

平成 31 年 4 月

性能評価申請工場各位

株式会社 日本鉄骨評価センター
性能評価事務局

M、H、S グレードの品質管理体制に関する運用指針について
(品質管理責任者等の要件について)

拝啓 貴社ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。平素は弊社の性能評価事業に対し格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。

性能評価における専任の品質管理責任者（管理技術者を兼務しない）の配置に関し、Mグレード認定取得工場においては平成 27 年 6 月 23 日付文書で報告した通り（資料-3 参照）、経過措置期間を設け平成 33（令和 3）年 3 月 31 日までに品質管理責任者の兼務を解消していただくことになり、現在はMグレードの更新申請および新規申請段階において品質管理責任者が管理技術者を兼務することは一切認めらなくなりました。

このような状況のなか、品質管理体制が適切であることを確認するため、品質管理責任者等の要件に関して「M、H、S グレードの品質管理に関する運用指針」を新たに制定しました。

本指針は、6 月受付締め切り以降の性能評価申請から適用いたします。具体的には、申請時において、新たに「品質管理責任者に関する報告書」を添付していただくことになりました。

報告書の内容が品質管理責任者の要件を満たさない場合は、申請書を受理できなくなる、あるいは、評価において不適合となることもありますので、慎重な対応をお願いいたします。

なお、Mグレードだけでなく、従来から兼務が認められていないHおよびSグレードの性能評価申請においても同様の報告書を添付していただくことになりましたので、対応をお願いいたします。

添付書類

資料-1 : 「M、H、S グレードの品質管理体制に関する運用指針」

資料-2 : 「品質管理責任者に関する報告書」書式

資料-3 : (参考) Mグレードの品質管理責任者の取扱いに関する通知文 (H27. 6. 23)

制定 平成 31 年 4 月 1 日

M、H、S グレードの品質管理体制に関する運用指針

株式会社 日本鉄骨評価センター

本指針は、品質管理責任者と管理技術者の兼務が認められないMグレード以上の認定工場において、品質管理責任者に必要な要件など、具体的な運用方法について定めたものである。

1. 鉄骨製作工場の性能評価基準における品質管理責任者について

品質管理責任者は以下の要件を満たすことを原則とする。

1.1 品質管理責任者の位置付け

品質管理責任者は鉄骨製作の品質管理を統括する。独立した立場で品質管理の推進に関する一定の権限を有すること。

1.2 品質管理責任者の知識・能力について

品質管理責任者は、鉄骨製作に必要な技術に関する知識を有し、品質管理業務を適正かつ円滑に遂行しうる能力を有する者であること。

1.3 品質管理責任者の職務について

品質管理責任者は、品質管理全体にわたる業務を統括・推進する職務を行う。具体的な業務としては以下のような業務であり、自社の実態に応じて実施していること。

- 1) 社内基準（工作基準、検査基準等）の制定・改定の承認あるいは照査
 - 2) 品質会議・製作会議等の主催・参画
 - 3) 各工程の品質管理に関する指導・助言・調整
 - 4) 検査報告書等の承認あるいは照査（外注品を含む）
 - 5) 不具合分析・再発防止策立案の推進（実施あるいは確認）
 - 6) 教育訓練・朝礼等の主催あるいは指導
- その他、品質管理責任者として必要とされる業務

2. 品質管理責任者が社長以外であり、その下に社長が管理技術者として配置された品質管理体制について

- 1) 社長が管理技術者となる品質管理体制は、品質管理業務の指揮命令の観点から望ましい形態ではないため、資格者の育成を図り、早期の解消に努めること。
- 2) 社長が管理技術者となった品質管理体制においては、以下の要件の確認・審査を行う。
 - ・品質管理責任者の下で、社長は、担当する管理技術者の業務を適切に実施していること。

- ・社長の指導・監督下で社長が担当する管理技術者業務を補佐する専任の担当者（※）が配置されていること。

※専任の担当者についての詳細は以下のとおりである。

- ①専任の担当者は、正社員でなければならない。
- ②専任の担当者は、配置された管理技術者（外注管理責任者、材料管理責任者を含む）及び溶接技能者とは別に定めなければならない。
- ③社長が製品検査管理技術者及び超音波検査管理技術者の両方を担当する場合、専任の専門担当者は1名で、両方の業務を兼務することができる。
- ④社長が製品検査管理技術者と超音波検査管理技術者のいずれか一方を担当する場合（検査管理技術者が2名体制の場合）、社長以外の検査管理技術者が社長の担当管理業務を補佐することができ、専任の担当者の配置は不要である。

3. 本指針の運用について

本指針は、令和元年6月受付締め切り以降の更新及び新規の性能評価から運用を開始する。性能評価申請工場は、申請書に「品質管理責任者に関する報告書」及び品質管理組織図等を添付して申請を行う。受付時の書類審査及び工場審査では、提出された報告書等に基づき品質管理責任者が上記の要件（1.及び2.の規定）を満たしているかどうかを確認する。なお、性能評価書発行後に品質管理責任者の変更を行った場合も同様の取扱いとする。

<別紙資料>

資料1. 品質管理責任者に関する報告書

以上

年 月 日

品質管理責任者に関する報告書

株式会社 日本鉄骨評価センター

代表取締役 殿

会社名 _____

代表者氏名 _____ 印

下記のとおり鉄骨製作工場の品質管理を統括する品質管理責任者を選任しましたので報告いたします。

1. 品質管理責任者

工場名： _____

氏名： _____

2. 品質管理責任者の位置付け等（太線枠内の該当する□に「レ」チェックを記入して下さい）

項目	具体的な内容	確認	審査
1. 品質管理責任者の位置付け	<役職> <input type="checkbox"/> 代表取締役 <input type="checkbox"/> 取締役 <input type="checkbox"/> 工場長・鉄構部長 <input type="checkbox"/> 品質管理部長 <input type="checkbox"/> 部長 <input type="checkbox"/> その他（役職名 _____）		
	<社内組織図等>（申請書に添付する品質管理組織図において、品質管理責任者の位置付け、及び管理技術者を兼務していないことがわかるようにして下さい） <input type="checkbox"/> 品質管理組織図		
2. 品質管理責任者の経験・知識・能力について （実務経験3年以上又は何れかの資格を保有すること）	<鉄骨製作管理に関する実務経験> <input type="checkbox"/> 0～1年未満 <input type="checkbox"/> 1年～3年未満 <input type="checkbox"/> 3年～5年未満 <input type="checkbox"/> 5年以上		
	<鉄骨製作に関する資格等(保有資格すべてに「レ」チェック)> （資格保有は必須ではありませんが、鉄骨製作管理技術者2級程度の専門知識を要望します。） 鉄骨製作管理技術者（ <input type="checkbox"/> 2級、 <input type="checkbox"/> 1級） 溶接管理技術者（ <input type="checkbox"/> 2級、 <input type="checkbox"/> 1級、 <input type="checkbox"/> 特別級） <input type="checkbox"/> 建築鉄骨製品検査技術者 <input type="checkbox"/> 建築鉄骨超音波検査技術者 <input type="checkbox"/> 非破壊試験技術者（ <input type="checkbox"/> UTレベル1、 <input type="checkbox"/> UTレベル2,3） 建築士（ <input type="checkbox"/> 2級、 <input type="checkbox"/> 1級） <input type="checkbox"/> その他（ _____ ） <input type="checkbox"/> 資格なし		
3. 品質管理責任者の職務について	<品質管理責任者の業務（担当業務に「レ」チェック）> <input type="checkbox"/> 社内基準（工作基準、検査基準等）の制定・改定の承認あるいは照査 <input type="checkbox"/> 品質会議・製作会議等の主催・参画 <input type="checkbox"/> 各工程の品質管理に関する指導・助言・調整 <input type="checkbox"/> 検査報告書等の承認あるいは照査（外注品を含む） <input type="checkbox"/> 不具合分析・再発防止策立案の推進（実施あるいは確認） <input type="checkbox"/> 教育訓練・朝礼等の主催あるいは指導 <input type="checkbox"/> その他（ _____ ）		

本報告書は、2019年6月受付締切以降の更新及び新規の性能評価申請から申請書に添付してください。
 なお、評価期間の途中で品質管理責任者の変更を行った場合も、変更届に本報告書の添付をお願いします。

平成 27 年 6 月 23 日

M グレード認定工場 殿

M グレード申請予定工場 殿

株式会社日本鉄骨評価センター
性能評価部

品質管理責任者の取扱いについて

拝啓 貴社ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。平素は弊社の性能評価事業に対し格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。

性能評価業務方法書の「別紙第 2 (1) 品質管理体制及び製作工程図 1) 品質管理体制」の規定内容は、専任の品質管理責任者（管理技術者と兼務しない。）の配置を必要とする文章となっておりますが、諸般の事情を勘案し、J グレード及び R グレードについては品質管理責任者の管理技術者との兼務を認め、M グレードについては条件付きで品質管理責任者の管理技術者との兼務を認めてまいりました。

株式会社日本鉄骨評価センターと株式会社全国鉄骨評価機構は、品質管理技術者の管理技術者との兼務の問題について協議を続けてまいりました。

協議の結果、J グレード及び R グレードはこれまで通り兼務を認め、M グレードについては、経過措置期間を設け、平成 33 年 3 月 31 日までに品質管理責任者の兼務を解消していただくことになりました。M グレードの経過措置期間の取扱いは別紙の通りです。

M グレードの更新申請を予定している工場及び M グレードへのグレードアップ申請を予定している工場で品質管理責任者が管理技術者を兼務している工場に対し、有資格管理技術者の育成等品質管理体制の強化に努め、出来るだけ早い時期に品質管理責任者の兼務を解消していただくようお願い申し上げます。また、品質管理責任者が管理技術者を兼務していない工場におかれましては、現状の品質管理体制の維持・強化に努めていただくようお願い申し上げます。

敬具

品質管理責任者の取扱い

1. 基本方針

- J グレード : 管理技術者との兼務を認める。
R グレード : 管理技術者との兼務を認める。
M グレード : 管理技術者との兼務を認めない。
ただし、M グレードについては経過措置期間を設け、「2. M グレードの経過措置期間の扱い」による。
H グレード : 管理技術者との兼務を認めない。
S グレード : 管理技術者との兼務を認めない。

注：管理技術者とは、製作管理技術者、溶接管理技術者、検査管理技術者、工作図管理技術者、溶接技能者、外注管理責任者、材料管理責任者及び品質管理者を指す。

2. M グレードの経過措置期間の扱い

2.1 新規申請（グレード変更申請を含む。）

平成 28 年 3 月受付けまでは、条件（2.3 参照、以下同じ）付きで品質管理責任者が管理技術者を兼務することを認める。平成 28 年 6 月受付け以降は、品質管理責任者が管理技術者を兼務することを認めない。

2.2 更新申請

1) 平成 28 年 3 月受付けまで

条件付きで品質管理責任者が管理技術者を兼務することを認める。

2) 平成 28 年 6 月受付けから平成 30 年 12 月受付けまで

①性能評価申請書に、平成 33 年 3 月 31 日までに管理技術者との兼務を解消し、兼務解消後の品質管理体制を当社へ報告すること、及び、兼務を解消できなかった場合、J 又は R グレードの性能評価申請をする旨の誓約書を添付した場合、条件付きで品質管理責任者が管理技術者を兼務することを認める。

②適合通知書に上記誓約書の内容を適合の条件として記載する。

3) 平成 31 年 3 月受付けからは、品質管理責任者が管理技術者を兼務することを認めない。

2.3 品質管理責任者が管理技術者を兼務する場合の条件

①品質管理責任者が保有する資格の一つをいずれかの管理技術者の必要資格として活用する場合、品質管理責任者（兼 品質管理技術者）の指導・監督下で当該管理業務を補佐する専任の担当者を置かなければならない。

②当該担当者は、正社員でなければならない。

③当該担当者の他の管理業務の兼務を認めない。ただし、検査管理業務については、製品検査管理業務及び超音波検査管理業務の担当者としての兼務を認める。（品質管理責任者の保有資格を③-(イ)及び③-(ロ)の両方に活用した場合、1名の担当者の配置をもって可とする。）

④ ③-(イ)又は③-(ロ)のいずれかに品質管理責任者の保有資格を活用する場合（検査管理技術者が2名の場合）、品質管理責任者以外の検査管理技術者は、品質管理責任者が行うべき管理業務を補佐する担当者となることができる。（専任の担当者の配置は不要。）