土木工事における低炭素型コンクリートの導入促進方策と将来展望

2026年7月15日

技術・調達政策グループ

○ 主任研究員　山口　真基
首席研究員　佐々木　正
主席研究員　川田　一博
主席研究員　福田　勝仁
主席研究員　野間　博之
研究員　水田　詩文

JICE 一般財団法人 国土技術研究センター
Japan Innovation Center of Civil Engineering

もくじ

1 はじめに

2 低炭素型コンクリートの活用・普及に向けた課題の整理

3 低炭素型コンクリートの活用・普及方策案

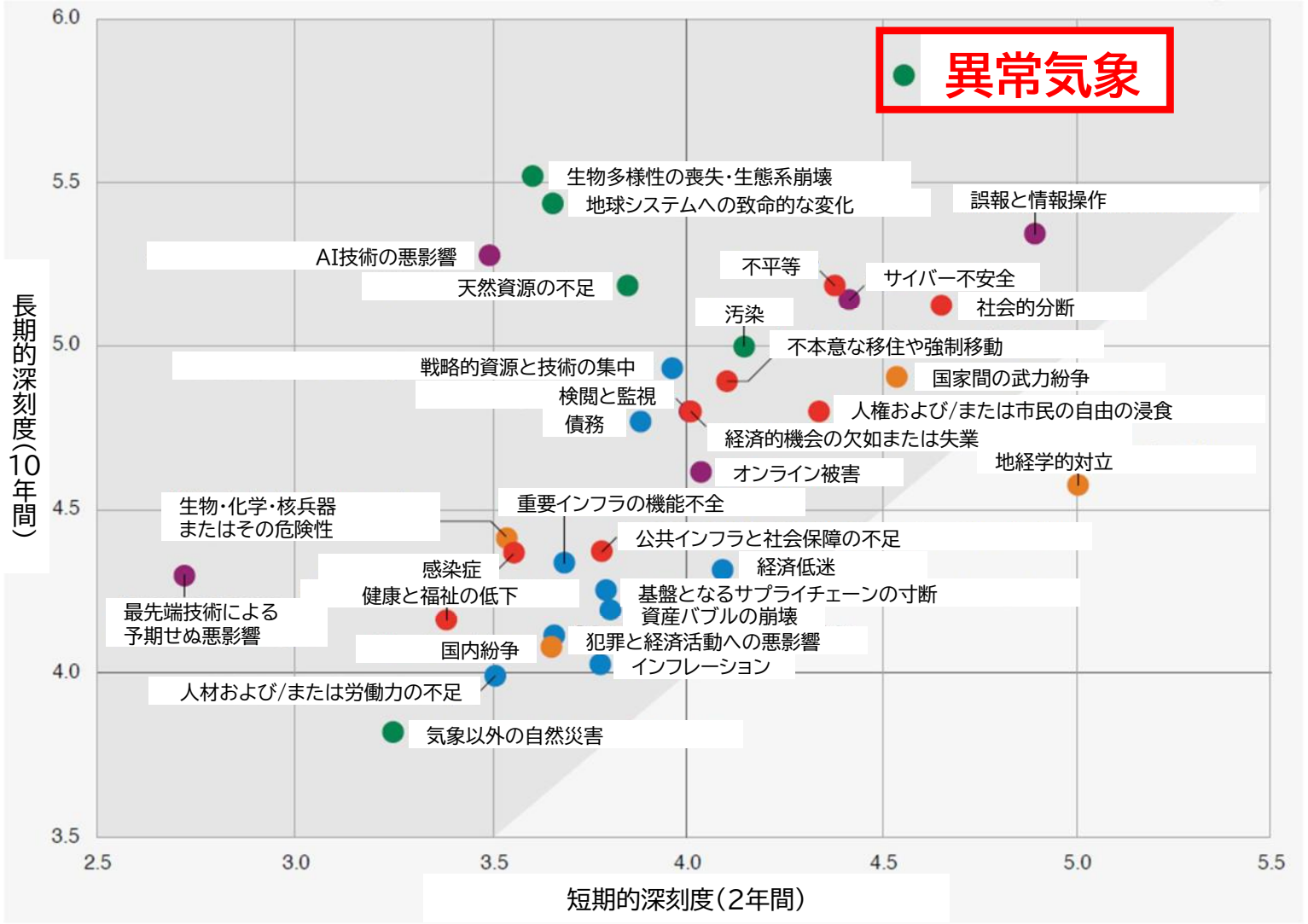
4 将来の課題と展望

5 おわりに

1. はじめに

グローバルリスクとしての気候変動の深刻度

- 「異常気象」は、グローバルリスク長期的深刻度の最上位
  ⇒地球温暖化対策は、世界規模であらゆるセクターが取り組むべき重要課題



リスク分類
- 経済
- 環境
- 地政学
- 社会
- テクノロジー

［出典］
第21回グローバルリスク報告書
図7　2年間および10年間の相対的深刻度
（発表者が和訳）

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

我が国のGX実現に向けて

日本政府では、GX(グリーン・トランスフォーメーション)を推進中。

- エネルギーの安定供給
- 経済成長
- 排出削減

⇒ “同時実現”を目指す！

- 強みを有する脱炭素関連技術やAIなどのデジタル技術を活用し、**経済成長・産業競争力強化を実現**

- **待ったなしの気候変動対策の加速**
- 2050年カーボンニュートラル等の国際公約

求められる政策
↓
「経済と環境の好循環」の確立

- ロシアによるウクライナ侵略等の影響により、世界各国でエネルギー価格を中心にインフレが発生
- **化石燃料への過度な依存から脱却**し、**危機にも強いエネルギー需給構造**を構築

[出典]
経済産業省HP
「GX(グリーントランスフォーメーション」
(https://www.meti.go.jp/policy/energy_environment/global_warming/index.html)

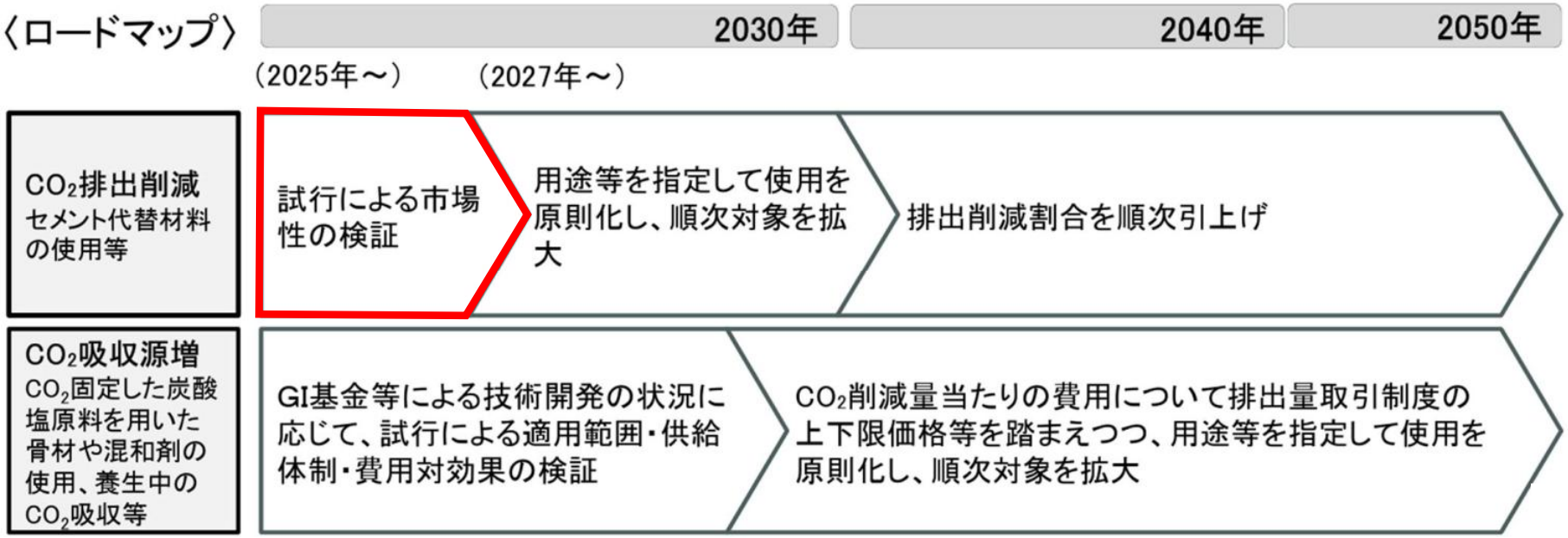
©Japan Innovation Center of Civil Engineering

国土交通省土木工事の脱炭素アクションプラン（ロードマップ）

- 2025年4月、「国土交通省土木工事の脱炭素アクションプラン」が公表され、リーディング施策の一つとして、「コンクリートの脱炭素化」に向けたロードマップが示された。
- コンクリートは排出割合が大きく、混和材によるセメント置換は、費用対効果が高い。
- 低炭素型コンクリートは、多数の技術が実装フェーズにあるものの、施工実績は少ない。

- 国土交通省地方整備局等の直轄土木工事で試行工事を実施。
- 低炭素型コンクリートを段階的に使用原則化することで、活用・普及を牽引。

「コンクリートの脱炭素化」に向けたロードマップ



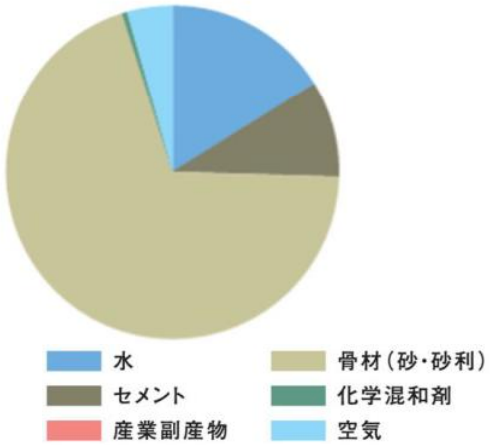
[出典]国土交通省HP「国土交通省土木工事の脱炭素アクションプランを公表しました！～建設現場のカーボンニュートラルに向けて～」(https://www.mlit.go.jp/report/press/kanbo08_hh_001200.html)

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

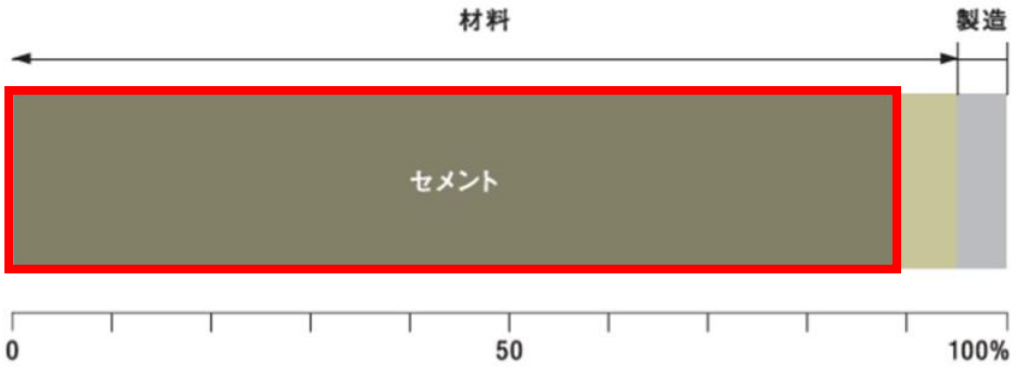
コンクリート製造におけるCO_2排出量

体積割合

一般のコンクリート



コンクリート製造に関わるCO_2の排出量



コンクリート製造
に関わる排出
↓
セメント起源が大半

[出典]「低炭素型コンクリートの普及促進について-低炭素社会・循環型社会の構築への貢献-」（日本建設業連合会）

プロセス起源
（石灰石の脱炭酸※）
※$CaCO_3 \Rightarrow CaO+CO_2$

エネルギー起源
（焼成用熱エネルギー、電力）

60%

CO_2排出

40%

セメントの製造過程
での排出削減は困難

現時点では、
セメント使用量を
減らす技術が中心

[出典]セメント協会HP「カーボンニュートラルの実現に向けた取り組み」（https://www.jcassoc.or.jp/seisankankyo/seisan02/index.html）

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

2. 低炭素型コンクリートの活用・普及に向けた課題の整理

課題を把握・整理するために実施した調査

低炭素型コンクリート試行工事に関する調査

- 発注者向けアンケート調査
- 現地調査（受注者・コンクリート製造企業）

コンクリート関連業界へのヒアリング調査

- 業界団体
- コンクリート製品の製造会社
- 建設企業

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

低炭素型コンクリート試行工事の概要

概要	・低炭素型コンクリートの活用を推奨する工事
低炭素型コンクリートの具体的な概要	・ポルトランドセメントの**置換率が55%以上**のもの 又はこれと同等以上のCO_2削減効果のあるもの ・CO_2固定化コンクリートも含まれる
試行工事の対象工事	・原則として、各地方整備局等において、 **プレキャスト製品を使用する全ての土木(道路・河川)工事**

[低炭素型コンクリート試行工事の実施方法(2025年度)]

①発注方法
・特記仕様書に、試行工事である旨、記載。

②施工数量の協議
・発注者と受注者は、低炭素型コンクリートの施工数量について協議する。

③工事費の積算
・発注者は、試行に必要な経費について見積りの提出を受け、設計変更を行う。

④活用効果等の調査
・市場性等を把握するため、活用効果等の調査を実施

- 低炭素型コンクリートの取り組みが広い地域に普及
  - 全国17道府県で51件、約11,000m³実施
    (令和6年末時点)

[出典]国土交通省HP「低炭素型コンクリート試行工事について」より要点を整理(2025年7月)(https://www.mlit.go.jp/tec/content/001905087.pdf)

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

発注者向けアンケート調査（低炭素型コンクリート試行工事）

- 調査対象：各地方整備局等（北海道・東北・関東・北陸・中部・近畿・中国・四国・九州）
- 調査時期：2025年11月末時点

試行対象工事516件に対して、低炭素型コンクリートの活用工事は53件に留まった。

活用できなかった理由は「低炭素製品の供給がない」との回答が最多で、北海道と東北で約85%を占めた。

⇨ 高炉を有する製鉄所からの距離が遠く、高炉スラグの調達コストが高くなることが原因か？

低炭素型コンクリートを活用できなかった理由（回答件数：118件）

活用不可の理由	件 数	備考
低炭素製品の供給がない	73件	北海道52件、東北10件
効果対費用が規定を超える	24件	北海道14件、中部8件
工期の遅延が発生する	5件	全て道路工事
設計変更により試行対象外	5件	
その他	11件	

※回答率には地域差があり、一般化には留意が必要

日本国内の高炉を有する製鉄所

企業名	製鉄所名	地方名
日本製鉄	北日本製鉄所（室蘭地区）	北海道
	東日本製鉄所（鹿島地区・君津地区）	関東
	名古屋製鉄所	中部
	関西製鉄所（和歌山地区）	関西
	九州製鉄所（八幡地区・大分地区）	九州
JFEスチール	東日本製鉄所（千葉地区）	関東
	西日本製鉄所（倉敷地区・福山地区）	関西 中国
神戸製鋼所	加古川製鉄所	関西

[出典]鉄鋼スラグの高炉セメントへの利用（2026年版）（鉄鋼スラグ協会）

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

現地調査の概要（低炭素型コンクリート試行工事）

調査概要

- **調査目的**：実際に現場で使用する低炭素型コンクリートの市場性や地域性に加え、施工管理・製造管理の実態、課題等を把握するため
- **調査期間**：2025年9月～11月
- **調査方法**：地方整備局等の試行工事現場における受注者・製造企業へのヒアリング（北海道開発局：2件、関東地整：1件、中部地整：1件、四国地整：1件）

現地調査の対象として選定した試行工事の概要

No.	試行場所	適用構造物	費用増加率	混和材（セメント置換率）
①	北海道 旭川市	大型連節ブロック	25%	高炉スラグ （55%）
②	北海道 島牧郡 島牧村	排水構造物 （集水桝、排水側溝等）	19%	高炉スラグ＋ フライアッシュ （65%）
③	茨城県 猿島郡 五霞町	U型側溝、 歩車道境界ブロック	10%	高炉スラグ （51%※） ※標準品で製造
④	三重県 桑名市	大型コンクリート ブロック張	8%	高炉スラグ （55%）
⑤	愛媛県 大洲市	トンネルインバート （埋設型枠、生コン）	無回答	高炉スラグ＋ 炭酸化混和材 （60～70%）

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

現地調査により把握した実態と課題（低炭素型コンクリート試行工事）

施工管理

プレキャスト製品： 特に影響なし

生コンクリート：
・高炉スラグ置換率が高い場合、ポンプ圧送時に、**粘性による詰まり**が発生しやすい。
・ブリーディング量が増加。
・**乾燥が早い**。

コスト

設備投資費： **サイロの追加**や中身の入替、清掃費が負担となる。

材料調達費： 製鉄所からの遠隔地では、**輸送費用**が嵩む。

養生費：初期強度が発現しにくく、**長期間の蒸気養生**が必要なため、燃料コストや人件費が増加。

市場性・地域性

高炉スラグ調達　：調達可能性や輸送費は、供給拠点の製鉄所から製造工場までの距離に依存するため、**地域間格差が大きい**。

フライアッシュ： 北海道では、全域で高品質な製品を調達可能。

[注釈]発表者が生成AIにより作成

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

コンクリート関連業界へのヒアリング調査

調査概要

- **調査目的**：低炭素型コンクリートの活用・普及のための方策検討の基礎材料とするため
- **実施期間**：2025年10月～12月
- **調査対象**：業界団体（6団体）、製造企業（6社）、建設企業（4社）

・小規模事業者は、サイロ新設等の追加設備投資など、**コスト増加**への対応が難しい。

・高炉スラグを高置換すると、**中性化**への抵抗性が弱くなる。鉄筋腐食の耐久性照査が必要ではないか？

業界団体

・工場が製鉄所からの遠隔地であり、**輸送費負担**が大きいため、高炉スラグの購入費の方が、セメントよりも高額になる。

・**将来的な需要**や**使用原則化**を国が確約しない限り、設備投資に踏み切れない。

製造企業

・低炭素型コンクリート**導入当初のコスト増**は避けられないため、補填する予算措置が必要。

・**排出量の算定**について、信頼できるDBや共通ルールが必要。

・前例のない新技術でも導入に**挑戦できる環境**を整備して欲しい。

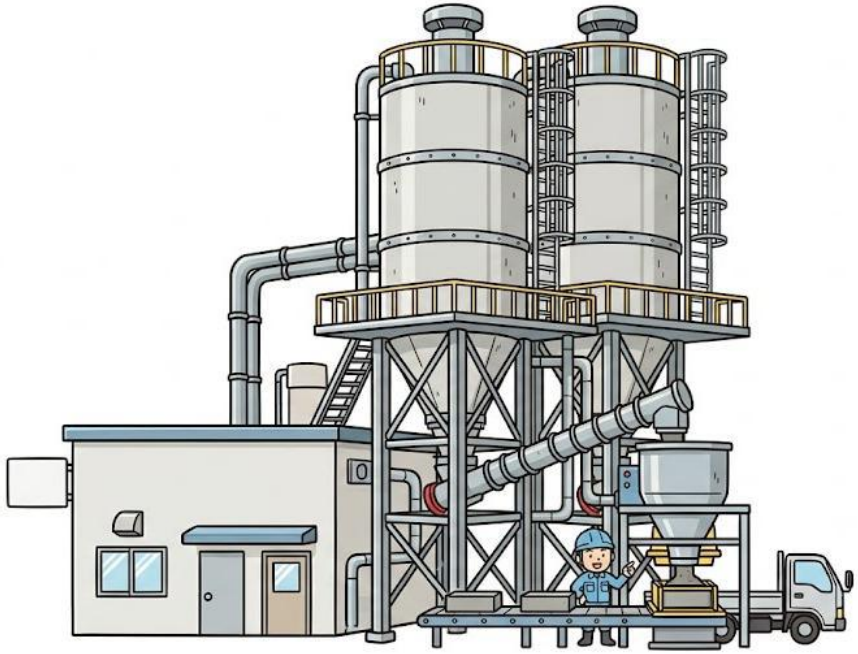
建設会社

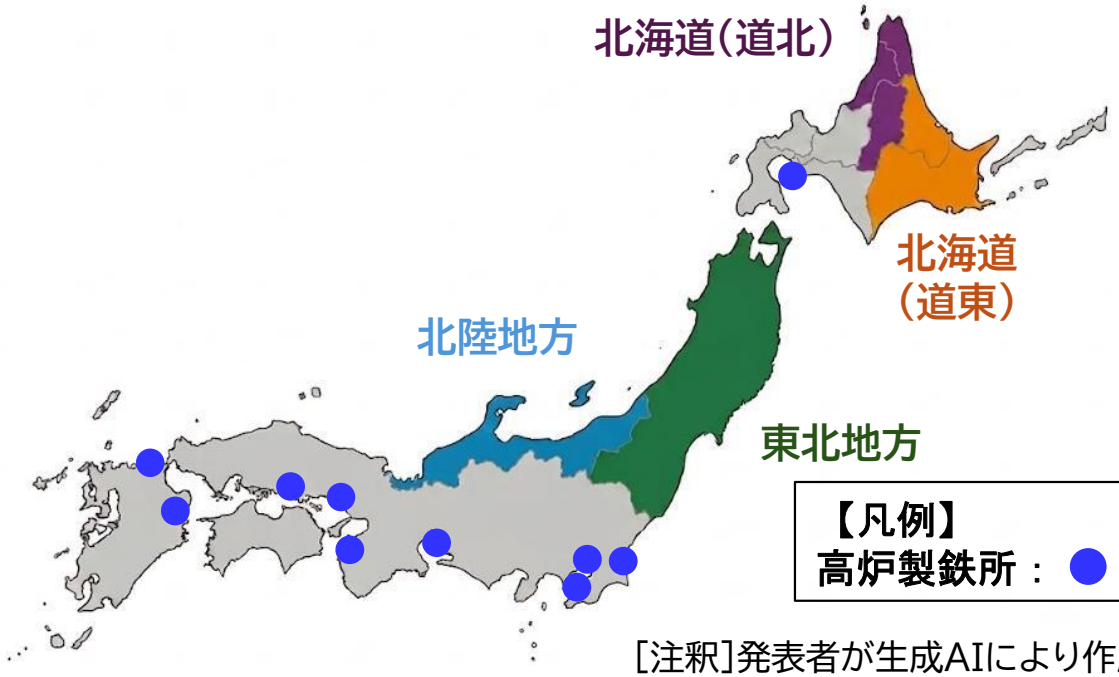
©Japan Innovation Center of Civil Engineering

低炭素型コンクリートの活用・普及に向けた課題の整理

優先的に解決すべきと考えられる課題

No.	主な課題	現状における主な問題点
（1）	初期需要の創出とコスト負担軽減	・サイロの追加・増設等の設備投資 ・不可避な製造コストの増加
（2）	地域特性に配慮した柔軟な制度設計	・東北、北陸、北海道の一部地域等、製鉄所からの遠隔地では、高炉スラグ調達が困難
（3）	技術基準類の変更や運用ルールの整備	・低炭素型コンクリート標準仕様の未整備 ・中性化による耐久性低下・鉄筋腐食の懸念





［注釈］発表者が生成AIにより作成

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

3. 低炭素型コンクリートの活用・普及方策案

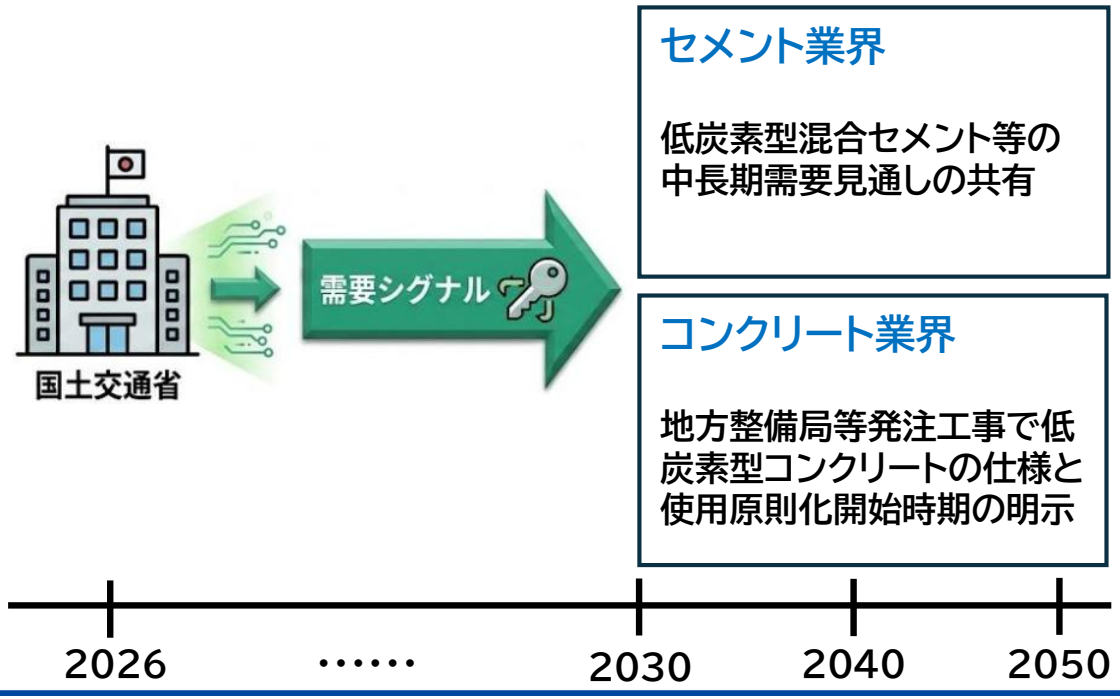
(1)初期需要の創出とコスト負担軽減

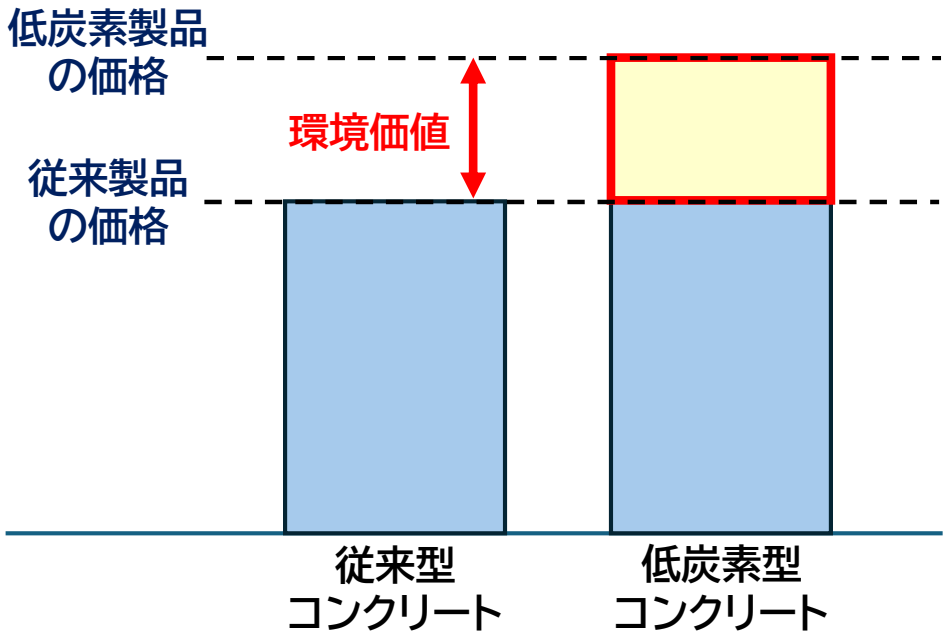
初期需要の創出

- 低炭素型コンクリートの**仕様を明確に定義**。
- 国が中長期的な需要見通しを示し、製造企業の**投資予見性を確保**。

コスト負担軽減

- 従来型と低炭素型コンクリートとの**排出量差分を公正に評価**。
- 将来の波及効果も含めた**環境価値を価格に反映**させる方法を検討。





©Japan Innovation Center of Civil Engineering

（2）地域特性に配慮した柔軟な制度設計

高炉スラグの調達が困難な地域への対応

- 高炉スラグ以外の混和材の使用など、**地域ごとに最適な取組方針**を検討。
- 調達困難地域における**将来的な高炉スラグの調達可能性**を検討。

高炉セメントC種の導入促進

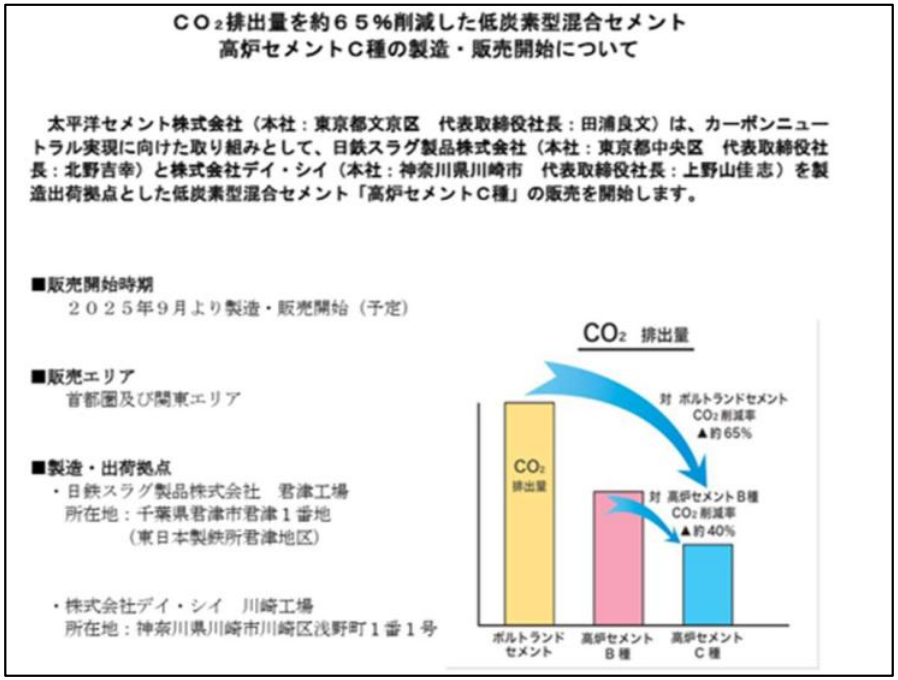
- 関東エリアの国直轄工事で、高炉セメントC種を使用したコンクリートを**積極的に調達**し、普及や他エリア・他発注機関への導入拡大を後押し。

北海道エリア（地域資源の活用）
「高炉スラグ+フライアッシュ」でセメント置換率55%以上を達成。

東北・北陸エリア（供給網の構築）
高炉スラグの安定供給網構築を検討。
高炉スラグによるセメント置換以外の削減手段を検討。

関東エリア（高炉セメントC種の活用）
地方整備局発注工事で積極活用し、普及や供給エリア拡大を後押し。

地域特性を考慮した取り組み方針案



CO_2排出量を約６５%削減した低炭素型混合セメント
高炉セメントC種の製造・販売開始について

太平洋セメント株式会社（本社：東京都文京区　代表取締役社長：田浦良文）は、カーボンニュートラル実現に向けた取り組みとして、日鉄スラグ製品株式会社（本社：東京都中央区　代表取締役社長：北野吉幸）と株式会社デイ・シイ（本社：神奈川県川崎市　代表取締役社長：上野山佳志）を製造出荷拠点とした低炭素型混合セメント「高炉セメントC種」の販売を開始します。

■販売開始時期
２０２５年９月より製造・販売開始（予定）

■販売エリア
首都圏及び関東エリア

■製造・出荷拠点
・日鉄スラグ製品株式会社　君津工場
所在地：千葉県君津市君津１番地
（東日本製鉄所君津地区）

・株式会社デイ・シイ　川崎工場
所在地：神奈川県川崎市川崎区浅野町１番１号

[出典]太平洋セメント株式会社 プレスリリース「CO_2排出量を約65%削減した低炭素型混合セメント 高炉セメントC種の製造・販売開始について」(2025年5月13日発表)より引用(https://www.taiheiyo-cement.co.jp/news/news/pdf/250513_3.pdf)

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

（3）技術基準類の変更や運用ルールの整備

構造物種類ごとの標準仕様基準の変更

- **レディーミクストコンクリート標準仕様基準の改定**について検討。
- 国が率先して原則的な活用を行うことで、**他の発注機関での対応も促進**。

耐久性に関する品質管理方法の整備

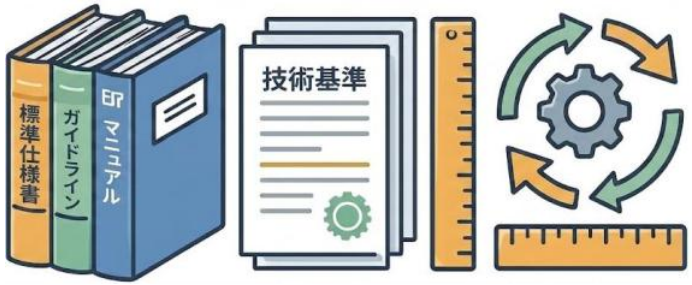
- 公的研究機関や学識経験者と連携し、**品質管理方法**や**耐久性評価の技術基準類**を検討。

レディーミクストコンクリート標準仕様基準

無筋及び鉄筋別	区別番号	コンクリート種類別	呼び強度 (N/mm2)	スランプ (cm)	粗骨材最大寸法 (mm)	最小セメント使用量 (kg／m3)	水セメント比 (%)	セメントの種類（参考）	構造物の種類	備考
無筋コンクリート	②	普通	18	8	40	—	60以下	高炉セメント(B種	均しコンクリート、基礎コンクリート、側溝(U, L型)、管渠巻立、集水桝、石積(張)・ブロック積(張)の胴込・裏込、ガードケーブル基礎(端末支柱)、トンネル覆工(インバート)、擁壁、水路、重力式構造物(橋台)、護岸(法留、平張)、根固ブロック	
	③		18	8	40	—	55以下	〃	海岸構造物、消波ブロック	
	④－1		18	15	40	270	60以下	〃	トンネル覆工(NATM、小断面、矢板工法アーチ、側壁)	
	⑤		18	5	40	—	60以下	〃	砂防堰堤(堤体、側壁、水叩)	
	⑥		21	5	40	—	60以下	〃	同　上(堤冠部)	
	⑦		設計基準強度 16	3	25	265	60以下	〃	コンクリート張	
鉄筋コンクリート	⑧		21	8	40	—	55以下	〃	側溝蓋、井筒、潜函、堰、水門、ポンプ場	
	⑨		21	8	25	—	55以下	〃	同　上	
	⑩		21	8	40	300	45以下	〃	同　上(海水の影響を受ける構造物)	
	⑪		21	8	25	330	45以下	〃	同　上(同　上)	
	⑫		24	8	25	—	55以下	高炉セメント(B種)又は普通ポルトランドセメント	ラーメン構造物($\delta ca = 80kg/cm^2$)、RCスラブ、RCT桁、RCホロースラブ、地覆、橋梁下部、剛性防護柵、擁壁、函渠、樋門(管)	橋梁下部、擁壁、函渠、樋門(管)については高炉セメント(B種)を原則とする。
	⑬		24	8	40	—	55以下	高炉セメント(B種	深礎	
	⑭		24	8	25	300	55以下	普通ポルトランドセメント	非合成桁床版	
	⑮－1		30	18	40	350	55以下	高炉セメント(B種	リバース杭、ベノト杭	
	⑮－2		30	18	25	350	55以下	〃	同　上	
	⑯		30	8	25	—	55以下	普通ポルトランドセメント又は早強ポルトランドセメント	PC橋(横桁、床版)、合成桁床版、プレテンI桁中詰、PCホロースラブ中詰	
	⑰		36	8	25	—	55以下	〃	PCπラーメン橋、オールステージングによる場所打ちポステン桁	
	⑱		40	8	25	—	55以下	〃	ポステン主桁	
	⑲－1	舗装	曲げ4.5	2.5	40	—	55以下	高炉セメント(B種	コンクリート舗装	
	⑲－2		曲げ4.5	6.5	40	—	55以下	〃	同　上	

（A4版）

※本基準は、標準的な使用目安を定めたものである。設計条件等による上表以外のコンクリートの使用を妨げるものではない。
※粗骨材最大寸法は、JIS A 5308による最大寸法の規定である。(ex. 最大寸法25mmの場合、25mm、20mmのいずれも使用可能)
※セメントの種類は参考である。なお、特定調達品目の高炉セメントを標準とするが、供給能力、気象・現場条件、緊急性等を勘案のうえ決定すること。



[出典]レディーミクストコンクリート標準仕様基準
(国土交通省東北地方整備局)より引用

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

4. 将来の課題と展望

低炭素型コンクリートの活用・普及後に想定される課題

高炉スラグ等の生産量減少への対応

- 製鉄プロセスの変化や石炭火力発電に関する政策等により、将来的には、高炉スラグやフライアッシュ（FA）の生産量が減少することが予測される。

⇨ 供給不足が発生した後の対応を、あらかじめ検討する

低炭素型コンクリートの識別・比較

- 低炭素型コンクリート試行工事では、大半のGHG排出削減効果をセメント置換率で評価しており、製造プロセス全体での定量評価に至っていない。
- そのため、実態に即した排出削減効果を把握することができず、調達者は、公正な評価に基づいた製品の選択や製品同士の比較ができない。

⇨ 公正かつ定量的な算定・評価に基づいて、低炭素型コンクリート製品を比較・選択できる方法を検討する

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

高炉スラグ等の生産量減少への対応　－その他混和材の使用－

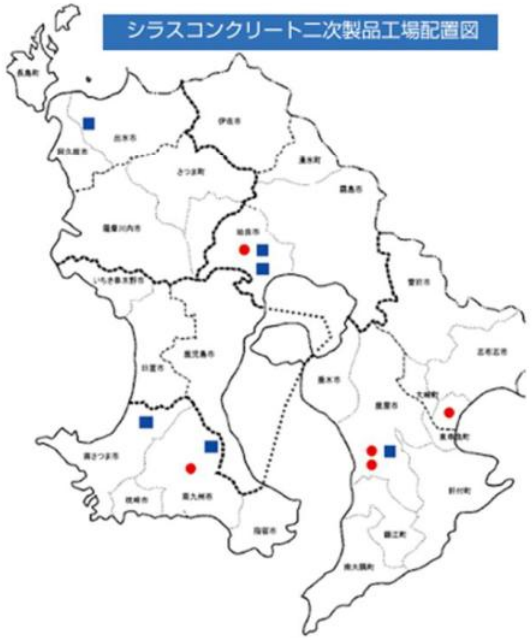
- 高炉スラグ・FA以外の混和材が、国内外で開発されており、現場での活用実績もある。
  - ・各材料の特性や地理的分布状況を把握したうえで、**技術開発を促進**する。
  - ・高炉スラグ等の需給状況の推移を的確に見極め、**段階的に混和材の転換**を図る。

シラスコンクリート

写真－3　コンクリート積ブロック

写真－4　歩車道境界ブロック（B型）

写真－5　落蓋側溝（蓋版も含む）



図－7　シラスコンクリート二次製品工場配置図

[出典]
鹿児島県工業技術センターHP
「かごしま シラス産業おこし 企業ガイドブック～チャレンジかごしま～」
P66「公共工事における「シラスコンクリート」活用の取組」
(https://www.kagoshima-it.jp/pdf/shirasu/shirasu66.pdf)

エコセメント

[出典]八王子市HP「東京たま広域資源循環組合二ツ塚廃棄物広域処分場」
(https://www.city.hachioji.tokyo.jp/kurashi/gomi/shisetujyoho/seisoshisetsujyoho/p020550.html)

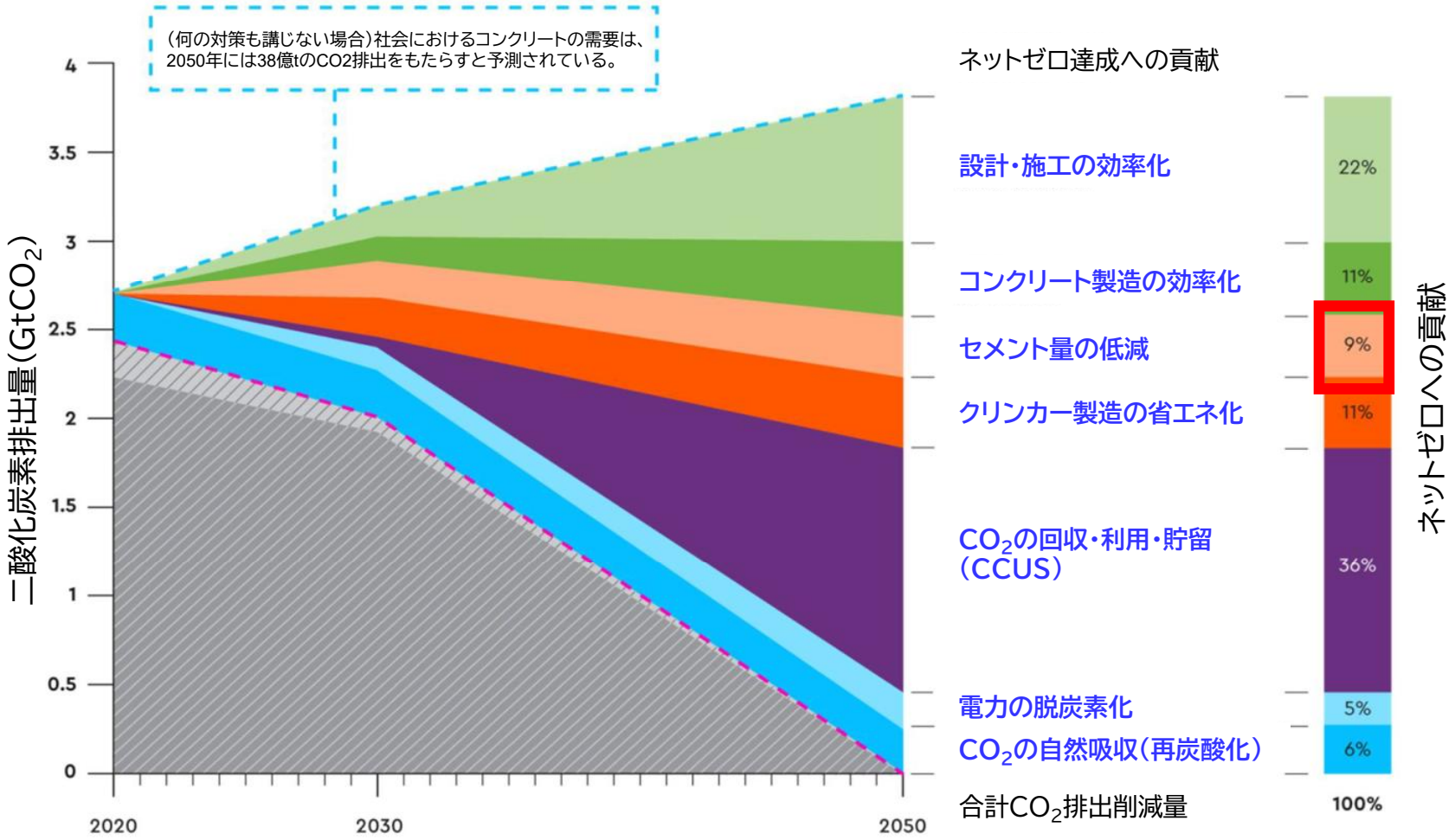
石灰石－焼成粘土セメント

[出典]グローバルセメント・コンクリート協会(GCCA)：Cement & Concrete industry Net Zero Action & Progress Report 2025/2026　P72
「LC3セメント：低炭素化をもたらす革新的なゲームチェンジャー」

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

高炉スラグ等の生産量減少への対応　－削減貢献割合の最適化－

- 混和材のセメント置換率を過度に高めると、工程・品質・コスト等に副作用が出やすい。
  ⇨「CCUS」や「設計・施工の効率化」など、他の削減手段についても十分検討し、2050年ネットゼロに向けたアプローチとして、**削減貢献割合を最適化**する。



[出典]グローバルセメント・コンクリート協会（GCCA）：Cement & Concrete industry Net Zero Action & Progress Report 2025/2026　P18（発表者が和訳）

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

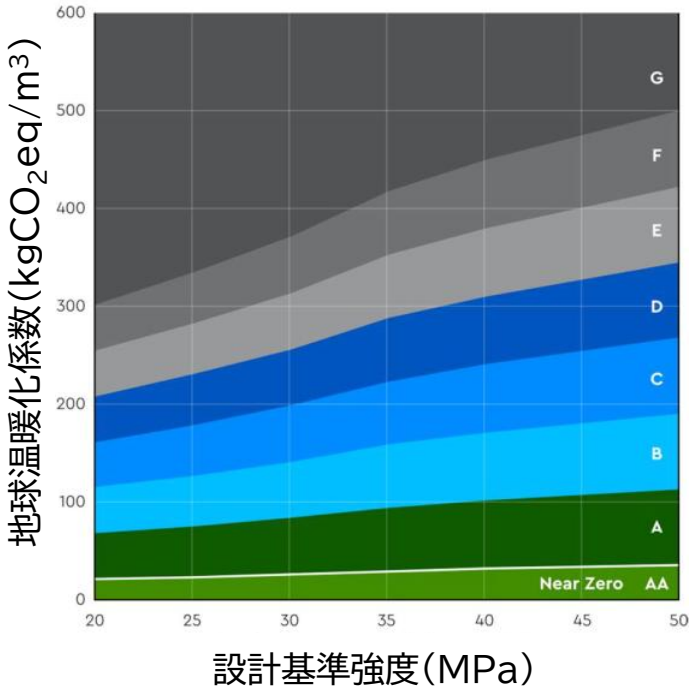
低炭素型コンクリートの識別・比較

- 現状、GHG排出量について、低炭素型コンクリート同士の製品比較ができない

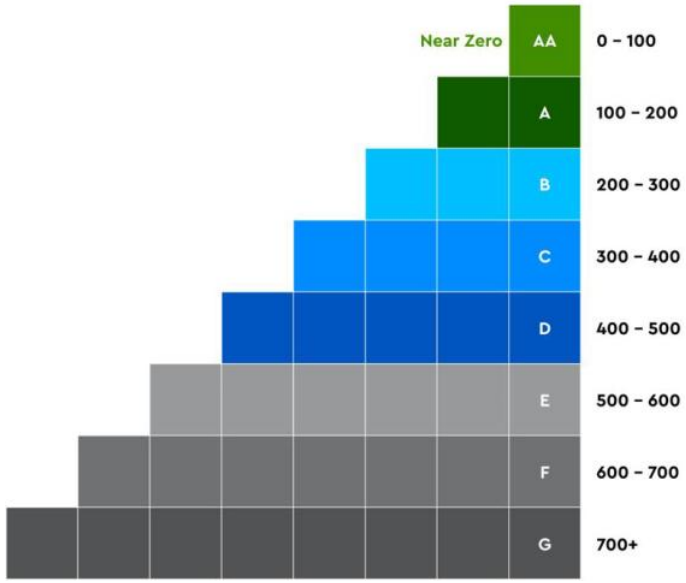
⇨
①カーボンフットプリント(CFP※)の算定を促し、**製造プロセス全体を定量評価**
②CFP算定結果に基づき、**製品ごとに格付け**(例:AA～G)
③削減目標を達成するための**製品選択**や**多排出製品の段階的排除**を促進

※CFP:製品やサービスの原材料調達から使用、廃棄、リサイクルに至るまでの過程を通して排出されるGHG排出量をCO_2排出量に換算した数値

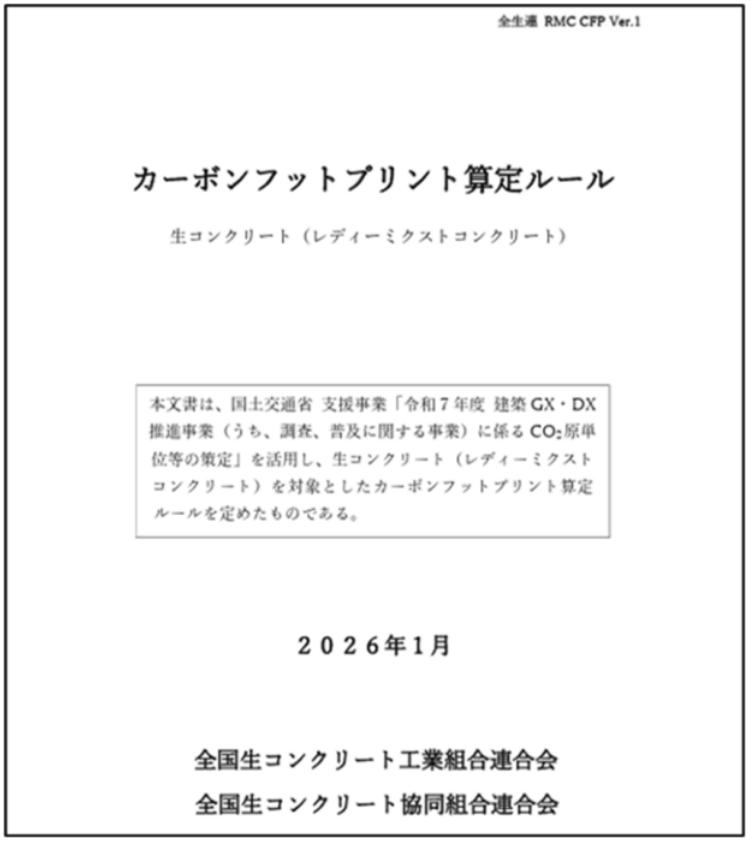
低炭素コンクリートの評価



低炭素セメントの評価例



[出典]グローバルセメント・コンクリート協会(GCCA):
Cement & Concrete industry Net Zero Action & Progress Report 2025/2026 P18(発表者が一部和訳)



全生連 RMC CFP Ver.1

カーボンフットプリント算定ルール

生コンクリート(レディーミクストコンクリート)

本文書は、国土交通省 支援事業「令和7年度 建築GX・DX推進事業(うち、調査、普及に関する事業)に係るCO_2原単位等の策定」を活用し、生コンクリート(レディーミクストコンクリート)を対象としたカーボンフットプリント算定ルールを定めたものである。

2026年1月

全国生コンクリート工業組合連合会
全国生コンクリート協同組合連合会

[出典]全国生コンクリート工業組合連合会・全国生コンクリート協同組合連合会
「カーボンフットプリント算定ルール 生コンクリート(レディーミクストコンクリート)
全生連 RMC CFP Ver.1」(2026年1月26日)

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

5. おわりに

本発表のまとめ

低炭素型コンクリートの活用・普及方策（案）

（1）初期需要の創出とコスト負担軽減

- 初期需要の創出 ⇨
  - 低炭素型コンクリートの仕様と使用原則化の開始時期を明示
  - 国が、中長期的な需要見通しを示し、製造企業の投資予見性を確保
- コスト負担軽減 ⇨
  - 将来的な波及効果も含めた環境価値を価格に反映させる方法を検討

（2）地域特性に配慮した柔軟な制度設計

- 高炉スラグの調達が困難な地域への対応 ⇨
  - 地域ごとに最適な取組方針を検討
  - 将来的な高炉スラグの調達可能性を検討
- 高炉セメントC種の導入促進 ⇨
  - 関東エリアの国直轄工事で積極的に調達

（3）技術基準類の変更や運用ルールの整備

- 構造物種類ごとの標準仕様基準の変更 ⇨
  - レディーミクストコンクリート標準仕様基準の改定
- 耐久性に関する品質管理方法の整備 ⇨
  - 品質管理方法や耐久性評価に必要な技術基準類を検討

低炭素型コンクリートの活用・普及後に想定される課題への対応（案）

- 高炉スラグ等の生産量減少への対応 ⇨
  - その他混和材の使用
  - 削減貢献割合の最適化（セメント置換以外の削減手段含む）
- 低炭素型コンクリートの識別・比較 ⇨
  - CFP算定により、製造プロセス全体の排出量を定量評価
  - CFP算定結果に基づいた製品ごとの格付け
  - 格付けをともに、製品選択や多排出製品を段階的に排除

©Japan Innovation Center of Civil Engineering

土木学会(2025年度会長プロジェクト)提言との整合 -低炭素材料の開発・活用-

主な課題と障壁	提言概要(抜粋)
①工事発注時の評価手法が未整備	・CO_2排出量算定のための**原単位**や**評価手法**の整備
②低炭素材料の安全性評価基準が未整備	・耐久性等に関する**材料評価**や**評価基準**の整備等の措置
③工事費用の適正評価	・**環境価値を工事価格に反映**できる仕組み・制度の整備 ・低炭素材料普及のための**予算措置**、補助金制度の拡充
④低炭素建設材料の市場形成のための仕組み不足	・**導入初期の試行導入(公共工事等)を後押し**する調達設計 ・供給側の投資を促す**需要見通し**の提示 ・**期間限定の補助・インセンティブ**等
⑤低炭素型コンクリートの供給体制・統一的評価基準の未整備	・モデル工事等で実績を蓄積しつつ、性能・耐久性・施工性・環境性能を一体で扱う統一的な評価枠組みを整備

[出典]土木学会:2025年度会長プロジェクト提言「カーボンニュートラルでレジリエントな社会づくりプロジェクト ～気候変動に対する緩和と適応に向けて、何を改善すればよいのか～」(https://committees.jsce.or.jp/chair/node/107)

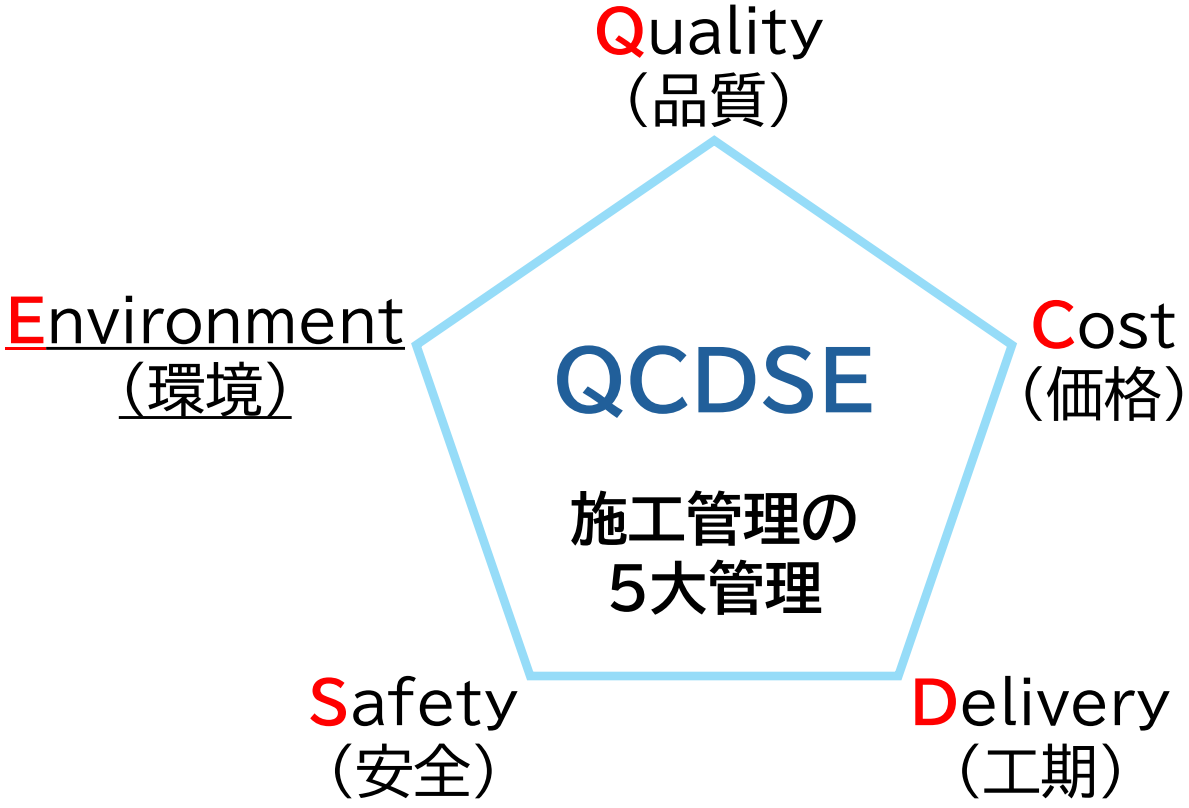
©Japan Innovation Center of Civil Engineering

土木工事の脱炭素化を進めるうえで忘れてはいけないこと

- **環境課題は気候変動“のみ”ではない**
  ⇒「生物多様性の保全」や「循環型社会の形成」を実現するため、政策や戦略を検討する際に、ターゲット間の**コベネフィットとトレードオフを考慮**する。
- **環境対策は他の施工管理要素に影響を与える**
  ⇒**QCDSEバランスの最適解を追求**し、総合的に価値の高い資材等を調達する。

環境の状況を考慮して講じようとする施策 等	
第1章	**地球環境**の保全
第2章	**生物多様性**の保全及び持続可能な利用に関する取組
第3章	**循環型社会**の形成
第4章	**水環境**、**土壌環境**、**海洋環境**、**大気環境**の保全・再生に関する取組
第5章	包括的な化学物質対策に関する取組
第6章	各種施策の基盤となる施策及び国際的取組に係る施策

[出典]令和8年版環境白書・循環型社会白書・生物多様性白書の公表について（2026年6月5日）（環境省）をもとに、発表者が表に編集



©Japan Innovation Center of Civil Engineering