}=35 \text{ N/mm}^2$ 以上、PC構造： $\sigma_{ck}=40 \text{ N/mm}^2$ 以上
	鉄筋の鋼種			SD295A、SD295B、SD345
	PC鋼材 *)使用している場合に記入			B種1号、B種2号、C種1号
	設計計算に用いるヤング係数			RPCA工指針第2編 コンクリート [3] 2.1 コンクリート、2.2 鋼材、[4] 2.3 設計に用いるヤング係数参照
4.3 許容応力度	コンクリートの許容圧縮応力度			RPCA工指針第2編 コンクリート [6] 3.2 コンクリートの許容応力度 3.2 鉄筋の許容応力度参照
	コンクリートの許容せん断応力度			
	鉄筋の許容応力度			
	PC鋼材の許容応力度 *)使用している場合に記入			
	継手の許容応力度 *)使用している場合に記入			
鋼材の許容応力度 *)使用している場合に記入				
4.4 安定性の照査	支持力or浮力 等			RPCA工指針第5編 カルバート工[45]~[48]4.4 基礎地盤の照査 基礎地盤に問題がない場合は照査しない
	滑動			偏土圧の場合に照査する
	変位	部材の有害な変位		原則、考慮する必要無し。
		クリープ変形		
4.5 部材の照査	解析方法			解析方法は適切か
	構造耐力	曲げ応力度	頂版端部	RPCA工指針第5編 カルバート工 [39] 4.3.2 曲げモーメント及び軸方向力が作用する鉄筋コンクリート部材参照。 コンクリートの圧縮応力度および鉄筋の引張応力度が許容応力度以下であることを確認。
			頂版支間部	
			底版端部	
			底版支間部	
			側壁端部	
			側壁支間部	
	せん断応力度	頂版	RPCA工指針第5編 カルバート工 [39] ~[42] 4.3.3 せん断力が作用する鉄筋コンクリート部材参照。 発生応力度が許容応力度以下であることを確認。 せん断照査位置が適切か確認。	
		底版		
		側壁上		
側壁下				
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。 ・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。 RPCA工指針コンクリート編 [14] 4.2鉄筋のかぶり、[19] コンクリートの	
	塩害対応は、【III群】鉄筋かぶり、水セメント比		指針 表5.2-3塩害の影響による最少かぶり(mm)の規定を満足しているか確認する	
	その他		技術委員会等で検討する。	

4.6 構造細目	1) 鉄筋のあき	鉄筋のあきの規定は満足するか	RPCA工指針第2編 コンクリート [14]～[17] 鉄筋コンクリート製の道路P Ca製品の構造細目参照。 粗骨材の最大寸法5/4以上かつ鉄筋径以上。
	2) 配力鉄筋	配力鉄筋は十分か	RPCA工指針第2編 コンクリート [14]～[17] 鉄筋コンクリート製の道路P Ca製品の構造細目参照。 主鉄筋の1/6以上
	3) 鉄筋のフック 及び曲げ形状	適切な形状を満足しているか	RPCA工指針第2編 コンクリート [14]～[17] 鉄筋コンクリート製の道路P Ca製品の構造細目参照。 主鉄筋の1/6以上
	4) 鉄筋の定着	鉄筋の定着長は満足するか	細径鉄筋に関する重ね継手長の確認 $L_a = \sigma_{sa} \times \phi / 4 \tau_{oa}$ 。
	5) 鉄筋の継手	継手は弱点とならないか、継手長は十分か	RPCA工指針第2編 コンクリート [14]～[17] 鉄筋コンクリート製の道路P Ca製品の構造細目参照。
	6) 最小鉄筋量	最小鉄筋量は満足するか	部材断面積の0.15%。
	7) 最大鉄筋量	最大鉄筋量以内であるか	RPCA工指針第2編 コンクリート [14]～[17] 鉄筋コンクリート製の道路P Ca製品の構造細目。 釣り合い鉄筋量以下。
	8) 圧縮鉄筋	圧縮鉄筋は十分か	RPCA工指針第2編 コンクリート [14]～[17] 鉄筋コンクリート製の道路P Ca製品の構造細目参照。 引張側の主鉄筋の1/6以上
	9) せん断補強鉄筋	せん断補強鉄筋は十分か。 *)使用している場合に記入	主鉄筋に対して直角および直角に近い角度で有効に働くように配置されて いるか。
	10) グリッド筋	グリッド筋は十分か。アンカープレートと平行および 平行に近い角度で有効に働くように配置されている か。	補強鉄筋の本数と配置すべき場所