

溶接H形鋼製作工場認定規程

(目 的)

第1条 この規程は、溶接H形鋼製作工場の自主的な品質管理の向上を図り、発注者の要請に応じて適正な品質性能を有する溶接H形鋼製品を供給することにより、建築鉄骨をはじめとする鋼構造物の品質と安全を確保し、併せて溶接H形鋼製作業界をはじめとする鉄骨建設業界の技術の向上と健全な発展を図ることを目的とする。

(認定の対象)

第2条 溶接H形鋼製作工場認定（以下「認定」という。）は、主として建築物の躯体を構成する溶接H形鋼及びこれに準ずるものを製作する工場について、工場単位に行うものとする。

(認定の区分)

第3条 認定の類別は、溶接H形鋼の製作・加工範囲を考慮し、それに対応できる生産技術と品質管理に対する体制と能力の程度に応じて、3種類に区分する。(い)

(認定基準)

第4条 認定に必要な基準は、別に定める「溶接H形鋼製作工場認定基準」（以下「認定基準」という。）による。

- 2 認定基準の制定及び改定は、第10条に規定する「溶接H形鋼製作工場認定委員会」（以下「認定委員会」という。）が行う。
- 3 認定基準の制定及び改定を行ったときは、株式会社日本鉄骨評価センター（以下「評価センター」という。）の社長（以下「社長」という。）がこれを速やかに公表するものとする。

(認定の申請手続き)

第5条 認定の申請は、認定を受けようとする者が、評価センターBH認定部（以下「認定事務局」という。）を経由して社長に申請するものとする。

- 2 認定の申請に必要な認定申請書及び必要書類は、社長が別に定める。
- 3 認定の申請受付は、年4回とし、3月1日、6月1日、9月1日、12月1日より各々20日間とする。ただし、申請者と認定事務局の間で審査スケジュール及び業務期日等の調整・合意が出来た場合は当受付期間外でも受付を行うことができる。(に)
- 4 その他必要な事項は、認定委員会が定め社長が公表する。

(審 査)

第6条 認定のために必要な審査は、書類審査と工場審査からなり、審査員2名以上で認定基準に定める審査項目について審査を行う。

- 2 審査は、第5条第3項に定める受付締切日より120日以内に行うものとする。
- 3 審査員は、書類審査及び工場審査結果の審査報告書を認定委員会に提出する。

(審査員)

第7条 審査員は、第2項の要件を満たす者の中から、認定委員会の議を経て社長が選任し委嘱する。

2 審査員は、次の各号のいずれかの要件を満たす者から選任する。

(1) 大学の教授、准教授及び講師の職にある者又はその職にあった者

(2) 技術士（建設部門鋼構造）、一級建築士、鉄骨製作管理技術者1級及びWES

8103 1級以上のいずれかの資格を有する者で、認定委員会が鋼構造に関して専門知識を有すると認めた者

3 審査員の任期は5年とし、再任を妨げない。

(工場の認定)

第8条 認定委員会は、審査報告書及び認定基準に基づき工場の認定可否の審査を行う。

2 社長及び認定委員会委員長（以下「認定委員長」という。）は、認定委員会の答申に基づき、連名で認定に合格した旨の通知をした後、認定証を申請者に交付する。

3 審査の結果不適格となった場合は、社長がその理由を付記し、申請者に通知する。

4 認定の申請の受理から認定に合格した旨の通知、又は、認定を保留した旨の通知、あるいは、認定証を交付できない旨の通知までの期日は180日とする。

5 認定の有効期間は、認定書交付の日付けから5年とする。

(認定の保留)

第9条 認定委員会は、認定可否決定に際して、審査項目に対する比較的軽微な不適格事項があった場合には、その不適格事項が改善されるまで、一定期間認定を保留することができる。

2 認定を保留された工場は、不適格事項が改善された後、再び判定を受けることができる。

3 その他やむを得ざる事情により、その判定が困難となった場合は、認定を保留することができる。

(認定委員会)

第10条 評価センターに認定委員会を置く。認定委員会は、4名以上7名以下の認定委員で構成する。

2 認定委員会に認定委員の互選による委員長1名及び副委員長1名を置く。委員長は、委員会を代表し、委員会を統括する。副委員長は、委員長を補佐し、委員長に事故あるときはその職務を代行する。

3 認定委員会は、第8条に規定する工場の認定の他、認定基準の改定に関する審議及びこの規程に定める認定委員会に属する事項を処理する。

4 認定委員会は、審査員の選任及び解任について審議し、社長に答申する。社長は、認定委員会の答申に基づき、審査員の委嘱及び解任を行うものとする。

5 認定委員会の運営に関する事項及びその他必要な事項については認定委員会が定める。

(認定委員)

第11条 認定委員は、鉄骨又は溶接 H 形鋼の生産技術に精通していると認められる者から、社長が選任し委嘱する。

2 認定委員の任期は5年とし、再任を妨げない。

3 認定委員の辞任又は解任により委員が交代する場合の任期は、前任者の残存任期とし、再任を妨げない。

(認定の更新)

第12条 認定を受けた工場（以下「認定工場」という。）が、認定の更新をしようとする場合は、社長が定める認定申請受付期間内に申請書を認定事務局経由で社長に提出するものとする。（に）

2 認定の更新申請手続きは、初回申請に準ずる。

3 認定の更新の申請をし、認定期間満了後においても認定証の交付又は不適合の通知が行われないときは、既に受けている認定はその効力を有するものとする。

4 認定の更新において、新型コロナウイルス感染症の影響によって審査の完了する時期が認定の有効期限を超える場合は、BH認定委員会の承認を受けたうえで、有効期限を延長することができる。この場合の新たな有効期限は、第8条第5項の規定にかかわらず、元の認定書に記載された有効期限の5年後とする。（に）

(認定工場の届出事項等)

第13条 認定工場は、以下の各号に該当する事項が発生した場合、当該事実発生後30日以内に社長に届け出なければならない。

(1) 工場の施設・生産設備に変更があった場合（ろ）

(2) 品質管理体制に変更が合った場合

(3) 認定工場を譲渡した場合（ろ）

(4) 会社名、工場名もしくはこれらの住所表示又は代表者名に変更があった場合

(5) 認定を受けた者が、会社更生法又は民事再生法の適用を受け、再建計画の認可を受けた場合（H16.10.07）（ろ）

(6) 認定工場が吸収合併された場合（ろ）（は）

(7) 認定工場を移転した場合（ろ）

(8) 認定工場を分離独立した場合（ろ）

(9) 事業主が認定工場を廃止又は認定に関わる事業を停止した場合（ろ）

2 社長は、前項第1号、第2号、第4号及び第5号に該当する工場については規程第10条に定める溶接 H 形鋼認定委員会（以下「認定委員会」という。）の議を経て、再審査要否等必要な手続き及びその期限あるいは届出の内容が溶接 H 形鋼製作工場認定基準に適合している旨を書面で通知する。（は）

3 第1項第3号及び第6号から第8号に該当する工場が認定工場を継続する場合、新たに認定を受けなければならない。（は）

4 第1項第4号に該当する工場は、認定証の再発行を申請することができる。再発行する認定証の有効期限は、旧認定証の有効期限とする。(は)

(中間期審査)

第13条の2 認定書交付日から2年経過後1年以内に該当する認定工場の申請により、認定工場が認定申請書に添付した品質管理体制及び製品製作の実施状況を維持・管理していることを審査する。(以下「中間期審査」という。)

2 社長は、中間期審査に合格した工場に認定委員会委員長と連名の適合証を発行する。

3 社長は、中間期審査に不合格となった申請工場には、不合格の理由、必要な改善事項及び改善期限について書面で通知する。

4 不合格通知を受けた申請者は、前号により指定された期限内に指摘事項を改善し、改善報告書を認定事務局経由で認定委員会に提出しなければならない。

5 中間期審査に関する実施の詳細は、別に定める「溶接H形鋼製作認定工場中間期審査規程」、「溶接H形鋼製作認定工場中間期審査基準」及び「溶接H形鋼製作認定工場中間期審査業務約款」による。

(認定の変更)

第14条 認定工場は、第13条第2項により認定の変更が必要であることの通知を受けた場合またはその他の理由により認定の変更を希望する場合、認定の変更の申請をしなければならない。

2 認定の変更の申請手続きは、当該理由発生後速やかに行うものとする。審査期間、スケジュール等必要事項は、申請者と認定事務局の協議に基づき、認定委員長が決定する。

3 認定の有効期間の途中において認定の変更を受けた場合の有効期間は、変更の認定を受けた日から認定の残存期間とする。

(事前相談)

第15条 認定申請又は中間期審査申請をしようとする者は、申請に先立ち、認定事務局に事前に相談することが出来る。

(異議の申し立て)

第16条 認定の結果及び中間期審査の結果に不服がある者は、30日以内に文書で社長に異議を申立てることが出来る。

2 社長は、異議申し立てを受けた日から90日以内に認定委員会の議を経て、認定委員長と連名で異議申立者に回答するものとする。

(改善の勧告)

第17条 社長及び認定委員長は、認定工場が第1条の目的に反する恐れが著しく、又は認定工場全体の名誉を傷つける恐れが著しいと認められるときは、認定委員会の議を経て、連名でその工場に改善の勧告をすることが出来る。

(認定工場の公表)

第18条 社長は、認定工場について必要な広報に努め、関連業界と一般の社会への周知

を図るものとする。また、認定工場の名簿を作成しこれを公表するほか、関係団体その他名簿を希望する者に送付するものとする。

(品質確保等の努力義務)

第19条 認定を受けた者及び認定工場は、第1条の目的に従って誠実に業務を行い、かつ製品の品質確保に努めるものとする。

(認定工場の取消し)

第20条 社長及び認定委員長は、認定を受けた者又は認定工場が次の各号に該当する場合、その認定を取消すことができる。

- (1) 認定の申請書、添付図書に虚偽又は不正の記載があったとき
 - (2) 審査に当たって虚偽又は不正の申告があったとき
 - (3) 第13条第2項及び第13条の2第3項による指摘を受けた工場が、要求された期限内に改善報告書を提出しなかった場合
 - (4) 第1条の目的に反する行為があったとき
 - (5) 認定工場全体の名誉を傷つけたとき
 - (6) この規程に定める義務を怠ったとき
- 2 社長及び認定委員長は、前項の取消しを行おうとするときは、あらかじめ当該工場に弁明の機会を与え、認定委員会の議を経るものとする。
- 3 社長及び認定委員長は、第13条第2項の規定により、必要な手続きを通知した期限内にその手続きをしなかった場合、認定委員会の議を経て当該工場に認定の取消しを事前に通知したうえで、認定を取消することができる。(は)
- 4 社長及び認定委員長は、第12条第3項に該当する工場が新たに認定申請をしなかった場合、認定委員会の議を経て認定を取消す。(は)
- 5 社長及び認定委員長は、認定を取消したときには早急に理由をつけてその旨を当該工場に通知するとともに、認定の取消しについて公表する。
- 6 前各項に規定する認定の取消し日は、認定委員会で審議・結論された日とする。(は)

(秘密保持義務)

第21条 認定に関する業務に携わる者は、業務遂行に当たっては公正かつ適格に実施するものとし、その職務上知り得た個々の企業又は工場に関する情報を、第18条及び第20条第5項に規定する場合を除き、漏らしてはならない。これらの者がその職を退いた後も同様とする。

(帳簿及び図書の保存期間)

第22条 認定申請図書及び審査図書の保存期間は、認定書交付後10年間とする。

(書類の管理並びに帳簿及び図書の保存方法)

第23条 審査中の認定申請図書は、審査のため特に必要がある場合を除き事務所内の施錠出来る室又はロッカー等に、秘密の漏れることの無いように保管する。

- 2 前条の図書は、事務所内の施錠出来る室又はロッカー等に、秘密の漏れることの無い

ように保存する。

- 3 前項の保存は、電子計算機に備えられたファイル又は磁気ディスク等の記憶装置に記録され、必要に応じて電子計算機その他の機器を用いて明確に表示されるときは、当該ファイル又は磁気ディスク等の記憶装置の記録により保存することが出来る。

(補 則)

第24条 本認定規程に定めるものの他、認定業務に関する必要な事項は、認定委員会の議を経て、社長が定める。

附 則

この規程は、平成13年10月1日より施行する。

附 則

改正後の規程は、平成16年10月7日より施行する。

附 則 (い)

改正後の規程は、平成23年7月1日より施行する。

附 則 (ろ)

改正後の規程は、平成23年12月22日より施行する。

附 則 (は)

改正後の規程は、平成26年3月26日より施行する。

附 則 (に)

改正後の規程は、令和3年9月27日より施行する。