

エコマーク商品類型見直し試案

「再生材料を使用したタイル・ブロック」(案)

(財)日本環境協会
エコマーク事務局

1. 環境的背景

建築や土木工事に使われるタイルやれんがあるいはブロックなどの商品は、原料として粘土や砂、砂利など様々な天然資源を利用している。これらの天然資源の採取時には、自然環境への影響が避けられず、年々その影響は厳しさを増している。

一方、増大する廃棄物の発生量については、その発生を抑制することが第一であるが、それと共に廃棄物等を原料として、有効利用を進めることが大切となっている。とりわけ建設廃材、ごみ焼却場からの焼却灰、上下水道汚泥などはその有効利用が切実に求められる課題となっている。

したがって、タイルやれんが、ブロックとして、天然原料をできるだけ使わず、上記廃棄物等からの再生材料を利用する商品は、廃棄物減量および自然保護の双方の観点から環境保全への寄与が大きいと言える。

本類型では、使用する原料採取段階のみでなく、製造工程や使用段階、廃棄段階などのライフサイクル全体を通して環境側面に配慮したタイルやれんが、ブロックを採り上げた。

2. 対象

陶磁器質タイルについては、JIS A 5209「陶磁器質タイル」またはISO 13006「Ceramic tile」の種類区分に従うもの。

れんがおよびブロックについては、JIS R 1250「普通れんが」、JIS A 5210「建築用セラミック-ソリ-ユニット」、JIS A 5304「舗装用コンクリート平板」、JIS A 5307「コンクリート境界ブロック」、JIS A 5406「建築用コンクリートブロック」および建築学会のJASS 7 M-101「インターロッキングブロック」の各種類区分に従うもの。

その他のタイルまたはブロックとして、骨材を樹脂等の結合材で固めた製品であって、上記陶磁器質タイルもしくはブロックの種類区分に相当すると認められるもの。

3. 用語の定義

再生材料：ポストコンシューマー材料またはプレコンシューマー材料またはそれらの混合物。

ポストコンシューマー材料：下記のいずれかに該当する材料で、必要な前処理がなされたもの。

(1) 製品として使用された後に、廃棄された材料または製品

(2) 都市ごみ熔融スラグ

プレコンシューマー材料：下記のいずれかに該当する材料で、必要な前処理がなされたもの

(1) 製品を製造する工程の廃棄ルートから発生する材料または不良品。ただし、原料として同一の工程(工場)内でリサイクルされるものは除く。

(2) 水質浄化のための固形除去物(下水道汚泥、上水道汚泥、湖底ヘドロ)

基準配合量：商品を造るに必要な全原料(添加剤などの副原料および粘土や樹脂、セメントなどの結合材を含む)に対する再生材料の使用割合(重量%)。すなわち、基準配合量 = 再生材料 / 全原料、である。

ここで、水分を含むものにあつては乾燥重量を用い、焼成品にあつては焼成により燃焼減量する重量は除いて算出した値とする。

ただし、ブロックなどセメントを用いる製品にあつては、全原料として混練水を含め、これにより求めた値とする。すなわち、基準配合量 = 再生材料 / 混練水を含めた全原料、となる。

4. 認定の基準

4-1. 環境に関する基準

- (1) タイル・ブロックの原料として、用語の定義に言う「再生材料」であつて、別表 1 に示される原料区分ごとに、指定された処理がなされたものを使用していること。
- (2) タイル・ブロック原料中の、上記再生材料の割合は、別表 1 に示す基準配合量以上使用したものであること。
また、複数の原料区分にまたがって使用する場合は、それらの混合物の合計重量割合が別表 1 に示す基準配合量以上使用したものであること。
- (3) 製造にあつて、大気汚染、水質汚濁、騒音、悪臭、有害物の排出などについて、関連する環境法規および公害防止協定などを遵守していること。
- (4) 焼成を伴う製造工程において、CO₂ 排出量に配慮していること。
- (5) 施工時および使用時に、雨水等による重金属など有害物質の溶出がないこと。
有害物質の溶出については、土壌汚染に係る環境基準 [平成 3 年 8 月 23 日、環境庁告示第 46 号] を満たすこと。ただし、溶融処理をした再生材料を用いる常温加工品、および焼成品については、溶出基準で対象とする物質は、カドミウム、鉛、六価クロム、砒素、総水銀、セレンの 6 種とする。
- (6) 施工時および使用時に摩耗等により、有害な物質を含む粉体の発生がないこと。
具体的には、製品中の有害物質の含有量について、カドミウム、鉛、砒素、総水銀について、それぞれ別表 2 に示す基準濃度以下であること。
- (7) 使用後さらにリサイクル使用できること。または、排出、廃棄が通常の製品と同等に容易であること。

4-2. 品質に関する基準

- (1) 品質については、陶磁器質タイル、れんがおよびブロックでは、該当する J I S 規格、J A S S 7 規格、または I S O 規格に適合していること。
また、その他のタイルおよびブロックでは、相当する J I S 規格、J A S S 7 規格を準用し、同程度の品質を有するものであること。

5. 認定基準への適合の証明方法

- (1) 各基準への適合を証明する資料を、申請者の有印文書として提出すること。
- (2) 環境に関する基準 4-1、(1) の再生材料については、供給先の発行する原料および前処理証明書を添付すること。
- (3) 環境に関する基準 4-1、(3) については、工場が立地している地域の環境法規等を申請時より過去 5 年間遵守し、違反等がないことについて、製品を製造する工場長の発行する自己証明書を提出すること。
- (4) 環境に関する基準 4-1、(4) については、焼成品の製造時の平均的な製品トン当たりの CO₂ 発生量 (天然原料を使用する場合と異なる部分に限定しての比較でよい) を、再生材料を使わない焼成品の場合と対比して提示すること。
- (5) 環境に関する認定基準 4-1、(5) および (6) については、第三者試験機関により実施された試験結果の証明書類を提出すること。

6. その他

- (1) 商品区分は、ブランド名毎とし、色調、大小による区分は行わない。
- (2) マーク下段の表示は、「リサイクル %」とする。

別表1 再生材料の原料分類区分と使用の認定および基準配合量

再生材料の原料となる廃棄物等の分類区分	再生材料としての認定に必要な前処理		基準配合量(重量%)	
	常温成型品	焼成品	常温成型品	焼成品
鉱業、採石廃棄物類 ・採石および窯業廃土 ・珪砂水簸時の微小珪砂(キラ) 金属工業廃棄物類 ・鉄鋼スラグ ・鋳物砂 ・陶磁器屑 産業型廃棄物類 ・石炭灰 ・廃プラスチック 都市型廃棄物類 ・建材廃材(汚泥含まず) ・廃ゴム ・廃ガラス	前処理によらず対象		60%	50%
産業発生活泥類 ・製紙スラッジ ・アルミスラッジ ・磨き砂汚泥	焼却灰化、溶融スラグ化	前処理によらず対象		
生活、自然発生活泥類 ----- 都市ごみ焼却灰 ----- 下水道汚泥 ----- 上水道汚泥 ----- 湖底ヘドロ	----- 溶融スラグ化 ----- ----- 焼却灰化、溶融スラグ化 ----- ----- 焼却灰化、溶融スラグ化	----- 溶融スラグ化 ----- ----- 焼却灰化、溶融スラグ化 ----- ----- 前処理によらず対象	50%	40%

注) 表中のいずれかの原料区分に属するが、具体的に廃棄物等として名前が挙がっていないものについては、エコマーク専門委員会において、本類型の「再生材料の定義」に合致すると判断されたものについて、追加認定するものとする。

別表2 含有量制限物質の基準濃度

	カドミウム	鉛	砒素	総水銀
基準濃度 (mg/kg)	9	600	50	3

本商品類型の認定基準は制定日より5年を期限として、見直しを行い、必要に応じて認定基準の改定または商品類型の廃止を行います。

解説 「再生材料を使用したタイル・ブロック」商品認定基準

平成10年2月25日

1. 環境的背景の補足

本類型で認めた廃棄物および副産物の主なものの発生量は下表のようになっている。

表 再生タイル・ブロックの原料となる主な廃棄物、副産物の発生量（平成9年版環境白書 総説：環境庁編より抜粋）

廃棄物、副産物の種類		年間発生量	有効利用率
鋳さい	高炉スラグ	2,156万ト	100%
	製鋼スラグ	1,107万ト	90%
	鋳物廃砂	161万ト	41%
汚泥	上水汚泥	27.7万ト	26%
	下水汚泥	231万m ³	25%
	建設汚泥	1,500万ト	2%
燃え殻	石炭灰	640万ト	62%
	ごみ焼却灰	601万ト	1.6%
建設廃材	コンクリート塊	2,600万ト	67%

これらの有効利用先としては、路盤材や土壌改良材としての利用が主な用途になっており、本格的なタイルやブロックへの拡大利用はまだこれからと言う段階である。廃棄物、副産物等を全体として拡大利用していくためには、タイルやブロックの原料として使用可能な再生材料は、できるだけ新しい分野での使用を促進すべきと考えられる。

また、この他にも基準中の別表1に挙げられたような廃棄物等は、廃棄場所の確保等が難しくなっている。したがって、これらをタイル原料やブロック原料として再生利用する技術検討ならびに開発が、自治体を含む各所でなされている。

このような廃棄物等の処理の現状を踏まえて、原料としてできるだけ門戸を広げるべきとの判断により、別表1の原料区分を設定した。

これら廃棄物、副産物の発生量に対し、タイルおよびブロックの生産量は以下のように推定される。タイルについては、年間生産量は約110万トン程度と考えられるが、再生材料からのタイル生産はごく僅かであると推定されている。また、上表に示した廃棄物等の発生量に比べて、タイル原料として使用できる量は少ない。

一方、平成7年度のブロックの生産量は、インターロッキングブロック^注)で約730万m²、道路用コンクリート製品全体では約1千万トンである。また建築用コンクリートブロックでは約5億8千万個となっている。これらの製品に原料として使われている廃棄物再生材料の統計値はないが、廃棄物の発生量に比べると、現在のところブロックとして利用している量はわずかであると推定される。

したがって、本類型で対象とする商品範囲からは、多くの有効利用が図れる訳ではないが、多様な対策の一つとしての意義は大きい。もちろん廃棄物等の対策としては、有効利用の促進の前に、減量化への努力が第一であることは言うまでもない。

注) ブロック側面に形成された凹凸と、ブロック間の目地に充填された目地砂により、ブロック相互のかみ合い効果と、舗装面に加わる荷重を広く分散させる効果を持つ舗装用のブロック

2. 対象とする商品の範囲について

本類型で扱うタイル、れんが、ブロックとしては、建築用および道路舗装用を想定している。それぞれの分類区分については、認定基準書中の「2. 対象」に挙がっているJISまたはJASS 7またはISOに該当する分類区分のものとする。したがってこれらの品質基準に定められた分類区分の範囲内でないもの、または品質基準のないものは対象外である。なお商品の認定に際しては、品質基準を満たしていれば良く、必ずしもJISやJASS 7の認定を受ける必要はない。

今回対象として、使用用途がタイル、れんがおよびブロックに類似する商品範囲まで拡大することとし、陶管等までの大幅な認定範囲の拡大はしないこととなった。またコンクリート積みブロックについては、類型No. 61「植生が可能な舗装用ブロック」の対象に含めることとし、本類型の対象からは除いた。テラゾ製品についても、使用用途が華美な製品としてエコマーク商品に馴染まないという理由で、対象から除く事とした。

一方、今後のタイル形状の大型化に対しては、ISOの「セラミックタイル」規格がいずれJIS化することを見込んで、この規格を採用することにより対処することとした。

3. 用語の定義について

プレコンシューマー材料と認定されないものとして、ISOの「環境ラベル」の定義と合わせ、同一工場内での発生廃材のリサイクルは除いた。これは、工場内で生じた廃材の、同じ工場内でのリサイクルは、製造者において当然なされるべき事項であり、エコマークとして採り上げるべき事由にはあたらないからである。したがって、同じ工場内での、欠陥製品の原料へのリサイクルや、セラミック製造過程での成形不良粘土の原料へのリサイクルなどは、本類型で言うところの「再生材料を使用」には含まれない。

また、工場で発生するスラグやスラッジ、下水道汚泥、上水道汚泥および湖底ヘドロはプレコンシューマー材料に分類し、都市ごみ溶融スラグはポストコンシューマー材料とした。

なお本類型における原料と再生材料の言葉の区別については、以下のように使い分けた。

廃棄物、水質浄化 後の固形除去物	再生材料	タイル・ブロック
(再生材料の原料)	(タイル・ブロックの原料)	

4. 環境に関する基準策定の経緯

基準の設定にあたっては、商品ライフステージ環境負荷項目選定表を使い、環境の観点から商品のライフサイクル全体にわたる環境負荷を考慮した上で、認定基準を設定するに際し重要と考えられる負荷項目が選定され、選定された項目について定性的または定量的な基準が策定される。

商品類型「再生材料を使用したタイル・ブロック」において考慮された環境負荷項目は、商品ライフステージ環境負荷項目選定表に示したとおり(表中 印)である。このうち最終的に環境に関する基準として選定された項目は、A - 1、B - 2、B - 5、B - 6、B - 8、B - 9、D - 4、D - 6、D - 8、E - 4、E - 6、E - 7、E - 8お

よびF - 7（表中 印）である。なお、表中の□印の欄は検討対象とならなかった項目、または他の項目に合わせて検討された項目を示す。以下に環境に関する基準の策定の経緯を示す。

表「ライフステージ環境負荷項目選定表および検討対象とされた負荷項目」

環境負荷項目	商品のライフステージ					
	A . 資源採取	B . 製造	C . 流通	D . 使用消費	E . 廃棄	F . リサイクル
1 資源の消費						
2 地球温暖化影響物質の排出						
3 オゾン層破壊物質の排出						
4 生態系の破壊						
5 大気汚染物質の排出						
6 水質汚濁物質の排出						
7 廃棄物の排出・廃棄						
8 有害物質等の使用・排出						
9 その他の環境負荷						

A 資源採取段階

A - 1（資源の消費）

本項目では以下の点が検討された。

- (1)再生材料の使用割合をできるだけ高くすること
- (2)資源採取の際の副産物の廃棄量ができるだけ少ないこと

上記(1)については、再生材料の使用率はできるだけ高くすることが望ましい。しかし、リサイクル促進の観点からは、基準配合量を技術的に困難な高い数値に設定すると、認定奨励の実効性に欠ける。

一方で、これまでの「タイル・ブロック」の類型では、常温成形品ではセメント等の結合材を除き再生材100%使用であり、焼成品では粘土を混ぜて再生材の使用が最低40%で認められていた。同じ再生材の使用と言う観点から、常温成形品と焼成品とで、認定の基準量となる再生材の含有量が異なることへの不公平感が指摘された。

したがって、常温成形品と焼成品とで、含有基準量の定義の統一を含め、数値的にも差違の少ないものとした。その際に、セメント等の結合材料に含まれる再生材料の部分も、再生材料として認めることとした。

また50%の数値根拠は、「再生材料を使用した」製品と言うからには、少なくとも半分以上の含有量でなければならないとした。ただし、生活、自然発生活泥類については、現段階でとくに再生利用を促す意味で、焼成品および常温成型品でそれぞれ40%および50%にとどめることとした。これらの事柄は基準として選定された。

上記(2)については基準を策定する必要はない項目として、基準として選定はされなかった。

A - 6（水質汚濁物質の排出）

本項目では以下の点が検討された。

- (1)原料の採取時に有害物質の溶出がないこと

一般に、原料製造メーカーとタイル・ブロックメーカーとは会社が異なるので、タイル・ブロックの製造者に、採取時の保証を求めるのは難しい。本項目は基準を定めるべき項目には選定されなかった。

A - 8 (有害物質等の使用・排出)
本項目では以下の点が検討された。

- (1) 現行以外の廃材、例えば各種廃棄土（湖底ヘドロ等）の重金属等の溶出がないこと
- (2) 原料の採取時に有害物質の溶出がないこと

上記 A - 6 項と同様に、原料となる廃棄物を再生材料に前処理する段階は、本基準には含めないこととした。ただし、原料採取、前処理段階において、法規制等を遵守していることは、再生材料を使用する場合にも当然とされる。

また(2)項については A - 6 項と同じである。これらの項目は基準として選定はされなかった。

B 製造段階

B - 1 (資源の消費)
本項目では以下の点が検討された。

- (1) 再生材料を用いるために、天然原料の場合よりも副材料の混入量が多くなったり、特別な添加剤を大量に使用することがないこと

再生材料を使用する際の副原料等の使用量増加が議論されたが、本項目は基準を策定する必要はないものと判断された。

B - 2 (地球温暖化影響物質の排出)
本項目では以下の点が検討された。

- (1) 特に焼成して製品を作る場合、化石燃料に限らず、省エネルギーあるいは低CO₂排出に配慮していること
- (2) 使用原料の違いにより焼成時の熱量が増大しないこと
- (3) 汚泥などを焼却または、熔融するため熱エネルギーが多量に消費されないこと

再生材料を使用することによる使用熱量の増加が議論された。原料採取段階を含めた使用熱量の、天然原料を使用する製品との比較は難しいので、焼成時に限定することとした。再生材料によっては使用エネルギーの増加を招きかねないものもあるので、本項目は基準として採用すべきものとされた。ただし、基準としての絶対的な数値を決める根拠データを揃えるのは難しいため、使用熱量が天然原料を使用する製品と比べて増加しないよう、配慮していることとした。

また、この基準に関する証明は、プロセスとして再生材料を使用した場合に、天然原料の場合と異なる部分に限定して製品トンあたりのCO₂発生量が対比してあればよいこととした。

B - 5 (大気汚染物質の排出)
本項目では以下の点が検討された。

- (1) 製造工程、とくに焼成時において、塩化水素、ばいじん、低沸点金属などの排出が低減または処理されていること；焼却灰を原料とする場合はとくに注意が必要である
- (2) 汚泥などの焼却時および熔融スラグ化する際、ダイオキシン等有害物の発生がないこと

前項目と同様に、タイル・ブロックの製造メーカーより以前の、例えば焼却灰製造段階での大気汚染物質の排出管理については、焼却灰製造者で行うべきと考える。したがってここでは、タイル・ブロック製造段階の大気汚染物質の排出管理が、きちんと行われていることとした。本項目は、基準を策定する項目として選定された。

B - 6 (水質汚濁物質の排出)

本項目では以下の点が検討された。

- (1) 製造工程で有害物質が排出されないこと；もしリサイクルされる材料中に規定量以上の溶出成分が含まれる場合には、処理設備を設けること

特に廃棄物を再生材料の原料として扱う工場においては、水質汚濁物質の排出管理および工場内の汚染防止対策がきちんと行われている必要がある。とくに、再生材料として有機物等が残留する可能性のある物質については、前処理段階で焼却灰化する事を認定の前提とした。

これらの観点から、本項目は基準を策定する項目として選定された。

B - 8 (有害物質の使用・排出)

本項目では以下の点が検討された。

- (1) 結合材、添加剤に有害なものを使わないこと

結合材、添加剤等に有害なものを使わないことは、本類型の場合後述するように、製品の溶出試験や含有量規制で基準として策定されている。とくに、熔融処理化前の都市ごみの焼却灰については、灰中の残存ダイオキシン濃度が高い例も見られるので、再生材料としての認定を熔融スラグに限定した。^{注)}

本項目においては製造時に有害物質の排出がないことの観点から、基準を策定すべき項目として選定された。

注) 廃棄物学会誌：Vol.8(1997)No.4, p.14

B - 9 (その他の環境負荷)

本項目では以下の点が検討された。

- (1) 製造工程において騒音や悪臭の発生のないこと

再生材料の使用において特に注意を要することとして、本項目は基準を策定する項目に選定された。

C 流通段階

C - 2 (地球温暖化影響物質の排出)

本項目では以下の点が検討された。

(1)製品の軽量化、あるいは他の同等の製品より重くならないこと

再生材料であるからと言って、天然原料を使用した場合に比べて特に重量的な特性が変わるものではない。本項目は基準を策定する項目として選定されなかった。

C - 7 (廃棄物の排出・廃棄)

本項目では以下の点が検討された。

(1)梱包材料が増えないこと

上記と同じく、天然原料を使用した製品に比べて、梱包材料が増加する理由は見当たらない。本項目は基準を策定すべき項目として選定されなかった。

D 使用・消費段階

D - 1 (資源の消費)およびD - 7 (廃棄物の排出・廃棄)

本項目では以下の点が検討された。

(1)同一の機能を有する製品と比較して、同等の耐久性(強度等の性能を含めて)があること。

製品として長期間の使用に耐えることにより、原料をはじめとする製造に必要な資源の節約、と使用後の製品廃棄の減少の観点から議論がなされた。

強度等は品質基準として採用される筈であり、その項で検討する。

耐久性については、その試験方法が議論された。例えば摩耗試験については、JIS A 1451「建築材料および建築構成部分の摩耗試験方法」はあるが、本類型のすべての商品に試験方法および摩耗性の判断の基準となる数値が定まっている訳ではない。また、特に再生材料であるからと言って、耐久性が低下するとは言えず、既存の基準を満足すれば、同等であると判断して差し支えないと考えた。

したがって、本項目は基準を策定する項目として選定されなかった。

D - 4 (生態系の破壊)、D - 6 (水質汚濁物質の排出)

本項目では以下の点が検討された。

(1)雨水等による重金属など有害物質の溶出がないこと

タイルやれんが、ブロックの原料として、廃棄物より再生利用した材料の環境面からの最大の関心事は、有害物質による環境汚染がないことである。したがって、使用時の安全性を確保する面から、土壌汚染に係る環境基準を採用することとした。廃棄物を前処理段階や焼成工程で高温処理したものについては、実質的に溶出の可能性が残る6種に限定した。これらの特例措置は、不必要な試験本数や手続き等の増大を避けるためであり、東京都や千葉県などでの対処方法を参考にした。

本項目は基準を策定すべき項目として選定された。

D - 8 (有害物質の使用・排出)

本項目では以下の点が検討された。

(1)現場での加工時、使用中に有害粉塵の発生のないこと

環境汚染の防止の観点から、溶出試験のみでよいか否かが議論された。施工時や使用中の摩耗による粉塵の発生は避けられず、粉塵中の有害物質の濃度を規制するため、タイル・ブロック製品中の含有濃度基準も定めるべきとされた。本案は、埼玉県の焼却灰の溶融スラグに関する基準を参考とした。

本項目は基準を策定する項目として選定された。

E 廃棄段階

E - 4（生態系の破壊）、E - 6（水質汚濁物質の排出）

本項目では以下の点が検討された。

(1)埋立廃棄した後雨水、地下水等により重金属など有害物質の溶出がないこと

検討は既述したD - 4およびD - 6項と一括してなされ、同一の内容なので省略する。

E - 7（廃棄物の排出・廃棄）

本項目では以下の点が検討された。

(1)取り壊しで発生する当該タイル・ブロックが廃棄に規制を受けないこと、望ましくは、従来品よりも排出・廃棄が容易なこと

本タイル・ブロックでは、通常の単一原料の使用に限らず、複数原料の混合使用を認めている。そのため廃棄処分にあたり、特別な処理を必要とする場合や廃棄処分が難しくなることも起こりうることを考えられる。

本項目は基準を策定すべき項目として選定された。

E - 8（有害物質等の使用・排出）

本項目では以下の点が検討された。

(1)廃棄に伴う破砕等で有害粉塵の発生、有害物の溶出のないこと

検討は既述したD - 8項で一括してなされ、同一の内容なので省略する。

F リサイクル段階

F - 2（地球温暖化影響物質の排出）

本項目では以下の点が検討された。

(1)リサイクルに伴う破砕時に、同一の機能を有する製品と比較して、大きなエネルギーを必要としないこと

B - 2項と一括して議論がなされた。前述したように、リサイクル品と非リサイクル品との天然原料採取段階を含めての使用熱量の比較は難しいので、焼成時に限定することとした。したがって本項目は基準を策定する項目として選定されなかった。

F - 6（水質汚濁物質の排出）

本項目では以下の点が検討された。

(1)廃棄後、骨材など他用途にリサイクルされた場合にも、有害物質が溶出しないこと

D - 6 項、E - 6 項で検討され基準が策定された。したがって、本項目はリサイクル段階で、重ねて基準を策定する必要はないものと判断された。

F - 7 (廃棄物の排出・廃棄)

本項目では以下の点が検討された。

(1) 取り壊しで発生する当該タイル・ブロックが廃棄に規制を受けないこと、望ましくは、繰り返しリサイクルできること

検討は既述した E - 7 項と一括してなされ、同一の内容なので省略する。
本項目は基準を策定すべき項目に選定された。

F - 8 (有害物質等の使用・排出)

本項目では以下の点が検討された。

(1) リサイクルに伴う破砕等の過程で、有害粉塵の発生のないこと

D - 8 項、E - 8 項で検討され基準が策定された。したがって、本項目はリサイクル段階として、重ねて基準を策定する必要はないものと判断された。

4 . 品質に関する基準について

品質については、例えば「建築用コンクリートブロック」には強度区分が設けられている。この規定に従えば、形状等の分類では合致していても、一定強度以下のものはこの分類区分には該当しないことになる。すなわち対象として採り上げられないということになる。

具体的な例として挙げるならば、「建築用コンクリートブロック」に相当する形状と材料からなるコンクリートブロックで、圧縮強さが 8 N/mm^2 未満のものは JIS A 5406 の種類区分外である。一般に、このような強度の低いコンクリートブロックを園芸用などに用いているが、このようなブロックはエコマーク商品として認定できないということである。