

福岡県リサイクル製品認定制度実施要綱第5条第1項 第1号に規定する認定品目及び認定基準（建設資材）

福岡県リサイクル製品認定制度実施要綱第5条第1項第1号の建設資材に係る認定品目及び認定基準について、以下のとおり定める。

第1 認定品目は、次のとおりとする。

- (1) 再生加熱アスファルト混合物
- (2) 再生資源を含有した路盤材
- (3) 再生資源を含有したコンクリート
- (4) 再生コンクリート二次製品
- (5) 再生資源を含有した舗装用ブロック
- (6) 再生塩化ビニル管・継手
- (7) 建設汚泥改良土
- (8) 土壌改良材
- (9) 再生資源を含有したタイル
- (10) 再生木質ボード
- (11) 再生資源を含有した建築用仕上材（断熱材）
- (12) 土木建築用プラスチック資材
- (13) 埋戻用再生砂
- (14) 地盤改良用固化材
- (15) 再生資源を含有した外装材
- (16) 再生土砂

第2 認定品目ごとの認定基準は、別表1から別表16に掲げるとおりとする。

第3 この認定基準で使用する用語の例は、次のとおりとする。

(1) 溶出量基準Ⅰ群

環境基本法（平成5年法律第91号）第16条第1項に基づく「土壌の汚染に係る環境基準」（平成3年環境庁告示第46号）（農用地、米及びアルキル水銀に係る基準を除く。）

(2) 溶出量基準Ⅱ群

溶出量基準Ⅰ群のうちカドミウム、鉛、六価クロム、砒素、総水銀、セレン、ホウ素、フッ素に係る基準

(3) 含有量基準群

土壌汚染対策法施行規則（平成14年環境省令第29号）第31条第2項に定める基準（カドミウム、六価クロム、シアン、総水銀、セレン、鉛、砒素、ふっ素、ほう素に係る基準）

(4) 公的規格等取得工場

認定申請の対象のリサイクル製品について、次の表の第2欄に掲げる認定品目ごとに定める規格等による認定を取得している工場

認定品目		規格等
1	再生加熱アスファルト混合物	アスファルト混合物事前審査制度による認定
2	再生資源を含有した路盤材	—

認定品目		規格等
3	再生資源を含有したコンクリート	JIS A 5022 JIS A 5023 JIS A 5308 (「JIS」とは、産業標準化法(昭和24年法律第185号)に基づく日本産業規格をいう。以下同じ。)
4	再生コンクリート二次製品 セメントコンクリート二次製品 無筋コンクリート 有筋コンクリート レジンコンクリート二次製品 下水道用レジンコンクリート製マンホール 下水道用レジンコンクリート管 下水道推進工法用レジンコンクリート管	JIS A 5371 JIS A 5372 JSWAS A-2 JSWAS A-4 JSWAS K-10 JSWAS K-11 JSWAS K-12 (「JSWAS」とは、(社)日本下水道協会の規格をいう。以下同じ。)
5	再生資源を含有した舗装用ブロック	JIS A 5371 JIS A 5215 JASS 7 M-101のうち 「3. 品質」 (「JASS」とは、(社)日本建築学会の規格をいう。以下同じ。)
6	再生塩化ビニル管・継手 リサイクル硬質ポリ塩化ビニル三層管 リサイクル硬質ポリ塩化ビニル発泡三層管 排水用リサイクル硬質塩化ビニル管 建物排水用リサイクル発泡三層硬質塩化ビニル管 下水道用リサイクル三層硬質塩化ビニル管	JIS K 9797 JIS K 9798 AS58 AS59 AS62 (「AS」とは塩化ビニル管・継手協会の規格をいう。以下同じ。)
7	建設汚泥改良土	—
8	土壌改良材	—
9	再生資源を含有したタイル	JIS A 5209
10	再生木質ボード 繊維板 パーティクルボード 木質系セメント板	JIS A 5905 JIS A 5908 JIS A 5404
11	再生資源を含有した建築用仕上材(断熱材) 人造鉱物繊維保温材 発泡プラスチック保温材 建築用断熱材 吹込み用繊維質断熱材	JIS A 9504 JIS A 9511 JIS A 9521 JIS A 9523

認定品目		規格等
1 2	土木建築用プラスチック資材 木材・プラスチック再生複合材 袋型根固め用袋材 再生プラスチック車止め	JIS A 5741 — —
1 3	埋戻用再生砂	—
1 4	地盤改良用固化材	—
1 5	再生資源を含有した外装材	JIS A 5422
1 6	再生土砂	—

(5) 準公的規格等取得工場

認定申請の対象のリサイクル製品の材料構成とは異なる材料構成の製品について、当該申請の認定品目に該当する規格等（上の表の第2欄に掲げる認定品目ごとに定める規格等）を取得している工場

第4 この認定基準で用いる規格等については、その最新版（追補を含む。）を適用する。

第5 工業標準化法の一部を改正する法律（平成16年法律第95号）により改正された工業標準化法（現産業標準化法。以下同じ。）に基づき、主務大臣の登録を受けた認証機関により受けた製品認証は、この認定基準において、改正前の工業標準化法により受けた認定と同等とみなす。

別表 1（認定品目：再生加熱アスファルト混合物）

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	・ アスファルト舗装の表層、基層等に用いる再生加熱アスファルト混合物で、骨材としてアスファルトコンクリート塊、鉄鋼スラグ（高炉スラグ、製鋼スラグ）、下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグを使用しているもの。これら以外の再生資源を含有しないこと。 ・ 再生加熱アスファルト混合物の種類は、「舗装設計施工指針（（公社）日本道路協会）」に基づき、別表 1－1 のとおり区分する。
②品質性能	以下のすべての項目に適合していること。 ・ 粒度範囲 最大粒径及び通過質量百分率は、別表 1－1 による。 ・ マーシャル安定度試験に対する基準値 マーシャル安定度試験に対する基準値は、別表 1－2 による。 ・ 骨材 - a 使用する下水汚泥溶融スラグ、一般廃棄物溶融スラグは、単粒度溶融スラグ（徐冷スラグ）、溶融スラグ細骨材（水砕スラグ、徐冷スラグ）を対象とし、JIS A 5032 の「4. 品質」に適合すること。ただし、粒度については、当該基準に適合するよう努めること。 - b 鉄鋼スラグを使用する場合は、JIS A 5015に適合していること。
③再生資源の含有率	・ アスファルトコンクリート塊を、製品重量比の 20%以上含んでいること。 ・ 鉄鋼スラグ、下水汚泥溶融スラグ、一般廃棄物溶融スラグを使用する場合は、その合計重量が製品重量比の 5%以上であること。 ・ 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	・ 鉄鋼スラグ、下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグを再生資源として使用する場合は、製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群及び含有量基準群（シアンに係る基準を除く。）に適合すること。 ・ アスファルトコンクリート塊のみを再生資源として用いる場合は、基準は適用しない。 ・ 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。
⑤品質管理	公的規格等取得工場で製造等がなされ、当該規格等に沿った品質管理がなされること。
⑥環境負荷	・ 再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 1－3 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 1－1 再生加熱アスファルト混合物の種類と粒度範囲

混合物の種類		再生粗 粒度ア スファ ルト混 合物	再生密粒度 アスファ ルト混 合物		再生細 粒度ア スファ ルト混 合物	再生密 粒度ギ ャップ アスフ ルト混 合物	再生密粒度 アスファ ルト混 合物		再生細 粒度ギ ャップ アスフ ルト混 合物	再生細 粒度ア スファ ルト混 合物	再生密 粒度ギ ャップ アスフ ルト混 合物	再生開 粒度ア スファ ルト混 合物
		(20)	(20)	(13)	(13)	(13)	(20F)	(13F)	(13F)	(13F)	(13F)	(13)
仕上り厚 (cm)		4～6	4～6	3～5	3～5	3～5	4～6	3～5	3～5	3～4	3～5	3～4
最大粒径 (mm)		2 0	2 0	1 3	1 3	1 3	2 0	1 3	1 3	1 3	1 3	1 3
通過 質量 百分 率	26.5mm	100	100		100	100	100		100	100	100	100
	19 mm	95～100	95～100		95～100	95～100	95～100		95～100	95～100	95～100	95～100
	13.2mm	70～90	75～90	95～100	65～80	35～55	75～95	95～100	60～80	75～90	45～65	23～45
	4.75mm	35～55	45～65	55～70	50～65	30～45	52～72		45～65	65～80	30～45	15～30
	2.36mm	20～35	35～50		25～40	20～40	40～60		40～60	40～65	25～40	8～20
	600 μ m	11～23	18～30		12～27	15～30	16～33		20～45	20～45	20～40	4～15
	300 μ m	5～16	10～21		8～20	5～15	8～21		10～25	15～30	10～25	4～10
%		4～12	6～16		4～10	4～10	6～11		8～13	8～15	8～12	2～7
		2～7	4～8									

別表 1－2 マーシャル安定度試験に対する基準値

混合物の種類		再生粗粒 度アスフ ルト混 合物 (20)	再生密粒 度アスフ ルト混 合物 (20)(13)	再生細粒 度アスフ ルト混 合物 (13)	再生密粒 度ギャッ プアスフ ルト混 合物 (13)	再生密粒 度アスフ ルト混 合物 (20F)(13F)	再生細粒 度ギャッ プアスフ ルト混 合物 (13F)	再生細粒 度アスフ ルト混 合物 (13F)	再生密粒 度ギャッ プアスフ ルト混 合物 (13F)	再生開粒 度アスフ ルト混 合物 (13)
突固 め回 数	C 交通 以下 ⁽¹⁾	75				50				75
	B 交通 以上	50								
空げき率 %		3～7	3～6		3～7	3～5		2～5	3～5	----
飽和度 %		68～85	70～85		65～85	75～85		75～90	75～85	----
安定度 kgf		500以上	500(750) 以上 ⁽²⁾	500以上				350以上	500以上	350以上
	kN	4.90以上	4.90(7.35) 以上 ⁽²⁾	4.90以上				3.43以上	4.90以上	3.43以上
フロー値 1/100cm		20～40						20～80	20～40	

注

- (1)積雪寒冷地域の場合や、C 交通であっても流動によるわだち掘れのおそれが少ないところでは50回とする。
- (2) () 内はC 交通以上で突固め回数を75回の場合とする。
- (3)水の影響を受けやすいと思われる混合物又はそのような箇所に舗設される混合物の場合は、次式で求めた残留安定度が75%以上であることが望ましい。
- $$\text{残留安定度 (\%)} = (60^{\circ}\text{C}、48\text{時間水浸後の安定度} / \text{安定度}) \times 100$$
- (4)安定度／フロー値は、一般地域で20～50 (0.20～0.49)、積雪寒冷地域で15～45 (0.15～0.44) の範囲が必要である。

別表 1－3 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷 増減検討 項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 2（認定品目：再生資源を含有した路盤材）

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	以下の資材を対象とする。 ・ コンクリート塊、下水汚泥溶融スラグ、一般廃棄物溶融スラグ、鉄鋼スラグ（高炉スラグ、製鋼スラグ）及び陶磁器くず（廃瓦、レンガくず、陶器くず、磁器くず）を原材料とした「再生粒度調整碎石」 ・ コンクリート塊、アスファルトコンクリート塊、下水汚泥溶融スラグ、一般廃棄物溶融スラグ、鉄鋼スラグ（高炉スラグ、製鋼スラグ）、建設汚泥（土壌汚染が判明した土地、有害物質の使用履歴が明らかな土地その他土壌汚染の可能性のある土地から排出されたものを除く。）若しくは陶磁器くず（廃瓦、レンガくず、陶器くず、磁器くず）又はフライアッシュ（石炭火力発電施設、木質バイオマス発電施設で発生する飛灰に限る。）を造粒固化させたもの又はセメント系固化材を用いて薬剤固化させたものを原材料とした「再生クラッシャーラン」
②品質性能	以下のすべての基準に適合していること。 ・ 粒度 「再生粒度調整碎石」「再生クラッシャーラン」のそれぞれについて、別表 2－1 の基準に適合すること。 ・ P I、修正 C B R 等 「再生粒度調整碎石」「再生クラッシャーラン」のそれぞれについて、別表 2－2 の基準に適合すること。 ・ 下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグを使用する場合は、JIS A 5032（「4.4.1 粒度」を除く。）に適合していること。 ・ 鉄鋼スラグを使用する場合は、JIS A 5015（「4.2(3)粒度」、「4.3(3)粒度」及び「4.4 (3) 粒度」を除く。）に適合していること。
③再生資源の含有率	・ 「再生粒度調整碎石」は、再生資源の合計重量が製品重量の 5 0 % 以上であること。 ・ 「再生クラッシャーラン」は、再生資源の合計重量が製品重量の 5 0 % 以上であること。アスファルトコンクリート塊を使用する場合は 2 0 % 以下とすること。 ・ 陶磁器くずを使用する場合は、製品重量の 1 0 % 以下とすること。 ・ 新材を原材料とする場合は、採石法に基づく「岩石採取計画認可書」等を有していること。その場合、碎石は製品重量の 5 0 % 以下であること。 ・ 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	・ 鉄鋼スラグ、下水汚泥溶融スラグ若しくは一般廃棄物溶融スラグ又はフライアッシュ（石炭火力発電施設、木質バイオマス発電施設で発生する飛灰に限る。）を造粒固化させたもの又はセメント系固化材を用いて薬剤固化させたものを再生資源として使用する場合は、製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群及び含有量基準群（シアンに係る基準を除く。）に適合すること。 ・ 陶磁器くずを再生資源として使用する場合は、製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群に適合すること。 ・ 建設汚泥を再生資源として使用する場合は、製品が溶出量基準Ⅰ群及び含有量基準群に適合すること。 ・ コンクリート塊及びアスファルトコンクリート塊のみを再生資源として用いる場合は、基準は適用しない。 ・ 火山灰質粘性土を含む建設汚泥を再生資源として用いる場合は、併せて、六価クロムに係る「タンクリーチング試験」の結果が、溶出量基準Ⅰ群のうち当該物質の基準に適合すること。 ・ 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。
⑤品質管理	別表 2－3 に定める品質管理の内容が確実に実施される品質管理体制で製造等がなされること。
⑥環境負荷	・ 再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 2－4 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 2-1 再生路盤材の粒度

種類	呼び名	粒度 範囲	ふるいを通るものの質量百分率 %									
			JIS Z 8801-1 に規定する金属網ふるいの公称目開き									
			53 mm	37.5 mm	31.5 mm	26.5 mm	19 mm	13.2 mm	4.75 mm	2.36 mm	425 μm	75 μm
再生粒度 調整碎石	RM-40	40～0	100	95～100			60～90		30～65	20～50	10～30	2～10
	RM-30	30～0		100	95～100		60～90		30～65	20～50	10～30	2～10
	RM-25	25～0			100	95～100		55～85	30～65	20～50	10～30	2～10
再生 クラッシャーラン	RC-40	40～0	100	95～100			50～80		15～40	5～25		
	RC-30	30～0		100	95～100		55～85		15～45	5～30		
	RC-20	20～0				100	95～100	60～90	20～50	10～35		

別表 2-2 再生路盤材の P I、修正 C B R、すり減り減量

種類	試験項目	試験方法	規格値
再生粒度調整碎石	P I	舗装試験法便覧 ((公社) 日本道路協会) 1-3-5 (1988) 1-3-6 (1988)	4 以下
	修正 C B R	舗装試験法便覧 2-3-1 (1988)	8 0 以上
	すり減り減量	JIS A 1121	5 0 % 以下
再生クラッシャーラン	P I	舗装試験法便覧 1-3-5 (1988) 1-3-6 (1988)	6 以下
	修正 C B R	舗装試験法便覧 2-3-1 (1988)	2 0 以上
	すり減り減量	JIS A 1121	5 0 % 以下

別表 2－3 品質管理

項 目	内 容	実施頻度
1 定期管理	(1) 検査（公的機関による検査） 粒度試験 コンシステンシー試験（P I） 修正C B R 試験 すり減り減量試験 (2) その他（実施機関を問わない。） JIS A 5032（「4.4.1粒度」を除く。）への適合確認（下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグを使用する場合） JIS A 5015（「4.2(3)粒度」、「4.3(3)粒度」及び「4.4 (3)粒度」を除く。）への適合確認（鉄鋼スラグを使用する場合） 異物除去体制の整備及び除去の実施 原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	6 月に 1 回以上
2 日常管理	(1) 検査（検査機関を問わない。） 粒度試験 コンシステンシー試験（P I） 突固め試験 含水比試験	上記以外の月に 1 回以上及び原材料又は再生資源の変質時
	(2) その他（実施機関を問わない。） 異物除去体制の整備及び除去の実施 原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	随時
3 その他の管理	製品保管の累積により製品の形状を著しく変化させ品質が損なわれないよう、また、風雨等により製品の流出等がないよう製品の管理を行うこと。	常時

別表 2－4 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 3（認定品目：再生資源を含有したコンクリート）

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	別表 3－1 に掲げる再生資源を骨材又は混和材として含有したコンクリートであること。これら以外の再生資源を含有しないこと。 再生資源を含有したコンクリートの種類は別表 3－a－2、別表 3－b－2 及び別表 3－c－2、用途は別表 3－3 のとおりとする。
②品質性能	以下のすべての項目に適合していること。 a 強度 「g 試験方法」による強度試験を行ったとき、3 回の試験結果の平均値が別表 3－a－2、別表 3－b－2 及び別表 3－c－2 に示した呼び強度の強度値以上、各 1 回の試験値が別表 3－a－2、別表 3－b－2 及び別表 3－c－2 に示した呼び強度の強度値の 85% 以上であること。 b スランプ 「g 試験方法」によるスランプ試験を行ったとき、別表 3－a－2 に示したスランプの値に対する許容差は、JIS A 5023 の「5.2 スランプ」に適合すること。別表 3－b－2 及び別表 3－c－2 に示したスランプの値に対する許容差は、JIS A 5308 の「4. 品質」に適合すること。 c 塩化物含有量 塩化物含有量は、塩化物イオン (Cl ⁻) 量として 0.30 kg/m ³ 以下であること。 d 配合 水セメント比の最大値は、65% であること。 e 骨材及び混和材 骨材として使用するコンクリート塊は、JIS A 5023 の附属書 A の「A. 3 品質」、もしくは JIS A 5022 の附属書 A の「A. 3 品質」に適合すること。ただし、粒度は、再生骨材 L を用いる場合にあっては別表 3－a－4、再生骨材 M を用いる場合にあっては別表 3－b－4 に示す範囲とする。 骨材として使用する鉄鋼スラグは、JIS A 5308 附属書 A に適合すること。 混和材として使用する鉄鋼スラグ（高炉スラグに限る。）は、JIS A 6206 の「5. 品質」に適合すること。 骨材又は混和材として使用するフライアッシュは、JIS A 6201 の「5. 品質」に適合すること。 f アルカリシリカ反応性 骨材について、JIS A 1145 又は JIS A 1146 によってアルカリシリカ反応性試験を行い無害であると判定されたもの以外を用いる場合は、アルカリ骨材反応の抑制対策を講じなければならない。 g 試験方法 試験方法は、鉄鋼スラグ及びフライアッシュを含有したコンクリートは JIS A 5308 の「9. 試験方法」、再生骨材 M は JIS A 5022 の「10. 試験方法」、再生骨材 L は JIS A 5023 の「10. 試験方法」による。
③再生資源の含有率	- 別表 3－1 に掲げる再生資源を骨材として使用する場合、骨材に対する重量比で 10% 以上含有していること。 - 別表 3－1 に掲げる再生資源を混和材として使用する場合、結合材に対する重量比で 10% 以上含有していること。 - 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	- 製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群に適合すること。 - 鉄鋼スラグを再生資源として使用する場合は、併せて、製品又は再生資源が含有量基準群（シアンに係る基準を除く。）に適合すること。 - コンクリート塊のみを再生資源として用いる場合は、基準は適用しない。 - 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。
⑤品質管理	公的規格等取得工場又は準公的規格等取得工場で製造等がなされ、当該規格等に沿った品質管理がなされること。
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 3－5 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 3-1 「再生資源を含有したコンクリート」の原料となる再生資源

原料となる再生資源	・ コンクリート塊 ・ 鉄鋼スラグ（高炉スラグ、電気炉酸化スラグに限る。） ・ フライアッシュ
-----------	---

別表 3-a-2 「再生骨材コンクリートL」の種類

粗骨材の最大寸法 (mm)	荷下ろし地点における スランブ (cm)	呼び強度		
		1 8	2 1	2 4
2 0、2 5	8、1 0、1 2、1 5、1 8	○	○	○
4 0	8、1 0、1 2、1 5	○	○	○

別表 3-b-2 「再生骨材コンクリートM」の種類

粗骨材の最大寸法 (mm)	荷下ろし地点における スランブ (cm)	呼び強度						
		1 8	2 1	2 4	2 7	3 0	3 3	3 6
2 0、2 5	8、1 0、1 2、1 5、1 8	○	○	○	○	○	○	○
	2 1		○	○	○	○	○	○
4 0	5、8、1 0、1 2、1 5	○	○	○	○	○		

別表 3-c-2 「鉄鋼スラグ、又はフライアッシュを用いたコンクリート」の種類

粗骨材の 最大寸法 (mm)	荷下ろし地点における スランブ (cm)	呼び強度									
		1 8	2 1	2 4	2 7	3 0	3 3	3 6	4 0	4 2	4 5
2 0、2 5	8、1 0、1 2、1 5、1 8	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	2 1		○	○	○	○	○	○	○	○	○
4 0	5、8、1 0、1 2、1 5	○	○	○	○	○					

別表 3-3 「再生資源を含有したコンクリート」の用途

使用する再生資源の種類		用途
コンクリート塊	再生骨材M	乾燥収縮の影響を受けない部材（地中梁や場所打ち杭等地中構造物）
	再生骨材L	裏込めコンクリート、間詰めコンクリート、ならしコンクリート、捨てコンクリート等の高い強度・高い耐久性が要求されない部材又は部位
鉄鋼スラグ		用途は限定しない
フライアッシュ		

別表 3-a-4 骨材の粒度（再生骨材L）

ふるいの呼び 寸法 (mm)	ふるいを通過するものの質量百分率 (%)											
	50	40	25	20	15	10	5	2.5	1.2	0.6	0.3	0.15
再生粗骨材 L4005	100	95～ 100	—	35～ 70	—	10～ 30	0～5	—	—	—	—	—
再生粗骨材 L2505	—	100	95～ 100	—	30～ 70	—	0～ 10	0～5	—	—	—	—
再生粗骨材 L2005	—	—	100	90～ 100	—	20～ 55	0～ 10	0～5	—	—	—	—
再生粗骨材 L4020	100	90～ 100	20～ 55	0～ 15	—	0～5	—	—	—	—	—	—
再生細骨材	—	—	—	—	—	100	85～ 100	65～ 100	45～ 90	25～ 65	10～ 35	2～ 15

別表 3－b－4 骨材の粒度（再生骨材M）

ふるいの呼び寸法（mm）	ふるいを通過するものの質量百分率（％）												
	50	40	25	20	15	13	10	5	2.5	1.2	0.6	0.3	0.15
再生粗骨材 M4005	100	95～ 100	—	35～ 70	—	—	10～ 30	0～5	—	—	—	—	—
再生粗骨材 M2505	—	100	95～ 100	—	30～ 70	—	—	0～ 10	0～5	—	—	—	—
再生粗骨材 M2005	—	—	100	90～ 100	—	—	20～ 55	0～ 10	0～5	—	—	—	—
再生粗骨材 M1505	—	—	—	100	90～ 100	—	40～ 70	0～ 15	0～5	—	—	—	—
再生粗骨材 M1305	—	—	—	—	100	85～ 100	—	0～ 15	0～5	—	—	—	—
再生粗骨材 M1005	—	—	—	—	—	100	90～ 100	0～ 15	0～5	—	—	—	—
再生粗骨材 M4020	100	90～ 100	20～ 55	0～ 15	—	—	0～5	—	—	—	—	—	—
再生粗骨材 M2515	—	100	95～ 100	—	0～ 15	—	0～5	—	—	—	—	—	—
再生粗骨材 M2015	—	—	100	90～ 100	0～ 15	—	0～5	—	—	—	—	—	—
再生粗骨材 M2513	—	100	95～ 100	—	—	0～ 15	0～5	—	—	—	—	—	—
再生粗骨材 M2013	—	—	100	85～ 100	—	0～ 15	0～5	—	—	—	—	—	—
再生粗骨材 M2510	—	100	95～ 100	—	—	—	0～ 10	0～5	—	—	—	—	—
再生粗骨材 M2010	—	—	100	90～ 100	—	—	0～ 10	0～5	—	—	—	—	—
再生細骨材	—	—	—	—	—	—	100	90～ 100	80～ 100	50～ 90	25～ 65	10～ 35	2～ 15

別表 3－5 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷 増減検討 項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表４－a（認定品目：再生コンクリート二次製品（a セメントコンクリート二次製品））

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	- 別表４－a－１に掲げる再生資源を骨材又は混和材として含有したセメントコンクリート二次製品であること。これら以外の再生資源を含有しないこと。 - セメントコンクリート二次製品の区分及び小分類は、別表４－a－２及び別表４－a－３のとおりとする。
②品質性能	以下のすべての項目に適合していること。 a 外観 外観は、「g-1 外観試験」によって試験を行い、使用上有害なきず、ひび割れ、欠け、反り、ねじれなどがあってはならない。 b 性能 性能は、「g-2 性能試験」によって試験を行い、別表４－a－２の『性能規定』に適合すること。 c 寸法の許容差 寸法の許容差は、別表４－a－２の『寸法の許容差』による。 d 配筋 配筋（鉄筋の最小かぶりを含む。）は、別表４－a－２の『配筋規定』による。ただし、受渡当事者間の合意に基づき、製品の性能を損なわない範囲で別表４－a－２以外の配筋方法を採用しても差し支えない。 また、製造者は配筋設計図を製品ごとに作成し、購入者から要求があった場合には、その内容を提示しなければならない。 e 骨材及び混和材 骨材として使用するコンクリート塊は、JIS A 5023の附属書Aの「A. 2 品質」に適合すること。ただし、粒度について当該基準に適合しない場合は、他の骨材と混合したものが当該基準に適合すること。 骨材として使用する下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグは、JIS A 5031の「4. 品質」に適合すること。ただし、粒度及び粒径判定実績率について当該基準に適合しない場合は、他の骨材と混合したものが当該基準に適合すること。 骨材として使用する鉄鋼スラグは、JIS A 5011-1の「5. 品質」又はJIS A 5011-4の「5. 品質」に適合すること。ただし、粒度について当該基準に適合しない場合は、他の骨材と混合したものが当該基準に適合すること。 混和材として使用する鉄鋼スラグ（高炉スラグに限る。）は、JIS A 6206の「5. 品質」に適合すること。 骨材又は混和材として使用するフライアッシュは、JIS A 6201の「5. 品質」に適合すること。 骨材として使用するその他の再生資源は、JIS A 5005の「4. 2 物理的性質」を満足すること。 f コンクリートの品質 コンクリートに使用する材料及び製造方法は、JIS A 5364による。 コンクリートの品質は、JIS A 5364の「4. 2 フレッシュコンクリート」に適合すること。 g 試験方法 g-1 外観試験 外観試験は、目視により行い、使用上有害なきず、ひび割れ、欠け、反り、ねじれなどの有無を調べる。 g-2 性能試験 性能試験は、別表４－a－２の『試験規定』による。
③再生資源の含有率	- 別表４－a－１に掲げる再生資源を骨材として使用する場合、再生資源の合計重量が製品に使用する骨材重量の１０％以上であること。 - 別表４－a－１に掲げる再生資源を混和材として使用する場合、再生資源の合計重量が製品に使用する結合材重量の１０％以上であること。 - 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。

④環境安全性	- 製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群に適合すること。 - 鉄鋼スラグ、下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグを再生資源として使用する場合は、併せて、製品又は再生資源が含有量基準群（シアンに係る基準を除く。）に適合すること。 - コンクリート塊のみを再生資源として用いる場合は、基準は適用しない。 - 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。
⑤品質管理	公的規格等取得工場、準公的規格等取得工場又はISO9001認証取得工場で製造等がなされ、当該規格等に沿った品質管理がなされること。
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表４－a－４に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表４－a－１ セメントコンクリート二次製品の原料となる再生資源

原料となる再生資源	- コンクリート塊 - 下水汚泥溶融スラグ - 一般廃棄物溶融スラグ - 鉄鋼スラグ（高炉スラグ、電気炉酸化スラグに限る。） - 陶磁器くず（廃瓦、レンガくず、陶器くず、磁器くず） - フライアッシュ
-----------	---

別表４－a－２ セメントコンクリート二次製品の区分、種類、性能、寸法の許容差、試験規定等

コンクリート製品の区分	用途・形状による区分	附属書	種類	性能規定	寸法の許容差	配筋規定	試験規定
無筋コンクリート二次製品	①暗きょ類	JIS A 5371 附属書Aの	2.による	3.による	4.による	----	5.による
	②舗装・境界ブロック類	JIS A 5371 附属書Bの	2.による	3.による	4.による	----	5.による
	③路面排水溝類	JIS A 5371 附属書Cの	2.による	3.による	4.による	----	5.による
	④ブロック式擁壁類	JIS A 5371 附属書Dの	2.による	3.による	4.による	----	5.による
	⑤その他の製品	----	----	JIS A 5362 による	上記の規定に準ずる	----	JIS A 5363 による
鉄筋コンクリート二次製品	①くい類	JIS A 5372 附属書Aの	2.による	3.による	4.による	5.による	6.による
	②擁壁類	JIS A 5372 附属書Bの	2.による	3.による	4.による	5.による	6.による
	③暗きょ類	JIS A 5372 附属書Cの	2.による	3.による	4.による	5.による	6.による
	④マンホール類	JIS A 5372 附属書Dの	2.による	3.による	4.による	5.による	6.による
	⑤路面排水溝類	JIS A 5372 附属書Eの	2.による	3.による	4.による	5.による	6.による
	⑥用排水路類	JIS A 5372 附属書Fの	2.による	3.による	4.による	5.による	6.による
	⑦共同溝類	JIS A 5372 附属書Gの	2.による	3.による	4.による	5.による	6.による
	⑧その他の製品	----	----	JIS A 5362 による	上記の規定に準ずる	JIS A 5364 による	JIS A 5363 による

別表４－a－３ セメントコンクリート二次製品の小分類

コンクリート製品の区分	用途・形状による区分	小分類
無筋コンクリート二次製品	①暗きょ類	無筋コンクリート管、その他
	②舗装・境界ブロック類※	平板、境界ブロック
	③路面排水溝類	L形側溝、皿形側溝、その他
	④ブロック式擁壁類	積みブロック、大形積みブロック、その他
	⑤その他の製品	ー
鉄筋コンクリート二次製品	①くい類	鉄筋コンクリートくい、鋼管複合くい、その他
	②擁壁類	L形擁壁、逆T形擁壁、控え壁式擁壁、PC壁体、矢板、組立土留め、井げた組擁壁、補強土壁、大形積みブロック、その他
	③暗きょ類	鉄筋コンクリート管、遠心力鉄筋コンクリート管、組合せ暗きょブロック、鉄筋コンクリートボックスカルバート、アーチカルバート、推進管、シールド用セグメント、組立式アーチカルバート、その他
	④マンホール類	マンホール側塊、組立マンホール、その他
	⑤路面排水溝類	U形側溝、上ぶた式・落ちふた式U形側溝、L形側溝、皿形側溝、排水性舗装用側溝・縦断管、縦断こう（勾）配可変側溝、浸透・透水性側溝、その他
	⑥用排水路類	フリーム、ベンチフリーム、組立土留め、L形水路、組立さく（柵）きょ、矢板、その他
	⑦共同溝類	共同溝、電線共同溝、洞道、ケーブルトラフ、その他
	⑧その他の製品	ー
※「舗装・境界ブロック」のうち『インターロッキングブロック』については、「別表５ 再生資源を含有した舗装用ブロック」の基準により評価する。		

別表４－a－４ 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表４－ｂ（認定品目：再生コンクリート二次製品（ｂ レジンコンクリート二次製品））

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	別表４－ｂ－１に掲げる再生資源を骨材又は混和材として含有したレジンコンクリート二次製品であること。これら以外の再生資源を含有しないこと。
②品質性能	以下のすべての項目に適合していること。 - 性能 - 以下の規格に適合していること。 下水道用レジンコンクリート製マンホール JSWAS K-10 下水道用レジンコンクリート管 JSWAS K-11 下水道推進工法用レジンコンクリート管 JSWAS K-12 - 骨材及び混和材 - 骨材として使用するコンクリート塊は、JIS A 5023の附属書Aの「A. 2 品質」に適合すること。ただし、粒度について当該基準に適合しない場合は、他の骨材と混合したものが当該基準に適合すること。 - 骨材として使用する下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグは、JIS A 5031の「4. 品質」に適合すること。ただし、粒度及び粒径判定実績率について当該基準に適合しない場合は、他の骨材と混合したものが当該基準に適合すること。 - 骨材として使用する鉄鋼スラグは、JIS A 5011-1の「5. 品質」又はJIS A 5011-4の「5. 品質」に適合すること。ただし、粒度について当該基準に適合しない場合は、他の骨材と混合したものが当該基準に適合すること。 - 混和材として使用する鉄鋼スラグ（高炉スラグに限る。）は、JIS A 6206の「5. 品質」に適合すること。 - 骨材又は混和材として使用するフライアッシュは、JIS A 6201の「5. 品質」に適合すること。 - 骨材として使用するその他の再生資源は、JIS A 5005の「4. 2 物理的性質」を満足すること。
③再生資源の含有率	- 別表４－ｂ－１に掲げる再生資源を骨材として使用する場合、再生資源の合計重量が製品に使用する骨材重量の１０％以上であること。 - 別表４－ｂ－１に掲げる再生資源を混和材として使用する場合、再生資源の合計重量が製品に使用する結合材重量の１０％以上であること。 - 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	- 製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群に適合すること。 - 鉄鋼スラグ、下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグを再生資源として使用する場合は、併せて、製品又は再生資源が含有量基準群（シアンに係る基準を除く。）に適合すること。 - コンクリート塊のみを再生資源として用いる場合は、基準は適用しない。 - 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。
⑤品質管理	公的規格等取得工場、準公的規格等取得工場又はISO9001認証取得工場で製造等がなされ、当該規格等に沿った品質管理がなされること。
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表４－ｂ－２に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 4－b－1 レジンコンクリート二次製品の原料となる再生資源

原料となる再生資源	・ コンクリート塊 ・ 下水汚泥溶融スラグ ・ 一般廃棄物溶融スラグ ・ 鉄鋼スラグ（高炉スラグ、電気炉酸化スラグに限る。） ・ 陶磁器くず（廃瓦、レンガくず、陶器くず、磁器くず） ・ フライアッシュ
-----------	---

別表 4－b－2 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 5（認定品目：再生資源を含有した舗装用ブロック）

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	- 別表 5－1 に掲げる再生資源を含有した舗装用ブロックであること。これら以外の再生資源を含有しないこと。 - 舗装用ブロックの区分は別表 5－2 のとおりとする。
②品質性能	- インターロッキングブロックについては、以下のいずれかの規格に適合していること。 - a JIS A 5371 附属書 B（舗装・境界ブロック類）のうちインターロッキングブロックに関する規格 - b JASS 7 M-101 - 舗装用れんがについては、以下の規格に適合していること。 - a JASS 7 M-101 - 木質ブロックについては、以下の規格の「3. 品質」を満たしていること。（寸法の許容差については、材質「れんが」を準用する。） - a JASS 7 M-101
③再生資源の含有率	- 別表 5－1 に掲げる再生資源を、製品重量比で別表 5－1 に掲げる含有率以上含有していること。 - 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	- 製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群に適合すること。ただし、上水汚泥を再生資源として使用する場合は、製品又は再生資源が溶出量基準Ⅰ群に適合すること。 - 鉄鋼スラグ、下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグを再生資源として使用する場合は、併せて、製品又は再生資源が含有量基準群（シアンに係る基準を除く。）に適合すること。 - コンクリート塊のみを再生資源として用いる場合は、基準は適用しない。 - 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。
⑤品質管理	公的規格等取得工場、準公的規格等取得工場、ISO 9001 認証取得工場又は、JASS 7 M-101 の「3. 品質」を満たす製品の製造工場で製造等がなされ、当該規格等に沿った品質管理がなされること。
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 5－3 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 5－1 再生資源の分類区分と含有率基準

再生資源	再生資源含有率		
	常温成形品	焼成品、溶融品	加圧成形品
コンクリート塊 鉄鋼スラグ（高炉スラグ、電気炉酸化スラグに限る。） 陶磁器くず（廃瓦、レンガくず、陶器くず、磁器くず） 廃ガラス 採石及び窯業廃土 フライアッシュ	60%	50% ^{注1)}	－%
下水汚泥溶融スラグ 一般廃棄物溶融スラグ 上水汚泥 ^{注2)} （焼却灰を除く。）	50%	40% ^{注1)}	－%
再・未利用木材（間伐材を含む。）	－%	－%	100%
注 1）溶融品に少量の着色剤を添加する製品は、基準配合率の算定に用いる全原料の重量に着色剤の重量を含まない。 注 2）常温成形品は溶融スラグに限る。			

別表５－２ 舗装用ブロックの区分

材質による区分	用途・形状による区分
インターロッキングブロック	①普通インターロッキングブロック
	②透水性インターロッキングブロック
	③植生用インターロッキングブロック
	④視覚障害者用インターロッキングブロック
舗装用れんが	①普通舗装用れんが
	②透水性舗装用れんが
	③植生用舗装用れんが
木質ブロック	普通ブロック

別表５－３ 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 6（認定品目：再生塩化ビニル管・継手）

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	廃棄された硬質塩化ビニル管・継手を再生資源として含有する塩化ビニル管で、以下のもの。これら以外の再生資源を含有しないこと。 ・ 排水用リサイクル硬質塩化ビニル管 ・ 建物排水用リサイクル発泡三層硬質塩化ビニル管 ・ 下水道用リサイクル三層硬質塩化ビニル管
②品質性能	以下の規格に適合していること。 ・ リサイクル硬質ポリ塩化ビニル三層管 JIS K 9797 ・ リサイクル硬質ポリ塩化ビニル発泡三層管 JIS K 9798 ・ 排水用リサイクル硬質塩化ビニル管（REP-VU） AS58 ・ 建物排水用リサイクル発泡三層硬質塩化ビニル管（RF-VP） AS59 ・ 下水道用リサイクル三層硬質塩化ビニル管（RS-VU） AS62
③再生資源の含有率	・ 再生資源である硬質塩化ビニル管・継手の重量が製品重量の30%以上であること。 ・ 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	基準適用なし。ただし、再生資源以外の廃棄物の付着により溶出量基準Ⅰ群に属する物質の溶出の可能性がある場合は、溶出量基準Ⅰ群のうち当該溶出の可能性のある物質に係る基準。
⑤品質管理	公的規格等取得工場又はISO9001認証取得工場で製造等がなされ、当該規格等に沿った品質管理がなされること。
⑥環境負荷	・ 再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表6－1に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 6－1 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 7（認定品目：建設汚泥改良土）

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	- 建設汚泥（土壌汚染が判明した土地、有害物質の使用履歴が明らかな土地その他土壌汚染の可能性のある土地から排出されたものを除く。）を原料とした改良土であること。 - 改良土の種類は、その種類・性能などによって別表 7－1 のとおり区分する。
②品質性能	以下のすべての項目に適合していること。 a 品質 「b 試験方法」によって試験を行い、別表 7－1 の「性能規定」に適合しなければならない。 b 試験方法 b-1 第 1 種処理土に対する試験方法 「地盤材料の工学的分類方法」（JGS 0051）により土質分類を行い、礫、砂に相当するかを判定する。また、用途によって要求品質が定められている場合には、それに従い試験を行う。 b-2 第 2 種処理土に対する試験方法 処理土のコーン指数試験の方法は、「締固めた土のコーン指数試験」（JGS 716）に準拠し、別表 7－2 に示す方法によるものとする。 JGS：（公社）地盤工学会規格・基準
③再生資源の含有率	セメントや石灰等の固化材を除き、建設汚泥を改良土の原料として 1 0 0 %使用しているもの。
④環境安全性	- 製品が溶出量基準 I 群に適合すること。 - 併せて、製品が含有量基準群に適合すること。 - 火山灰質粘性土を含む建設汚泥を再生資源として用いる場合は、併せて、六価クロムに係る「タンクリーチング試験」の結果が、溶出量基準 I 群のうち当該物質の基準に適合すること。
⑤品質管理	別表 7－3 に定める品質管理の内容が確実に実施される品質管理体制で製造等がなされること。
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 7－4 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 7－1 改良土の種類と性能規定

種類	性能規定
第 1 種処理土	固結強度が高く、礫、砂状を呈するもの
第 2 種処理土	コーン指数 8 0 0 kN/m ² 以上

別表 7-2 処理土のコーン指数試験方法

供試体の作製	試料	処理土を一旦ときほぐし 9.5mmふるいを通過させたもの。
	モールド	内径 100 ± 0.4mm 容量 1,000 ± 12cm ³
	ランマー	質量 2.5 ± 0.01kg
	突固め	3層に分けて突き固める。各層ごとに 30 ± 0.15cmの高さから 25回突固める。
測定	コーンペネトロメーター	底面の断面積 3.24cm ² 、先端角度 30度のもの。
	貫入速度	約 1cm/s
	方法	モールドをつけたまま鉛直にコーンの先端を供試体上端部から 5cm、7.5cm、10cm貫入した時の貫入抵抗力を求める。
計算	貫入抵抗力	貫入量 5cm、7.5cm、10cmに対する貫入抵抗力を平均して、平均貫入力を求める。
	コーン指数 (qc)	平均貫入抵抗力をコーン先端の底面積 3.24cm ² で除す。

別表 7-3 品質管理

項目	内 容	実施頻度
1 定期管理	(1)検査（公的機関による検査） 品質性能に係る申請内容（コーン指数試験結果等）への適合状況の確認 (2)その他（実施機関を問わない。） 異物除去体制の整備及び除去の実施 原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	6月に1回以上
2 日常管理	(1)検査（検査機関を問わない。） 品質性能に係る申請内容（コーン指数試験結果等）への適合状況の確認	上記以外の月に1回以上及び原材料又は再生資源の変質時
	(2)その他（実施機関を問わない。） 異物除去体制の整備及び除去の実施 原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	随時
3 その他の管理	製品保管の累積により製品の形状を著しく変化させ品質が損なわれないよう、また、風雨等により製品の流出等がないよう製品の管理を行うこと。	常時

別表 7-4 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 山砂等の利用時に比べ運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。

別表 8（認定品目：土壌改良材）

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	(1) 普通肥料 a.菌体肥料 「肥料の品質の確保等に関する法律に基づき普通肥料の公定規格を定める等の件」の「五副産肥料等」の肥料の種類に掲げる「菌体肥料」。 b.下水汚泥肥料 「肥料の品質の確保等に関する法律に基づき普通肥料の公定規格を定める等の件」の「十三 汚泥肥料等」の肥料の種類に掲げる「汚泥肥料」のうち、原料規格第三中分類番号一原料の種類「下水汚泥」を使用しているもの。 (2) バーク肥料 バーク肥料であること。 (3) グラウンド舗装用土壌改良材 浄水場から発生する上水汚泥を原材料として製造した運動場等用土壌改良材であること。
②品質性能	(1) 普通肥料 a.菌体肥料 肥料の品質の確保等に関する法律第 7 条に基づく普通肥料の登録を受けた肥料で、同法第 3 条の規定に基づく普通肥料の公定規格（昭和 6 1 年農林水産省告示第 2 8 4 号）五 副産肥料等の表に掲げる肥料の種類のうち菌体肥料であって、原料規格第二中十五の項に掲げる原料（食品等工場活性沈殿物）を使用したもの、又は同規格第二中十五の項に掲げる原料（食品等工場活性沈殿物）に原料規格第一に掲げる分類番号一から三の原料の種類（動物由来物質、植物由来物質、菌体由来物質）を混合したものを使用し、次の基準に適合していること。 ・含有すべき主成分の最小量 ・含有を許される有害成分の最大量 ・その他の制限事項 - 一 く溶性りん酸を含有する原料及び可溶性りん酸を含有する原料を使用する肥料にあつては、く溶性りん酸又は可溶性りん酸のいずれかーを保証するものであること。 - 二 アルカリ分を含有する原料及び石灰を含有する原料を使用する肥料にあつては、アルカリ分または石灰のいずれかーを保証するものであること。 - 三 植害試験の調査を受け害が認められないものであること。 - 四 牛等由来の原料を使用する場合にあつては、管理措置が行われたものであること。 - 五 牛等の部位を原料とする場合にあつては、脊柱等が混合しないものとして農林水産大臣の確認を受けた工程において製造されたものであること。 b.下水汚泥肥料 同公定規格十三汚泥肥料等の表に掲げる肥料の種類のうち、汚泥肥料であって、原料規格第三に掲げる分類番号一の原料の種類下水汚泥を使用し、次の基準に適合していること。 ・含有を許される有害成分の最大量 ・その他の制限事項 - 植害試験の調査を受けていない汚泥を原料とする肥料にあつては、植害試験の調査を受け害が認められないものであること。

	(2) バーク肥料 肥料の品質の確保等に関する法律第22条に基づく特殊肥料として届出がなされた肥料で以下の基準を満たし、木質部より剥離された樹皮を原材料として乾燥重量比 50%以上を使用し、かつ、発酵補助材を除くその他の原材料には畜ふん、動植物性残さ又は木質系廃棄物等の有機性資源を使用していること。(環境物品等の調達の推進に関する基本方針) ・有機物の含有率(乾物) 70%以上 ・炭素窒素比〔C/N比〕 35以下 ・陽イオン交換容量〔CEC〕(乾物) 70meq/100g以上 ・pH 5.5～7.5 ・水分 55～65% ・幼植物試験の結果 生育阻害その他異常を認めない ・窒素全量〔N〕(現物) 0.5%以上 ・りん酸全量〔P₂O₅〕(現物) 0.2%以上 ・加里全量〔K₂O〕(現物) 0.1%以上 (3) グラウンド舗装用土壌改良材 a. 改良土が耐水性団粒構造であること。 b. 運動場等の排水性(透水性)の改善に効果があること。 c. 改良土のプロクターニードル貫入抵抗標準値が別表8-1の値であること。
③再生資源の含有率	(1) 普通肥料 a. 菌体肥料 食品等工場活性沈殿物を100%使用しているもの。又は、食品等工場活性沈殿物に、動物由来物質、植物由来物質又は菌体由来物質を混合したものを100%使用しているもの。 b. 下水汚泥肥料 下水汚泥を100%使用しているもの。 (2) バーク肥料 再・未利用木材を100%使用しているもの。 (3) グラウンド舗装用土壌改良材 浄水場から発生する上水汚泥を100%使用しているもの。 なお、環境負荷低減等の効果が認められるものについては、その他の有機質再生資源の混合を妨げない。
④環境安全性	(1) 普通肥料 a. 菌体肥料 ②品質性能に係る基準のうち普通肥料に関する基準に同じ(その他の制限事項のうち一から三を除く。) b. 下水汚泥肥料 ②品質性能に係る基準のうち普通肥料に関する基準に同じ(その他の制限事項のうち一を除く。) (2) バーク肥料 基準なし。 (3) グラウンド舗装用土壌改良材 製品又は再生資源が溶出量基準I群及び含有量基準群に適合すること。

⑤品質管理	(1) 普通肥料 肥料の品質の確保等に関する法律における審査項目（同法第3条第1項に掲げる普通肥料の公定規格）に適合することを確実に確認できる品質管理体制で製造等がなされること。 (2) 特殊肥料のうちバーク堆肥 バーク堆肥の品質基準への適合状況について確実に確認できる品質管理体制で製造等がなされること。 (3) グラウンド舗装用土壌改良材 別表8-2に定める品質管理の内容が確実に実施される品質管理体制で製造等がなされること。
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表8-3に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表8-1 プロクターニードル貫入抵抗標準値

公益財団法人 日本スポーツ施設協会 屋外スポーツ施設の建設指針（令和5年改訂版）

競技種目	貫入規格値		備 考
	1b：ポンド	N：ニュートン	
陸上競技場	50～110	222～488	トラック及び滑走路
野球場	30～80	133～355	芝生舗装を除く
多目的運動場及び校庭	40～100	178～444	芝生舗装を除く
テニスコート	40～110	178～488	
サッカー場	30～80	133～355	芝生舗装を除く

（注） 供用開始後、おおよそ1カ月後の数値を示す。

別表8-2 品質管理

項 目	内 容	実施頻度
1 定期管理	（1）検査（公的機関による検査） ①改良土製造施設で使用する場合 - 品質性能に係る申請内容（プロクターニードル貫入抵抗標準値）への適合状況の確認 - 透水試験（「土の透水試験方法」JIS A 1218に準拠。）による透水性が向上することの確認 ②現場で使用する場合 - 品質性能に係る申請内容（プロクターニードル貫入抵抗標準値）への適合状況の確認 - 透水試験（「土の透水試験方法」JIS A 1218に準拠。）による透水性が向上することの確認 - その他工事発注者が要求する品質性能への適合状況を確認すること	①の場合は 6月に1回以上 ②の場合は 1工事に1回以上

	(2) その他（実施機関を問わない。） ・改良土が耐水性を有していることの水壊試験等による確認 ・改良土が団粒構造であることの写真による確認 ・異物除去体制の整備及び除去の実施 ・原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	6月に1回以上
2 日常管理	(1) 検査（検査機関を問わない。） ・品質性能に係る申請内容（プロクターニードル貫入抵抗標準値）への適合状況の確認 ・透水試験（「土の透水試験方法」JIS A 1218 に準拠。）による透水性が向上することの確認	上記以外の月に1回以上及び原材料又は再生資源の変質時
	(2) その他（実施機関を問わない。） ・改良土が耐水性を有していることの水壊試験等による確認 ・改良土が団粒構造であることの写真による確認 ・異物除去体制の整備及び除去の実施 ・原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	随時
3 その他の管理	・製品保管の累積により製品の形状を著しく変化させ品質が損なわれないよう、また、風雨等により製品の流出等がないよう製品の管理を行うこと。 ・事前に現地土の調査を行い、改良土が品質性能を満たすことを確認すること。	常時

別表 8－3 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。

別表 9（認定品目：再生資源を含有したタイル）

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	別表 9－1 に掲げる再生資源を含有したセラミックタイルとする。これら以外の再生資源を含有していないこと。
②品質性能	JIS A 5209 に適合していること。（ただし、セラミックタイル型枠先付け工法に用いるタイルのきじの質は、磁器質又はせっき器質とする。この場合のせっき器質タイルは、JIS A 5209 ににかかわらず吸水率 3 % 未満のものとする。）
③再生資源の含有率	- 別表 9－1 に掲げる再生資源の合計重量が製品重量の 20 % 以上であること。 - 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	- 製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群に適合すること。 - 鉄鋼スラグ、下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグを再生資源として使用する場合は、併せて、製品又は再生資源が含有量基準群（シアンに係る基準を除く。）に適合すること。 - コンクリート塊のみを再生資源として用いる場合は、基準は適用しない。 - 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。
⑤品質管理	公的規格等取得工場、準公的規格等取得工場又は ISO 9001 認証取得工場で製造等がなされ、当該規格等に沿った品質管理がなされること。
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 9－2 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 9－1 使用可能な再生資源

使用可能な再生資源	・ コンクリート塊 ・ 下水汚泥溶融スラグ ・ 一般廃棄物溶融スラグ ・ 鉄鋼スラグ（高炉スラグ、製鋼スラグ） ・ 陶磁器くず（廃瓦、レンガくず、陶器くず、磁器くず） ・ 廃ガラス ・ 上水汚泥（焼却灰を除く） ・ 採石及び窯業廃土 ・ フライアッシュ
-----------	--

別表 9－2 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表１０（認定品目：再生木質ボード）

認 定 基 準							
項 目	基 準						
①対象資材	再生資源として再・未利用木材（間伐材を含む）を含有した繊維板、パーティクルボード、木質系セメント板であること。						
②品質性能	- 以下の基準に適合していること。 <table> <tr> <td>繊維板</td><td>JIS A 5905</td></tr> <tr> <td>パーティクルボード</td><td>JIS A 5908</td></tr> <tr> <td>木質系セメント板</td><td>JIS A 5404</td></tr> </table> 製品が居室の内装材である場合は、ホルムアルデヒド放散量が、当該製品のJIS規格に定めるホルムアルデヒド放散量のうち、F☆☆☆☆等級の区分に適合すること（木質系セメント板を除く。）。 - 使用する木材は、クロルピリホスが添加されていないこと又はクロルピリホスをあらかじめ添加したものにあつては、建築物に用いられた状態でその添加から５年以上経過していること。	繊維板	JIS A 5905	パーティクルボード	JIS A 5908	木質系セメント板	JIS A 5404
繊維板	JIS A 5905						
パーティクルボード	JIS A 5908						
木質系セメント板	JIS A 5404						
③再生資源の含有率	- 再生資源を製品の木質部の原料として１００％使用していること。 - 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。						
④環境安全性	- 製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群に適合すること。 - 間伐材、製材廃材等の未利用木材のみを再生資源として用いる場合は、基準は適用しない。 - 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。						
⑤品質管理	公的規格等取得工場、準公的規格等取得工場又はISO9001認証取得工場で製造等がなされ、当該規格等に沿った品質管理がなされること。						
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表１０－１に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。						

別表１０－１ 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 1 1（認定品目：再生資源を含有した建築用仕上材（断熱材））

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	再生資源として無機繊維（グラスウール、ロックウール（吹付け耐火被覆材を除去したものを除く。））、木質繊維（再・未利用木材（間伐材を含む））又は発泡プラスチック（廃プラスチック）を使用していること。
②品質性能	以下の規格に適合していること。 ・ 人造鉱物繊維保温材 JIS A 9504 ・ 発泡プラスチック保温材 JIS A 9511 ・ 建築用断熱材 JIS A 9521 ・ 吹込み用繊維質断熱材 JIS A 9523
③再生資源の含有率	・ 再生資源のうち下記のものを用いる場合は、それぞれの含有率のとおりとする。 グラスウール：80%以上（製品重量に占める再生資源の重量） ロックウール：85%以上（ 〃 ） ・ 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	・ 製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群に適合すること。 ・ 間伐材、製材廃材等の未利用木材のみを再生資源として用いる場合は、基準は適用しない。 ・ 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。
⑤品質管理	公的規格等取得工場、準公的規格等取得工場又はISO9001認証取得工場で製造等がなされ、当該規格等に沿った品質管理がなされること。
⑥環境負荷	・ 再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表11-1に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 1 1－1 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 1 2 - a（認定品目：土木建築用プラスチック資材(a 木材・プラスチック再生複合材)

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	- 再生資源として再・未利用木材（間伐材を含む）及び廃プラスチックを使用していること。 - 製品の用途分野及び主な用途は、JIS A 5741 の区分に基づき、それぞれ別表 1 2 - a - 1 のとおりとする。
②品質性能	- 以下のすべての項目に適合していること。 - a 外観 外観は、「c - 1 外観試験」によって試験を行い、使用上有害な汚れ、きず、反り、ねじれ、異物の混入、欠け、ひび、割れ、貫通する裂けなどがあってはならない。 - b 性能 性能は、「c - 2 性能試験」によって試験を行い、JIS A 5741 の8（品質）に適合すること。 - c 試験方法 - c - 1 外観試験 外観試験は、目視により行い、使用上有害な汚れ、きず、反り、ねじれ、異物の混入、欠け、ひび、割れ、貫通する裂けなどの有無を調べる。 - c - 2 性能試験 素材性能試験については、JIS A 5741 の9.4（基本物性試験）a ～ g による。実大性能試験については、JIS A 5741 の附属書A（木材・プラスチック再生複合材の実大性能）による。 - 使用する再・未利用木材のうち建築解体木材を原料として使用する製品にあっては、防腐・防蟻・防虫処理が施された木材を排除すること。
③再生資源の含有率	- 再生資源である再・未利用木材及び廃プラスチックの合計重量が、製品重量の40%以上であること。 - 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りではない。
④環境安全性	製品の試験結果が、JIS A 5741 の8.3（安全性）に適合すること。
⑤品質管理	公的規格等取得工場又はISO9001認証取得工場で製造等がなされ、当該規格等に沿った品質管理がなされること。
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 1 2 - a - 2 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 1 2 - a - 1 主な用途による区分

用途分野 (記号)	主な用途	用途の 記号	説明
エクステリア (E X)	デッキ材、歩道用床版材、ベンチ材 ルーバー材、フェンス材、門扉材、バル コニー材、テラス材、パーゴラ材、型枠	1	屋外で、人の歩行など、比較的大きな外力を受けることを考慮したところに用いるもの。
	造作材、化粧材	2	屋外で、人の歩行などによる外力を受けないことを前提としたところに用いるもの。
インテリア (I N)	フローリング材	1	屋内で、人の歩行など、比較的大きな外力を受けることを考慮したところに用いるもの。
	造作材、化粧材	2	屋内で、人の歩行などによる外力を受けないことを前提としたところに用いるもの。

別表 1 2 - a - 2 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷 増減検討 項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 1 2 - b (認定品目：土木建築用プラスチック資材(b 袋型根固め用袋材))

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	再生資源として廃プラスチック類を含有した袋型根固め用袋材であること。
②品質性能	以下のすべての項目に適合していること。 a 外観 「c-1 外観試験」によって試験を行い、中詰め材料が抜け出さない網目の寸法で、かつ、網目を構成する網糸が破断してもほつれが連続的に広がらない加工がなされていること。 b 性能 「c-2 性能試験」によって試験を行い、別表 1 2 - b - 1 の基準に適合すること。 c 試験方法 c-1 外観試験 目視により行う。 c-2 性能試験 別表 1 2 - b - 1 の試験方法による。
③再生資源の含有率	- 再生資源である廃プラスチック類由来の繊維の重量が、製品重量(繊維部分重量としホック、縫糸等の小付属を除く)の 5 0 % 以上であること。 - 再生資源の含有率の確認方法は、別表 1 2 - b - 2 による。 - 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	基準適用なし。ただし、再生資源以外の廃棄物の付着により溶出量基準 I 群に属する物質の溶出の可能性がある場合は、溶出量基準 I 群のうち当該溶出の可能性のある物質に係る基準。
⑤品質管理	別表 1 2 - b - 3 に定める品質管理の内容が確実に実施される品質管理体制で製造等がなされること。
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 1 2 - b - 4 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 1 2 - b - 1 品質性能

試験項目	要求性能	試験方法	規格	
強度	必要重量の中詰め材料を充填し直接クレーンで吊り上げても破断しない強度を有すること。	引張試験 (JIS A 8960)	1 t 型 2 t 型	3 t 型 4 t 型
			(2 重) 4 0 0 N 以上 (1 重) 7 0 0 N 以上	(2 重) 5 0 0 N 以上 (1 重) 9 0 0 N 以上
耐候性	紫外線により劣化した場合も、必要な強度を保持すること。	耐候性試験 (JIS L 0842 オープンフレームカーボンアーク灯式耐候性試験機により紫外線を 7 5 0 0 時間照射後、JIS A 8960 の引張試験を実施)	(2 重) 2 0 0 N 以上 (1 重) 2 0 0 N 以上	(2 重) 2 5 0 N 以上 (1 重) 2 5 0 N 以上

別表 1 2 - b - 2 再生資源の含有率基準と確認方法

再生資源	再生資源の含有率	確認方法
廃プラスチック類	製品重量（繊維部分重量としホック、縫糸等の小付属を除く）の 5 0 % 以上	原料製造業者発行の証明書による

別表 1 2 - b - 3 品質管理

項 目	内 容	実施頻度
1 定期管理	検査（公的機関による検査） 引張試験（JIS A 8960）	6 月に 1 回以上
2 日常管理	外観試験 中詰め材料が抜け出さない網目の寸法で、かつ、網目を構成する網糸が破断してもほつれが連続的に広がらない加工がなされていることを目視で確認を行う。	常時

別表 1 2 - b - 4 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表１２－ｃ（認定品目：土木建築用プラスチック資材（ｃ 再生プラスチック車止め）
 ※車両の進入禁止区域等への視覚的な侵入防止及び横断防止を促すものであり、車両が衝突した
 際の人命保護を目的としたものではない。

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	- 別表１２－ｃ－１に掲げる再生資源を含有していること。 - 別表１２－ｃ－２に掲げる規格を満たすこと。
②品質性能	以下の項目に適合していること。 性能について別表１２－ｃ－３の基準に適合すること。
③再生資源の含有率	- 別表１２－ｃ－１に掲げる再生資源ごとに、同表の含有率を満たすこと。 - 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有量の限りではない。
④環境安全性	再生PET樹脂以外の再生資源を用いる場合は、原則として再生資源が溶出量基準Ⅱ群に適合すること。ただし、再生資源以外の廃棄物の付着により上記に定める物質以外の溶出が懸念される場合は、懸念される物質が当該基準に適合していること。
⑤品質管理	別表１２－ｃ－４に定める品質管理の内容が確実に実施される品質管理体制で製造等がなされること。
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表１２－ｃ－５に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表１２－ｃ－１ 原料となる再生資源

種類	再生資源	含有率
芯材あり	廃プラスチック類（芯材を除くリサイクル部分において）	芯材を除く製品における重量比で70%以上
芯材なし	廃プラスチック類	製品における重量比で70%以上

別表１２－ｃ－２ 規格

種類	規 格
共通 （芯材あり ・ 芯材なし）	- 柱状で固定式であること。 - 芯材があるものについては、廃棄時に芯材と芯材を除く製品部分を容易に分離できること。

別表１２－ｃ－３ 品質性能

種類		性 能
強度試験	芯材あり	車両が衝突した際の人命保護を目的としていない製品においては、歩道等に設置する車止めとして、人の衝突、腰掛け等通常考えられる荷重に対して強度によって耐久性が実証されること。 （参考値） 曲げ強度：2,000N・m程度 （試験方法は、「JIS Z 0602：1988 平パレット試験方法」に準ずる。）
	芯材なし	車両が衝突した際の人命保護を目的としていない製品においては、歩道等に設置する車止めとして、人の衝突、腰掛け等通常考えられる荷重に対して復元性によって耐久性が実証されること。 （参考値） 荷重強度：車のバンパーの高さ（地面から450mm）において水平方向に150kg程度の荷重に耐えうるもの。

耐候性試験	共通 (芯材あり ・ 芯材なし)	以下のいずれかを満たすこと。 ・ JIS B 7753:2007 サンシャインカーボンアーク灯式の耐光性試験機及び耐候性試験機において下記の試験に適合すること。 (試験内容) 照射時間：1, 000時間 ブラックパネル温度：63℃ 噴霧サイクル：60分ごとに48分間の照射、12分間水噴霧 ・ 屋外において5年以上問題なく使用されている実績があること。
-------	------------------------	--

別表 1 2 - c - 4 品質管理

項目	内 容	実施頻度
1 定期管理	検査（公的機関による検査） ・ 曲げ強度の確認 ・ 耐荷重強度の確認 ・ 耐候性の確認	新規申請及び更新申請時
2 日常管理	製品保管の累積により製品の形状を著しく変化させ品質が損なわれないようにすること。	常時

別表 1 2 - c - 5 環境負荷増減状況

	段 階	新材製品との比較内容
環 境 負 荷 増 減 検 討 項 目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べて、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 1 3（認定品目：埋戻用再生砂）

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	埋戻用の砂で別表 1 3－1 に掲げる再生資源を含有したもの。これら以外の再生資源を含有しないこと。
②品質性能	以下のすべての項目に適合していること。 ・ 「地盤材料の工学的分類方法（JGS0051）」による土質分類を行い、砂〔S〕又は礫質砂〔SG〕に該当すること。 ・ 修正CBR 20%以上 ・ 最大粒径5mm以下（質量で5mmのふるいを90%以上通過して、10mmのふるいを100%通過すること。） ・ 細粒分含有率（75μm）10%以下 ・ 下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグを使用する場合は、JIS A 5032（粒度の基準を除く）の基準に適合していること。 ・ 鉄鋼スラグを使用する場合は、JIS A 5015（粒度の基準を除く）の基準に適合していること。
③再生資源の含有率	・ 再生資源の合計重量が製品重量の50%以上であること。 ・ 新材を原材料とする場合は、採石法に基づく「岩石採取計画認可書」等を有していること。その場合、碎石は製品重量の50%以下であること。 ・ 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	・ コンクリート塊を再生資源として使用する場合は、製品が溶出量基準Ⅰ群のうちの六価クロム溶出基準に適合すること。 ・ 鉄鋼スラグ、下水汚泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグを再生資源として使用する場合は、製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群及び含有量基準群（シアンに係る基準を除く。）に適合すること。 ・ 陶磁器くずを再生資源として使用する場合は、製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群に適合すること。 ・ アスファルトコンクリート塊のみを再生資源として使用する場合は、基準は適用しない。 ・ 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。
⑤品質管理	別表 1 3－2 に定める品質管理の内容が確実に実施される品質管理体制で製造等がなされること。
⑥環境負荷	・ 再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 1 3－3 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 1 3－1 「埋戻用再生砂」の原料となる再生資源

原料となる再生資源	・ コンクリート塊 ・ アスファルトコンクリート塊 ・ 下水汚泥溶融スラグ ・ 一般廃棄物溶融スラグ ・ 鉄鋼スラグ（高炉スラグ、製鋼スラグ） ・ 陶磁器くず（廃瓦、レンガくずに限る。）
注）コンクリート塊または鉄鋼スラグを含有した埋戻用再生砂は、経時的に水和反応が進み固結することがあるため、留意して使用すること。	

表 1 3 - 2 品質管理

項 目	内 容	実施頻度
1 定期管理	(1) 検査（公的機関による検査） 「地盤材料の工学的分類方法（JGS0051）」による土質分類 （土質区分、最大粒径の確認） 修正 C B R 試験 (2) その他（実施機関を問わない。） JIS A 5032（粒度の基準を除く）の基準への適合確認（下水汚 泥溶融スラグ又は一般廃棄物溶融スラグを使用する場合） JIS A 5015（粒度の基準を除く）の基準への適合確認（鉄鋼ス ラグを使用する場合） 異物除去体制の整備及び除去の実施 原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	6 月に 1 回以上
2 日常管理	(1) 検査（検査機関を問わない。） 「地盤材料の工学的分類方法（JGS0051）」による土質分類 （土質区分、最大粒径の確認）	上記以外の月に 1 回以上及び原 材料又は再生資 源の変質時
	(2) その他（実施機関を問わない。） 異物除去体制の整備及び除去の実施 原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	随時
3 その他の管理	製品保管の累積により製品の形状を著しく変化させ品質が損なわれ ないよう、また、風雨等により製品の流出等がないよう製品の管理を 行うこと。	常時

別表 1 3 - 3 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷 増減検討 項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化 物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負 荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エ ネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性 はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生 態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 1 4（認定品目：地盤改良用固化材）

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	- 別表 1 4－1 に掲げる再生資源を含有した浅層改良用の地盤改良用固化材であること。これら以外の再生資源を含有しないこと。 - 植生可能な土壌への改良等強度や支持力を要する地盤への改良が要求されない製品は、品質性能の項目を緩和し認定条件として用途を限定する。
②品質性能	以下のすべての項目に適合していること。 - 強度や支持力を要する地盤へ適用する場合は、コーン指数 2 0 0 k N／㎡未満の泥土を、コーン指数 8 0 0 k N／㎡以上に改良する効果があること。 ただし、植生可能な土壌への改良や建設機械の走行が可能な状態への地盤改良に使用を限定する場合は、この限りではない。 改良土のコーン指数試験の方法は、「締固めた土のコーン指数試験」(JGS 716)に準拠し、別表 1 4－2 に示す方法によるものとする。 JGS：（公社）地盤工学会規格・基準 - 鉄鋼スラグを使用する場合は、JIS A 5015（粒度の基準を除く）の基準に適合していること。
③再生資源の含有率	- 別表 1 4－1 に掲げる再生資源の合計重量が製品重量の 5 0 %以上であること。 - 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	- 製品又は再生資源が溶出量基準Ⅰ群及び含有量基準群（シアンに係る基準を除く。）に適合すること。 - 鉄鋼スラグのみを再生資源として使用する場合は、製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群及び含有量基準群（シアンに係る基準を除く。）に適合すること。
⑤品質管理	別表 1 4－3 に定める品質管理の内容が確実に実施される品質管理体制で製造等がなされること。
⑥ 環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 1 4－4 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 1 4－1 「地盤改良用固化材」の原料となる再生資源

原料となる再生資源	- 石炭灰 - 廃石膏（半水石膏、無水石膏に限る。） - 鉄鋼スラグ（高炉スラグ、製鋼スラグ） - 製紙スラッジ灰
-----------	--

別表 1 4 - 2 改良土のコーン指数試験方法

供試体の作製	試料	処理土を一旦ときほぐし 9. 5 mmふるいを通過させたもの。
	モールド	内径 1 0 0 ± 0. 4 mm 容量 1, 0 0 0 ± 1 2 cm ³
	ランマー	質量 2. 5 ± 0. 0 1 kg
	突 固 め	3 層に分けて突き固める。各層ごとに 3 0 ± 0. 1 5 cm の高さから 2 5 回突固める。
測定	コーンペネトロメーター	底面の断面積 3. 2 4 cm ² 、先端角度 3 0 度のもの。
	貫入速度	約 1 cm / s
	方 法	モールドをつけたまま鉛直にコーンの先端を供試体上端部から 5 cm、7. 5 cm、1 0 cm 貫入した時の貫入抵抗力を求める。
計算	貫入抵抗力	貫入量 5 cm、7. 5 cm、1 0 cm に対する貫入抵抗力を平均して、平均貫入力を求める。
	コーン指数 (q c)	平均貫入抵抗力をコーン先端の底面積 3. 2 4 cm ² で除す。

別表 1 4 - 3 品質管理

項 目	内 容	実施頻度
1 定期管理	(1) 検査 (公的機関による検査) ① 改良土製造施設で使用する場合 ・ 品質性能に係る申請内容 (コーン指数試験結果等) への適合状況の確認 ・ 改良土が再泥化しないことを確認すること ② 現場で使用する場合 ・ 工事発注者が要求する品質性能及び環境安全性への適合状況を確認すること ・ 強度及び支持力を要する箇所へ使用する場合は、施工前に改良土が再泥化しないことを確認すること	①の場合は 6 月に 1 回以上 ②の場合は 1 工事に 1 回以上
	(2) その他 (実施機関を問わない。) 異物除去体制の整備及び除去の実施 原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	6 月に 1 回以上
2 日常管理	(1) 検査 (検査機関を問わない。) 品質性能に係る申請内容 (コーン指数試験結果等) への適合状況の確認	上記以外の月に 1 回以上及び原材料又は再生資源の変質時
	(2) その他 (実施機関を問わない。) 異物除去体制の整備及び除去の実施 原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	随時
3 その他の管理	製品保管の累積により製品の形状を著しく変化させ品質が損なわれないよう、また、風雨等により製品の流出等がないよう製品の管理を行うこと。 工事発注者及び使用者に対し、すべての工事現場で要求する固化効果が発揮されるものではないことを十分に説明すること。	常時

別表 1 4 - 4 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷 増減検討 項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 1 5（認定品目：再生資源を含有した外装材）

認 定 基 準	
項 目	基 準
①対象資材	- 別表 1 5－1 に掲げる再生資源を含有した外装材であること。これら以外の再生資源を含有していないこと。 - 外装材の種類は、製品の仕様により別表 1 5－2 のとおり区分する。
②品質性能	以下の規格に適合していること。 窯業系サイディング JIS A 5422
③再生資源の含有率	- 別表 1 5－1 に掲げる再生資源の合計重量が製品重量の 2 0 % 以上であること。 - 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有率の限りでない。
④環境安全性	- 製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群に適合すること。 - 間伐材、製材廃材等の未利用木材のみを再生資源として用いる場合は、基準は適用しない。 - 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。
⑤品質管理	公的規格等取得工場、準公的規格等取得工場又は I S O 9 0 0 1 認証取得工場で製造等がなされ、当該規格等に沿った品質管理がなされること。
⑥環境負荷	再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 1 5－3 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 1 5－1 「再生資源を含有した外装材」の原料となる再生資源

原料となる再生資源	- 再・未利用木材（間伐材を含む。） - フライアッシュ
-----------	---

別表 1 5－2 外装材の種類

種類	区分	製品の仕様
窯業系サイディング	①化粧サイディング	- 工場で表面に印刷、塗装等の化粧仕上げ（張り仕上げ材を除く。）を施したもの。工場で原料の一部として着色材料を混入したもの、又は素地のままで使用するものを含む。 - 現場での化粧仕上げの必要性がないもの。
	②現場塗装用サイディング	- 現場で化粧仕上げ（張り仕上げ材を除く。）をすることを前提に、工場でシーラーを施したもの。 - 現場での化粧仕上げが必要なもの。

別表 1 5－3 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷増減検討項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 新材による製品製造に比べ、原料や製品の運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。

別表 1 6（認定品目：再生土砂）

認 定 基 準	
項 目	基 準
② 対象資材	・ 別表 1 6－1 に掲げる再生資源を含有した再生土砂であること。これら以外の再生資源を含有していないこと。
③ 品質性能	以下のすべての項目に適合していること。 a 品質 「b 試験方法」によって試験を行い、別表 1 6－2 の「性能規定」に適合しなければならない。 b 試験方法 b－1 第 1 種再生土砂に対する試験方法 「地盤材料の工学的分類方法(JGS0051)」により土質分類を行い、礫{G}、砂礫{GS}、砂{S}、礫質砂{SG}に該当すること。また、用途によって要求品質が定められている場合には、それに従い試験を行う。 b－2 第 2 種再生土砂に対する試験方法 処理土のコーン指数試験の方法は、「締固めた土のコーン指数試験」(JGS716)に準拠し、別表 1 6－3 に示す方法によるものとする。 JGS：(公社)地盤工学会規格・基準
④ 再生資源の含有率	・ 別表 1 6－1 に掲げる再生資源の合計重量が、製品重量の 5 0 %以上であること。 ただし、碎石微粉末のみを再生資源として使用する場合は、再生資源の重量が、製品重量の 1 0 %以上であること。 ・ 新材を原材料とする場合は、碎石法に基づく「岩石採取計画認可書」を有していること。 ・ 環境負荷低減等の効果が認められるものについては、この含有量の限りではない。
⑤ 環境安全性	・ アスファルトコンクリート塊及び碎石微粉末のみを再生資源として使用する場合は、基準は適用しない。 ・ セメント又はセメント系固化材を使用した場合は、製品が溶出量基準Ⅰ群のうちの六価クロム溶出基準に適合すること ・ コンクリート塊を再生資源として使用する場合は、製品が溶出量基準Ⅰ群のうちの六価クロム溶出基準に適合すること ・ 焼成発泡した廃ガラスを再生資源として使用する場合は、製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群及び含有量基準群に適合すること。 ・ 石炭灰（クリンカアッシュ）を再生資源として使用する場合は、製品又は再生資源が溶出量基準Ⅱ群及び含有量基準群（シアンに係る基準を除く。）に適合すること。 ・ 上記に定める物質以外の溶出、含有が懸念される場合は、懸念される物質が基準に適合していること。
⑥ 品質管理	・ 別表 1 6－4 に定める品質管理の内容が確実に実施される品質管理体制で製造等がなされること。
⑦ 環境負荷	・ 再生資源を含有しない製品を使用した場合に比べ、別表 1 6－5 に示す項目について、総合的に環境負荷が増大しない、又は環境負荷低減効果があること。

別表 1 6－1 使用可能な再生資源

使用可能な再生資源	・ コンクリート塊 ・ アスファルトコンクリート塊 ・ 碎石法の適用となる岩石の碎石微粉末（じゃ紋岩を除く） ・ 焼成発泡した廃ガラス ・ 石炭灰（クリンカアッシュ）
-----------	---

※碎石微粉末とは、碎石、砕砂を製造する際に発生する碎石粉、脱水ケーキを示す

別表 1 6 - 2 再生土砂の種類と性能規定

種類	性能規定
第 1 種再生土砂	「地盤材料の工学的分類方法(JGS0051)」により土質分類を行い、礫{G}、砂礫{G S}、砂{S}、礫質砂{S G}に該当すること。
第 2 種再生土砂	コーン指数 8 0 0 kN/m ² 以上

別表 1 6 - 3 再生土砂のコーン指数試験方法

供試体の作製	試料	対象土を一旦ときほぐし 4. 7 5 mmふるいを通させたもの。
	モールド	内径 1 0 0 ± 0. 4 mm 容量 1, 0 0 0 ± 1 2 cm ³
	ランマー	質量 2. 5 ± 0. 0 1 kg
	突 固 め	3 層に分けて突き固める。各層ごとに 3 0 ± 0. 1 5 cmの高さから 2 5 回突固める。
測 定	コーンペネトロメーター	底面の断面積 3. 2 4 cm ² 、先端角度 3 0 度のもの。
	貫入速度	約 1 cm/ s
方 法		モールドをつけたまま鉛直にコーンの先端を供試体上端部から 5 cm、7. 5 cm、1 0 cm貫入した時の貫入抵抗力を求める。
計 算	貫入抵抗力	貫入量 5 cm、7. 5 cm、1 0 cmに対する貫入抵抗力を平均して、平均貫入力を求める。
	コーン指数 (q c)	平均貫入抵抗力をコーン先端の底面積 3. 2 4 cm ² で除す。

別表 1 6 - 4 品質管理

項 目	内 容	実施頻度
1 定期管理	(1)検査（公的機関による検査） 品質性能に係る申請内容（土質分類、コーン指数試験結果等）への適合状況の確認 (2)その他（実施機関を問わない。） 異物除去体制の整備及び除去の実施 原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	6 月に 1 回以上
2 日常管理	(1)検査（検査機関を問わない。） 品質性能に係る申請内容（土質分類、コーン指数試験結果等）への適合状況の確認	上記以外の月に 1 回以上及び原材料又は再生資源の変質時
	(2)その他（実施機関を問わない。） 異物除去体制の整備及び除去の実施 原材料、再生資源及び製品の保管状況写真撮影	随時
3 その他の管理	製品保管の累積により製品の形状を著しく変化させ品質が損なわれないよう、また、風雨等により製品の流出等がないよう製品の管理を行うこと。	常時

別表 16-5 環境負荷増減状況

	段階	新材製品との比較内容
環境負荷 増減検討 項目	製造	ア 製造段階で新材からの製造に比べ、エネルギー消費量の増大、地球温暖化物質の増加、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物質の排出など環境負荷が増大していないか。
	流通	イ 山砂等の利用時に比べ運搬距離が著しく長くなり、エネルギー、地球温暖化物質等による環境負荷を与えないか。
	使用消費	ウ 施工時及び使用時に有害物質が溶出したり粉塵等として排出される可能性はないか。
	廃棄	エ 廃棄時に新材による製品に比べ処理困難物とならないか。埋立等により生態系の破壊を引き起こさないか。
	再リサイクル	オ 再リサイクルは可能か。再リサイクルへの取組は実施しているか。 カ 再リサイクルの段階において著しく環境負荷が増大しないか。