

○品質保持に必要な技術的生産条件に係る技術的基準を定める件

(平成12年建設省告示第1657号)

改正 平成16年国土交通省告示第177号

同18年同 第308号

令和元年国土交通省告示第581号

住宅の品質確保の促進等に関する法律（平成11年法律第81号）第27条第2号（同法第28条第2項（同法第37条第2項において準用する場合を含む。）又は第37条第2項において準用する場合を含む。）の規定に基づき、品質保持に必要な技術的生産条件に係る技術的基準を次のように定める。

品質保持に必要な技術的生産条件に係る技術的基準を定める件

- 1 住宅の品質確保の促進等に関する法律（以下「法」という。）第35条第2号（法第36条第2項において準用する場合を含む。）に規定する品質保持に必要な技術的生産条件に係る技術的基準は、次のとおりとする。
  - 一 別表の（い）欄に掲げる製造設備を用いて製造されていること。
  - 二 別表の（ろ）欄に掲げる検査が同表の（は）欄に掲げる検査設備を用いて適切に行われていること。
  - 三 製造設備が製造される型式住宅部分等の品質及び性能を確保するために必要な精度及び性能を有していること。
  - 四 検査設備が検査を行うために必要な精度及び性能を有していること。
  - 五 次に掲げる方法により品質管理が行われていること。
    - イ 社内規格が次のとおり適切に整備されていること。
      - （1） 次に掲げる事項について社内規格が具体的かつ体系的に整備されていること。
        - （イ） 製品の品質、検査及び保管に関する事項
        - （ロ） 資材の品質、検査及び保管に関する事項
        - （ハ） 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項
        - （ニ） 製造設備及び検査設備の管理に関する事項
        - （ホ） 外注管理に関する事項

- (へ) 苦情処理に関する事項
- (ト) 監査に関する事項
- (2) 社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。
- ロ 製品及び資材の検査並びに保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。
- ハ 工程の管理が次のとおり適切に行われていること。
  - (1) 製造及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録又は管理図を用いる等必要な方法によりこれらの工程が適切に管理されていること。
  - (2) 工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び再発防止対策が適切に行われていること。
  - (3) 作業の条件及び環境が適切に維持されていること。
- ニ 製造設備及び検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。
- ホ 外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。
- ヘ 苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図られていること。
- ト 監査が社内規格に基づいて適切に行われていること。
- チ 製品の管理、資材の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理、監査等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。
- 六 その他品質保持に必要な技術的生産条件を次のとおり満たしていること。
  - イ 次に掲げる方法により、品質管理の組織的な運営が図られていること。
    - (1) 品質管理の推進が工場等の経営指針として確立されており、品質管理が計画的に実施されていること。
    - (2) 工場等における品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、品質管理推進責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。
    - (3) 工場等における品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており、また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し品質管理の推進に係る技術的指導が適切に行われていること。

と。

ロ 工場等において、品質管理推進責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 社内規格の制定、改正等についての統括
- (3) 製品の品質水準の評価
- (4) 各工程における品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
- (5) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
- (6) 就業者に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (7) 外注管理に関する指導及び助言

2 前項の規定にかかわらず、製品の品質保証の確保及び国際取引の円滑化に資すると認められる場合は、次に定める基準によることができる。

- 一 製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件が、日本工業規格Q9001の規定に適合していること。
- 二 前項第1号から第4号まで及び第6号ロの基準に適合していること。
- 三 製造をする住宅型式部分等の型式に従って社内規格が具体的かつ体系的に整備されており、かつ、製品について型式に適合することの検査及び保管が、社内規格に基づいて適切に行われていること。

別表

(い)	(ろ)	(は)
製造設備	検査	検査設備
一 切断等加工設備 二 溶接等接合設備 (接合を行う場合に 限る。)	受入検査	一 資材等の品質検査 資材等が所定の品質であることを 納品書又は検査、試験成績書等の書 類により確認する。
三 塗装・防錆処理設 備(塗装・防錆処理 を行う場合に限 る。)		二 資材等の外観検査及び寸法検査 資材等に欠陥がないことを確認す るとともに、資材等が所定の寸法で あることを測定により確認する。
四 組立設備		限度見本等 寸法測定器具

工程内検査	一 加工部材等の外観検査及び寸法検査 加工部材等に欠陥がないことを確認するとともに、加工部材等が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
	二 接合部の外観検査及び強度検査 (接合を行う場合に限る。) 接合部に欠陥がないことを確認するとともに、接合部が所定の強度を有することを定期的に試験により確認する。	限度見本等 (接合部の外観検査を行う場合に限る。) 計測装置 (接合部の強度検査を行う場合に限る。)
	三 組立後の外観検査及び寸法検査 所定の位置等に加工部材等が取付けられていることを確認するとともに、所定の寸法通りに組立てられているかを測定により確認する。	寸法測定器具
最終検査	一 製品の外観検査及び寸法検査 製品に欠陥がないことを確認するとともに、製品が所定の寸法であることを測定により確認する。	限度見本等 寸法測定器具
	二 製品の作動検査(作動を伴う型式住宅部分等に限る。) 製品が所定の作動をすることを検査又は測定により確認する。	測定機器等

附 則 (平成18年国土交通省告示第308号)

この告示は、平成18年3月1日から施行する。

附 則 (令和元年国土交通省告示第581号)

(施行期日)

第一条 この告示は、令和2年4月1日から施行する。

(経過措置)

第二条 この告示の施行の日前にされた住宅の品質確保の促進等に関する法律第33条第1項の認証の申請をした者の当該申請に係る認証の基準については、なお従前の例による。ただし、住宅の品質確保の促進等に関する法律施行規則の一部を改正する省令（令和元年国土交通省令第38号）附則第2項の規定により申請をした者の当該申請に係る認証の基準については、この告示による改正後の品質保持に必要な技術的生産条件に係る技術的基準を定める件第一項第五号の規定を適用する。