



The
Building
Center
of
Japan

BR調－700－11

平成12年	7月	1日	制定
平成13年	8月	1日	変更
平成14年	4月	16日	変更
平成16年	4月	1日	変更
平成19年	5月	1日	変更
平成22年	9月	1日	変更
平成23年	4月	1日	変更
平成23年	11月	7日	変更
平成24年	4月	1日	変更
平成26年	6月	2日	変更
平成28年	6月	1日	変更

建築物型式部材等製造者認証申請要領



一般財団法人**日本建築センター**
The Building Center of Japan

評定部 調整業務課

建築物型式部材等製造者認証申請要領

1. 目的

本要領は、建築物型式部材等製造者認証の申請から認証までの手順を定めることにより、申請者の利便に供するとともに、本業務の公正かつ円滑な運営に資することを目的とします。

2. 適用範囲

本要領は、「一般財団法人日本建築センター認定等業務規程(BR-02)」(以下「業務規程」という。)第5条に定める認定等業務のうち、建築物を対象とする型式部材等製造者認証に適用します。

建築基準法では、法第68条の11第1項にある規格化された型式の建築材料、建築物の部分又は建築物の申請について、同法第68条の13の技術的基準(以下、技術的基準という)への適合審査業務に適用します。

3. 認証の対象

型式部材等製造者認証の申請に当たり、申請の条件が建築基準法及び同法施行規則で定められています。詳細については建築基準法(第3章の2:第68条の11~68条の24)及び施行規則(第10条の5の4~第10条の5の17)をお読みください。

下記に当該申請に当たり必要最低限の条件及び取扱い要件を記載します。

- ①申請に係る型式部材等の型式で型式部材等の種類ごとに国土交通省令で定めるものが型式適合認定を受けたものであること。(法第68条の13第1項1号)
- ②申請に係る型式部材等の製造設備、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(以下、技術的生産条件という)が整っていること。(法第68条の13第1項第2号)
- ③令第136条の2の11第1号に規定する門、塀、改良便槽、尿尿浄化槽及び合併処理浄化槽並びに給水タンク及び貯水タンクその他これらに類するもの(屋上又は屋内にあるものを除く。)以外の建築物の部分で、当該建築物の部分に用いられる材料の種類、形状、寸法及び品質並びに構造方法が標準化されており、かつ、当該建築物の部分の工場において製造される部分の工程の合計が、すべての製造及び施工の工程の2/3以上であるもの。(法施行規則第10条の5の4第1号、第2号)

4. 審査委員会及び審査対象建築物

- ①審査委員会:住宅製造者認証審査委員会
- ②対象建築物:低層住宅(原則、3階以下の住宅、工業化住宅を含む)

5. 用語の定義

以下に本要領で用いている用語の定義は以下のとおりです。

①書類審査

申請に係る型式部材等の製造設備、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(以下、技術的生産条件という)が、技術的基準に適合していることを書類上確認するための審査です。

②実地審査

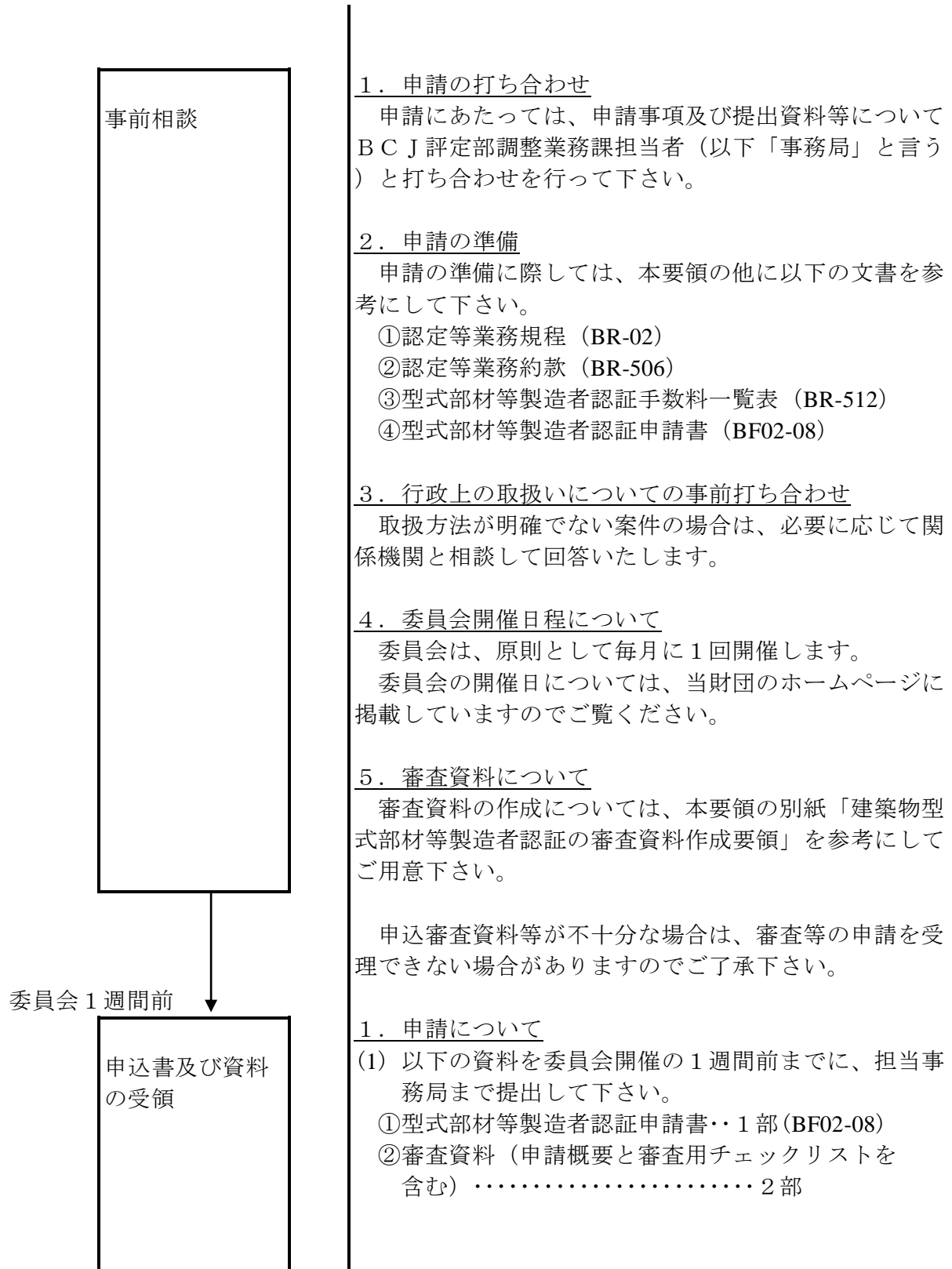
技術的生産条件が技術的基準に適合しているかを検証するために、必要な客観的証拠を入手する目的で工場において実施する審査です。

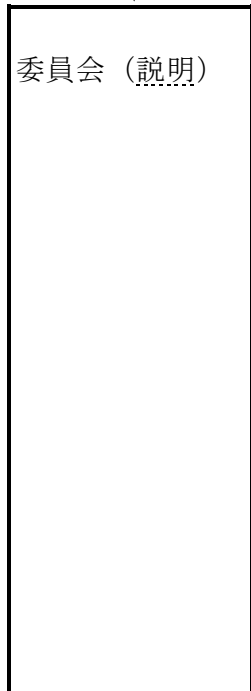
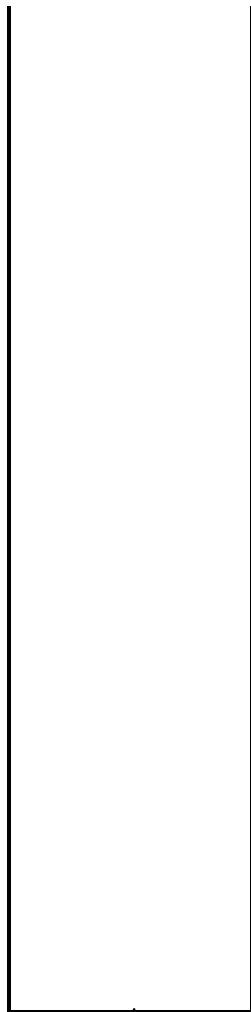
③フォローアップ審査

書類審査及び実地審査の結果、技術的基準に照らし適合性に疑義があった場合、当該事項に対する処置等の有効性を検証するために主として工場において実施する審査です。

6. 事前相談から認証書の発行までの流れ

以下に当該申請に当たり、事前相談から認証書の発行までの標準的な流れを記載いたします。





- (2) 尚、審査資料について、以下の事項を確認させていただきます。
- ①申請案件が当財団の業務対象となっていること。
 - ②申請書に必要事項が全て記載されており、申請の内容が明確になっていること。
 - ③申請書に申請企業の代表権を有する者の署名又は捺印があること。
 - ④型式部材等製造者認証審査資料作成要領において要求している全ての資料が整っており、かつ記載事項に漏れがないこと。（施行規則で要求されている資料が整っていること）
- (3) 受理する場合は、承諾書(BF02-03)又は申請書に承諾印を押印したものの写しを交付します。
- (4) 提出図書に不備等を認めたときには、当財団の指定する日までに補正して頂いた後、再び(2)の確認を行います。
- (5) 提出図書の不備等が補正の余地のないときは、受理できない理由を説明して提出図書をお返しします。
- (6) 技術的判断を必要とする為、担当職員が(2)の確認ができない場合は、審査委員会に諮った後その確認を行います。

申請案件については、申請される内容により、審査委員会当日ヒアリングを実施させて頂く場合もあります。

1. 委員会（説明）

委員会説明において、説明ヒアリングを行う案件については、委員会説明用資料に基づき概要説明（説明：5分程度、質疑応答：15分程度）を行っていただきます

その際に質疑応答の経過記録（指摘事項回答書（BF70-06））をお取り下さい。

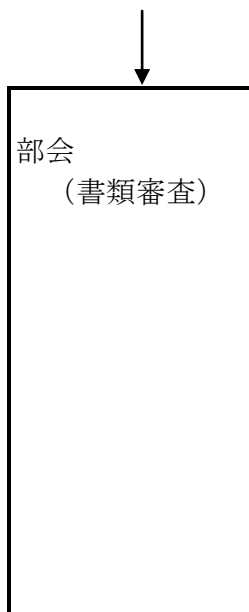
委員会は申請内容を聴取した上で審査方針を判断し担当委員を決定し、部会（書類審査、実地審査）を構成します。

2. 委員会説明の結果連絡

書類審査、実地審査、担当委員及び部会日程等は、委員会説明の翌日にご連絡いたします。

委員会において審査方針が確定されましたら、手数料の請求書を送付いたしますので、速やかに所定の銀行にお振込み下さい。

手数料が振込まれておりませんと、認証書が発行されませんのでご了承下さい。



1. 部会 (書類審査) の審査方法

書類審査は、原則として2名の担当委員により審議されます。

部会当日は、委員会で説明ヒアリングを行った場合、指摘事項回答書 (BF70-06) を又、追加の資料が有る場合は3部 (担当委員+事務局用) ご提出下さい。

部会においては、審査資料に基づき詳細な説明を行っていただき、質疑応答が行われます (製造者認証審査用チェックリストを使用)。尚、審査の記録は担当委員が製造者認証審査用チェックリストに記載いたします。

部会は、法 (施行規則) に定める技術的基準等の要求事項がすべて満たされるまで続けられます。



1. 部会 (実地審査) のスケジュール調整

認証の審査を実地で行う場合は、実地審査の日程調整をさせていただきます。

2. 部会 (実地審査) のスケジュールの確定

日程調整をさせて頂いた日をもとに詳細なスケジュールを事務局を通して申請者、担当委員で確定し、工場調査実地書にて申請者、担当委員に確認を行います。

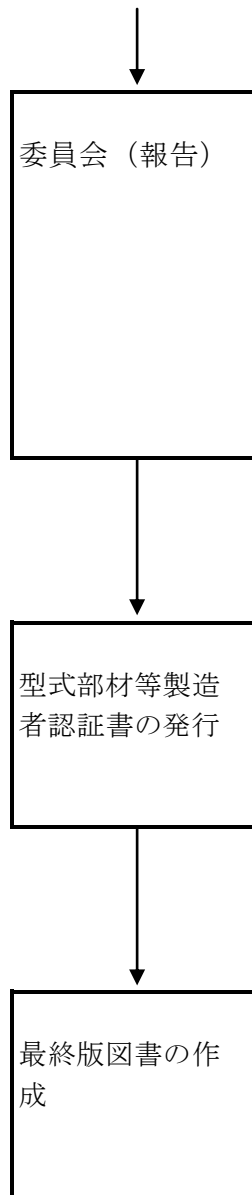
3. 部会 (実地審査) の審査方法

実地審査は、担当委員が現地 (工場) に出向き、2名の担当委員により審査されます。部会担当委員は、当該工場の技術的生産条件が技術的基準に適合しているかを審査します。(製造者認証審査用チェックリストを使用 (BHF70-14))

技術的基準への適合に疑義がある場合は、当該事項を申込者側に指摘させて頂き、指摘事項回答書 (BF70-06) にて処置等を提出して頂く事となります。

提出をして頂いた指摘事項回答書 (BF70-06) にて記載された是正等の有効性を検証するためにフォローアップ審査を実施することもあります。

審査は指摘事項回答書 (BF70-06) にて記載された処置等の確認が得られるまで続けます。(法適合の確認が得られるまでと言うことです。)



1. 委員会（報告）

部会での審議が終了した後、委員会において最終的な審議を行います。委員会においては、担当委員により報告が行われますので、出席していただく必要はありません。

2. 委員会報告の結果連絡

報告の結果連絡及び以後の手続き等については、委員会報告の翌日に審査結果報告書にてご連絡いたします。

委員会において報告が了承されましたら、認証書(案)が作成されます。

1. 型式部材等製造者認証書の発行

委員会では了承された後、約1週間で「型式部材等製造者認証書」の発行を行います。

◆最終版図書の作成

委員会報告が了承された後、提出された審査資料を最終版図書として整備し、1部を当財団で保管、1部を返却いたします。

<留意事項>

1. 部会等における留意事項

- ①審査は、指導を行う場ではありません。申請者側の対応等により部会審議が6ヶ月間に及ぶ場合、審議を打ち切らせて頂くことがあります。「認証しない旨の通知書」を発行いたします。……(施行規則別記第50号の7)(BF02-09)
- ②部会が長期に渡り中断された場合には、「業務期日延期依頼書」(BF70-07)を提出して頂きます。
- ③担当委員が技術的基準に適合していると判断する事が困難で、審査終了の見込みのないと判断した審査案件については、審査を打ち切らせて頂きます。
- ④申込者の都合により審査の途中で申込みを取り下げる場合は「取下げ届」を提出して頂きます。……(BF02-04)