

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

2019年度前期以降の申請から、内規3号の運用指針として「Mグレード、Hグレード及びSグレードの品質管理体制に関する運用指針(資料-1)」を定め、品質管理体制が適切であるかを確認することとなりました。具体的には、品質管理責任者の位置付けや役割等、最低限の要件を定めた資料-2-1「品質管理責任者に関する報告書」及び資料-2-2「組織図、品質管理体制表等」を申請時に提出をお願いいたします。

なお、H、Sグレードについても適切な方が品質管理責任者に選任されていることの確認のため、「品質管理責任者に関する報告書」及び「組織図、品質管理体制表等」を添付してください。

<別紙>

資料-1； Mグレード、Hグレード及びSグレードの品質管理体制に関する運用指針

資料-2； 提出をお願いする書類

資料-2-1 品質管理責任者に関する報告書  
資料-2-2 組織図、品質管理体制表等(品質管理責任者の位置付けを記載した資料)  
こちらは体制表の例ですので、書式は工場の実態にあわせて作成してください。

資料-3 内規3号 品質管理責任者の兼務の取扱いについて (H27年6月23日改正)  
(H29年5月19日改正(移転申請))

制定 2019年4月1日

## Mグレード、Hグレード及びSグレードの品質管理体制に関する運用指針

株式会社 全国鉄骨評価機構

本運用指針は、内規第3号（平成27年6月23日改正、平成29年5月19日部分修正）に規定した品質管理責任者の兼務の取扱いについて、2019年度以降の具体的な運用方法を定めたものである。

**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、2019年度前期の更新及び新規の性能評価申請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-2-1 品質管理責任者に関する報告書

資料-2-2 品質管理組織図等

（品質管理責任者の位置付けを記載した資料、書式は任意で工場の実態にあわせて作成すること。資料-2-2は品質管理組織図の例を示した。）

以上

年 月 日

## 品質管理責任者に関する報告書

株式会社 全国鉄骨評価機構  
代表取締役社長 殿

会社名 \_\_\_\_\_

代表者氏名 \_\_\_\_\_

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>（品質管理責任者の位置付け、管理技術者と兼務していないことがわかる組織図等を添付してください） <input type="checkbox"/> 品質管理組織図 <input type="checkbox"/> その他（ _____ ）		
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） <input type="checkbox"/> 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（担当業務全てに「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年度前期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。

# 品質管理組織図の例（社長が品質管理責任者となる場合）

鉄骨製作株式会社 組織図

【管理技術者主要業務内容】

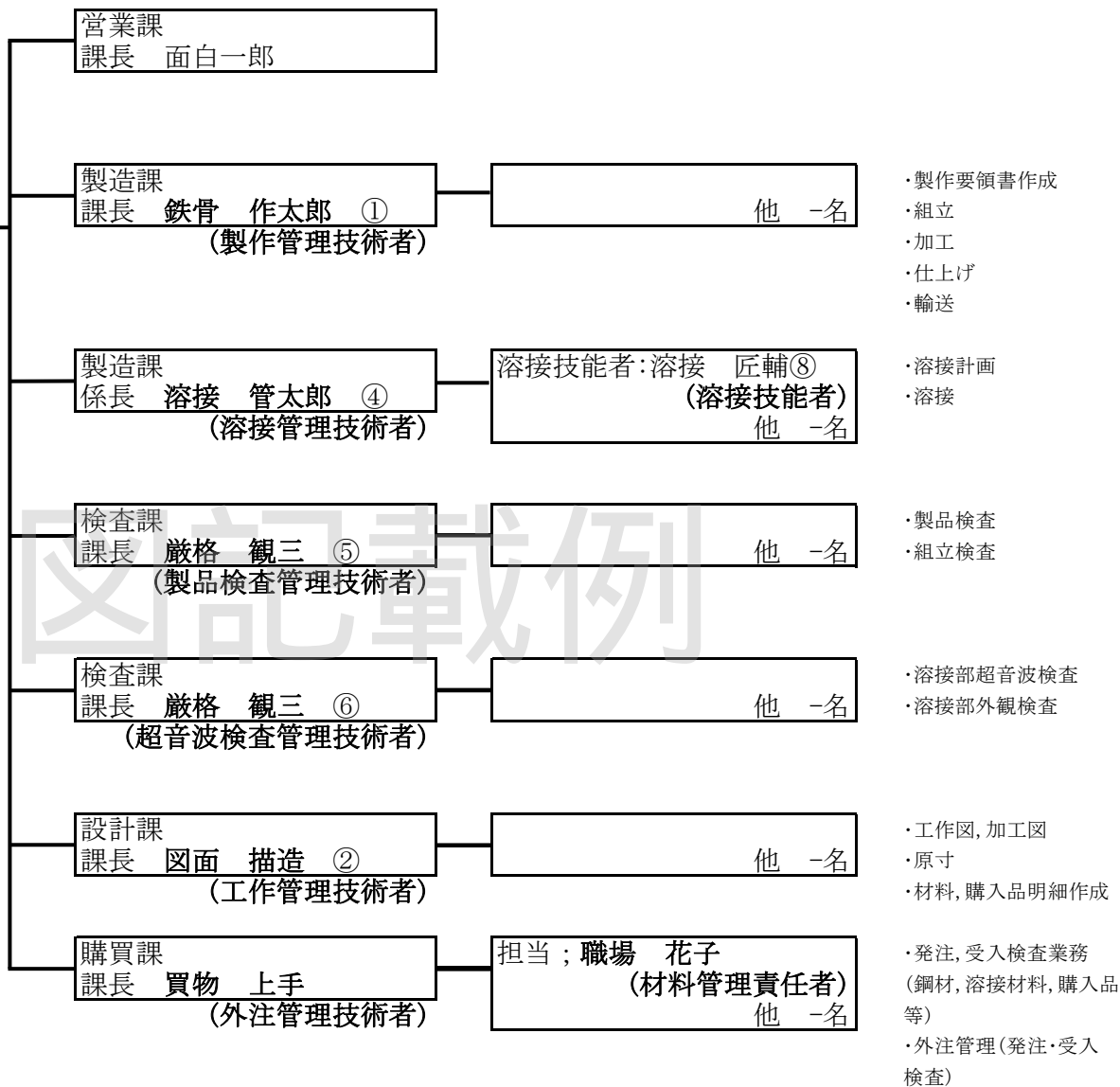
太字：評価申請諸元表に記載の  
管理責任者

**社長 商売 巧造**  
(品質管理責任者)

【品質管理責任者主要業務内容】  
(例)

- ・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
- ・品質会議・製作会議等の主催・参画
- ・各工程の品質管理に関する指導・助言・調整
- ・検査報告書等承認あるいは照査(外注品含む)
- ・不具合分析・再発防止策立案の推進(実施あるいは確認)
- ・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

資格凡例
①鉄骨製作管理技術者1級
②一級建築士
③二級建築士
④溶接管理技術者WES 2級
⑤建築製品検査技術者
⑥建築超音波検査技術者
⑦非破壊試験技術者 UTレベル2
⑧溶接技能者 (SA-3F, 3H)



品質管理組織図の例（品質管理責任者が社長以外の場合）

鉄骨製作株式会社 組織図

【管理技術者主要業務内容】

太字：評価申請諸元表に記載の  
管理責任者

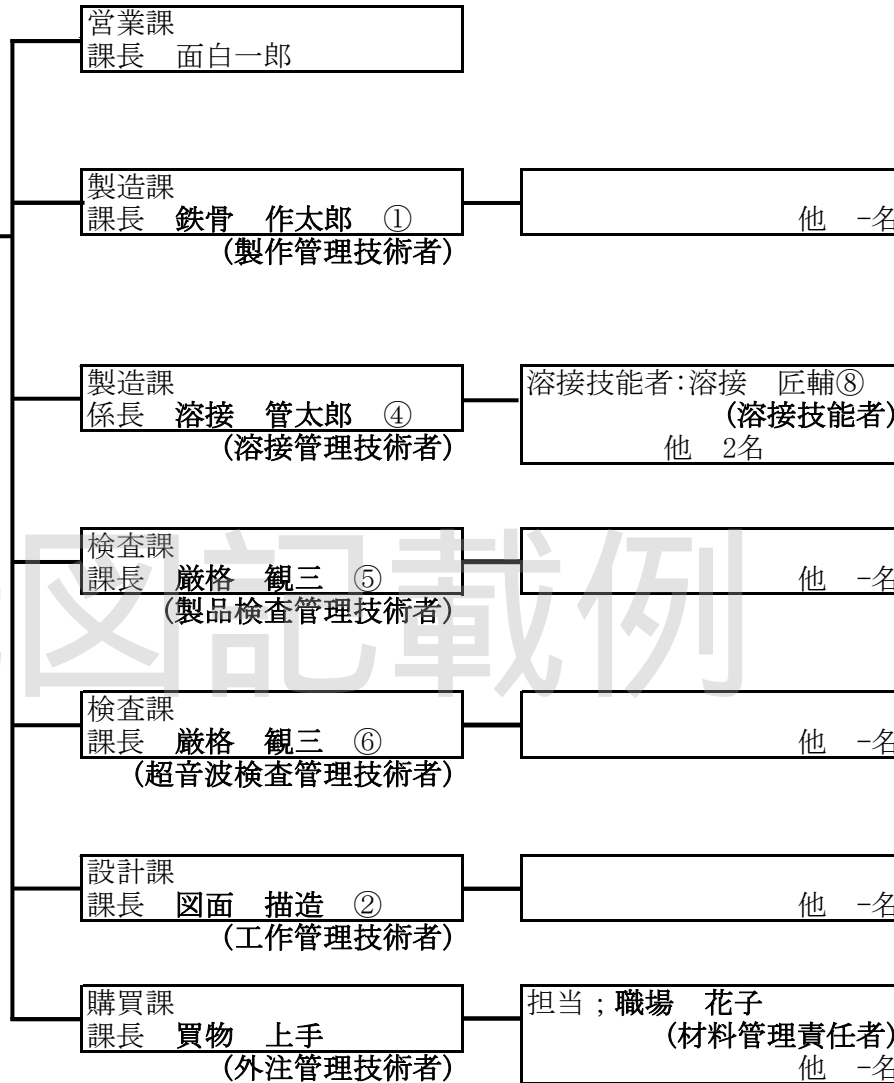
社長  
商売 巧造

副社長  
鉄骨 二郎  
(品質管理責任者)

【品質管理責任者主要業務内容】  
(例)

- ・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
- ・品質会議・製作会議等の主催・参画
- ・各工程の品質管理に関する指導・助言・調整
- ・検査報告書等承認あるいは照査(外注品含む)
- ・不具合分析・再発防止策立案の推進(実施あるいは確認)
- ・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

資格凡例
①鉄骨製作管理技術者1級
②一級建築士
③二級建築士
④溶接管理技術者WES 2級
⑤建築製品検査技術者
⑥建築超音波検査技術者
⑦非破壊試験技術者 UTレベル2
⑧溶接技能者 (SA-3F, 3H)



- ・製作要領書作成
- ・組立
- ・加工
- ・仕上げ
- ・輸送
- ・溶接計画
- ・溶接
- ・製品検査
- ・組立検査
- ・溶接部超音波検査
- ・溶接部外観検査
- ・工作図, 加工図
- ・原寸
- ・材料, 購入品明細作成
- ・発注, 受入検査業務 (鋼材, 溶接材料, 購入品等)
- ・外注管理(発注・受入検査)

品質管理組織図の例（品質管理責任者が社長以外で、社長が管理技術者に配置される場合） \* 検査管理技術者の場合

鉄骨製作株式会社 組織図

【管理技術者主要業務内容】

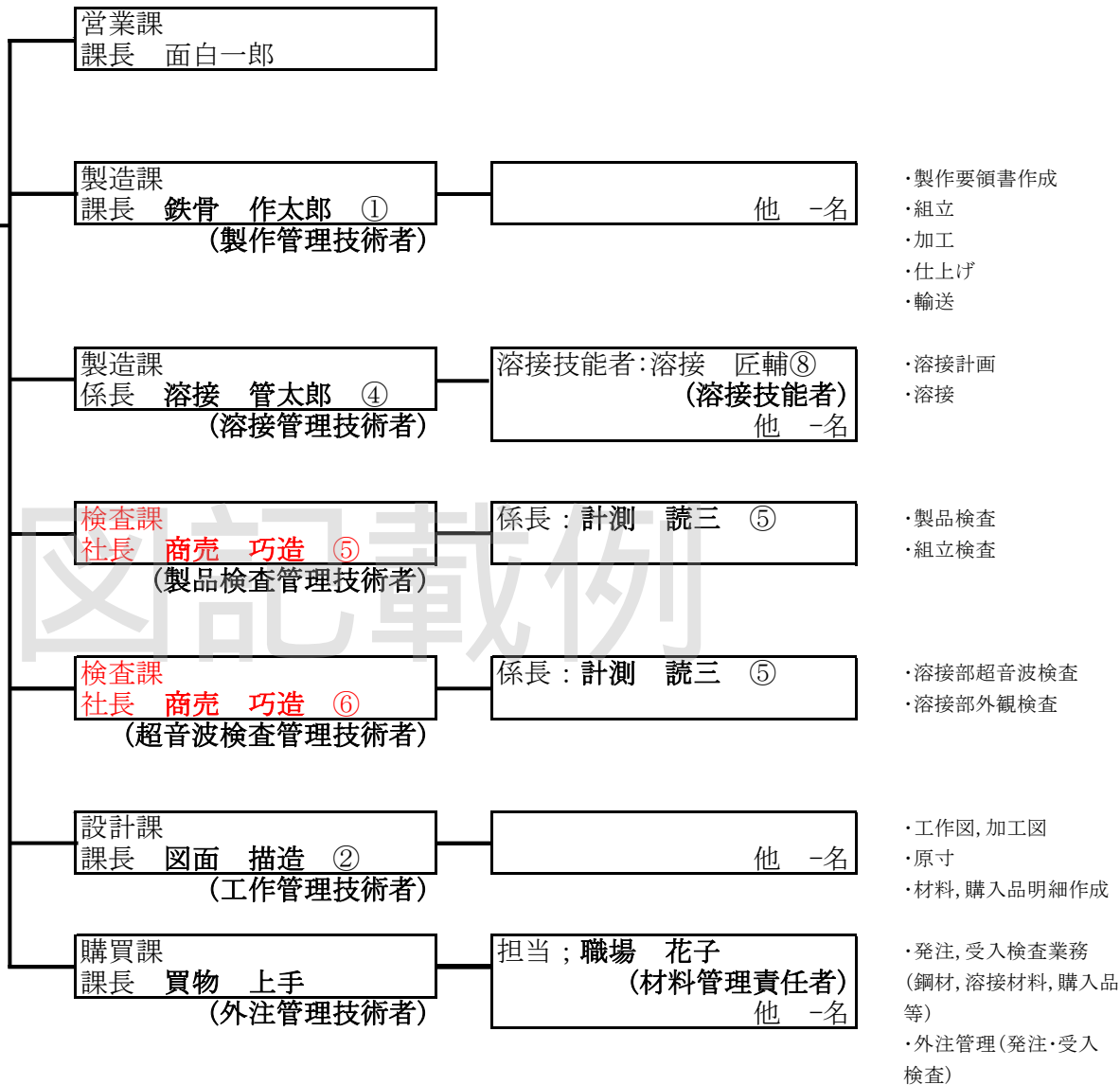
太字：評価申請諸元表に記載の  
管理責任者

社長  
商売 巧造

副社長  
鉄骨 二郎  
(品質管理責任者)

【品質管理責任者主要業務内容】  
(例)

- ・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
- ・品質会議・製作会議等の主催・参画
- ・各工程の品質管理に関する指導・助言・調整
- ・検査報告書等承認あるいは照査(外注品含む)
- ・不具合分析・再発防止策立案の推進(実施あるいは確認)
- ・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



- ・製作要領書作成
- ・組立
- ・加工
- ・仕上げ
- ・輸送
- ・溶接計画
- ・溶接
- ・製品検査
- ・組立検査
- ・溶接部超音波検査
- ・溶接部外観検査
- ・工作図, 加工図
- ・原寸
- ・材料, 購入品明細作成
- ・発注, 受入検査業務 (鋼材, 溶接材料, 購入品等)
- ・外注管理(発注・受入検査)

資格凡例
①鉄骨製作管理技術者1級
②一級建築士
③二級建築士
④溶接管理技術者WES 2級
⑤建築製品検査技術者
⑥建築超音波検査技術者
⑦非破壊試験技術者 UTレベル2
⑧溶接技能者 (SA-3F, 3H)

注) 社長が製品検査技術者と超音波検査技術者のいずれかの一方を担当する場合は (検査管理技術者が2名体制)、専任の担当者の配置は不要

制定 平成 23 年 6 月 8 日  
改正 平成 27 年 6 月 23 日  
改正 平成 29 年 5 月 19 日  
—内規 3 号—

## 品質管理責任者の管理技術者との兼務の取扱いについて

### 1. J及びRグレード

品質管理責任者（通常、社長又は工場長レベルの人が選任されている）の管理技術者との兼務は認める。

### 2. Mグレード

(1) 品質管理責任者が管理技術者と兼務状態（以下「兼務状態」と記す）のままでの新規申請 \*や昇格申請等（更新申請は除く）については、平成 28 年 4 月 1 日以降は受け付けない。

\* ; 移転申請の場合は、更新申請として取り扱う。

(2) 兼務状態にある既認定工場については、兼務解消への移行措置として、以下の取扱いとする。

1) 兼務解消への移行期間として、平成 33 年 3 月 31 日まで限定して認める。

2) 更新申請は、その兼務状態を上記移行期間内（平成 33 年 3 月 31 日まで）に解消することを申請条件として、平成 28 年 4 月 1 日から平成 30 年 11 月 30 日（平成 30 年度後期分の受付締切日）までの期間に限定して受け付けるが、それ以降は受け付けない。

3) 申請時に品質管理責任者の兼務解消計画書を提出し、兼務状態は平成 33 年 3 月 31 日までに解消しなければならない。

兼務状態が平成 33 年 3 月 31 日までに解消できない場合は、平成 33 年 4 月 1 日～5 月 15 日（平成 33 年度前期分）の期間で R 又は J グレードで再申請を行い、速やかに再評価を受けなければならない。

(3) Mグレードの品質管理責任者の兼務状態が認められる条件は以下の通りである（別添-1 参照）。

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主体的に実施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等（外注管理、材料管理及び溶接技能者を含む）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つて可とする）。

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）。

### 3. H及びSグレード

適用外とする。

以上

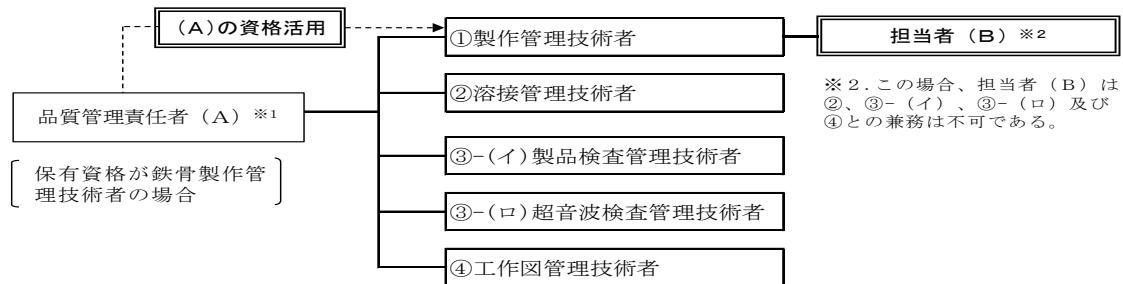


<別添-1>

Mグレードの品質管理責任者の兼務状態について

- 品質管理責任者（A）は下図①～④の技術者を兼務することはできない。
- 品質管理責任者（A）が保有している当該資格の①～④のいずれか一つに、必要資格として活用することができる。ただし、必要資格として活用する場合には、当該資格の技術者の業務を主体的に実施する担当者（B）または（C）[ともに正社員とする]を新たに1名配置しなければならない。又、担当者（B）又は（C）は、溶接技能者、外注及び材料管理責任者を兼務することはできない。
- 品質管理責任者（A）が兼務状態にある場合のMグレードの更新申請（新規、昇格は除く）は、その兼務状態を平成33年3月31日までに解消することを条件として、平成30年11月30日までの期間に限定して受け付けることができるが、それ以降は受け付けない。

<例1>



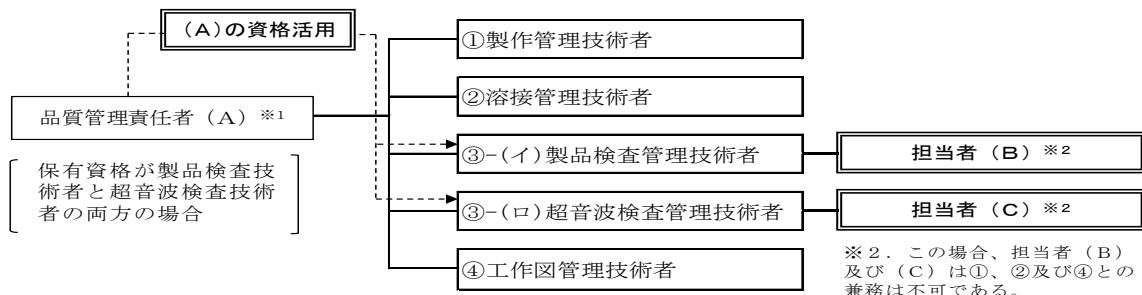
※1. 品質管理責任者（A）が鉄骨製作管理技術者の資格を有し、①に活用する場合は、製作管理技術担当者として担当者（B）を新たに1名配置する。

<例2>



※1. 品質管理責任者（A）が建築鉄骨製品検査技術者の資格を有し、③-イの製品検査に活用する場合は、製品検査管理技術担当者として担当者(B)を新たに1名配置する。但し、③-ロの超音波検査管理技術者が担当者（B）を兼務することは可とする。

<例3>



※1. 品質管理責任者(A)が建築鉄骨製品検査技術者及び建築鉄骨超音波検査技術者又はND I (レベル2)の両方の資格を有し、③-イ及び③-ロに活用する場合は、検査管理技術担当者として担当者(B)及び(C)を新たに配置する[尚、担当者(B)及び(C)はともに正社員である]。但し、担当者(B)と担当者(C)との兼務は可とする。

以上