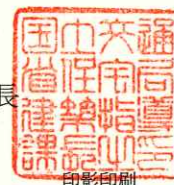


国住指第 1870 号
令和元年 10 月 1 日

各都道府県 建築行政主務部長 殿

国土交通省住宅局建築指導課長



中間検査及び完了検査における工事監理の状況の確認等について

共同住宅に係る界壁、外壁及び天井が法定仕様に適合しない仕様となっている事案及び建築基準法（昭和 25 年法律第 201 号）第 68 条の 11 第 1 項の規定による認証（以下「型式部材等製造者認証」という。）を受けた者が、認証に係る型式に適合しない住宅を供給した事案の発生を受け、学識経験者等からなる外部有識者による「共同住宅の建築時の品質管理のあり方に関する検討会」において再発防止策等についてご検討いただき、令和元年 8 月 2 日にとりまとめが行われたところです。

本とりまとめにおいては、共同住宅に係る界壁、外壁及び天井が法定仕様に適合しない仕様となっている事案について、「賃貸共同住宅（鉄筋コンクリート造等を除く。）の工事監理を適正化するため、「賃貸共同住宅に係る工事監理ガイドライン」を策定し、現在の工事監理ガイドラインを追補するべきである」旨及び「中間検査及び完了検査において、設計図書と建築物の照合方法の確認等を通じて、上記ガイドラインに準拠して、適切に工事監理が実施されていることを確認するとともに、目視、工事写真の確認等を通じて、工事が設計図書のとおり実施されたものであることを確認すべきである」旨が提言されております。

また、型式部材等製造者認証を受けた者が、認証に係る型式に適合しない住宅を供給した事案については、「事業所等の設計部門で作成された個別の設計図書の型式適合について、本社等が監査を行う仕組みが確立されており、当該監査が計画的に実施されていることを、指定認定機関が審査するよう、型式部材等製造者認証の基準を強化すべきである」旨が提言されております。

上記提言を受け、建築基準法施行規則（昭和 25 年建設省令第 40 号。以下「規則」という。）別記第 19 号様式「完了検査申請書」及び規則別記第 26 号様式「中間検査申請書」の第四面関係の注意事項に、施工図、工場の検査記録その他照合に必要な図書を用いて設計図書と申請建築物との照合を行った場合、「照合内容」に記載した内容に応じ、「照合方法」にその方法を全て記載する旨を追加すること等を内容とする、建築基準法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 37 号。以下「改正省令」という。）が令和元年 10 月 1 日に公布され、中間検査及び完了検査に係る部分が令和 2 年 4 月 1 日（以下「施行日」という。）に施行されることから、中間検査及び完了検査において「照合方法」を確かめる際の留意点等をまとめ、下記のとおり通知しま

すので、適切な業務の推進に努められますようお願いいたします。

なお、都道府県建築行政主務部長、特定行政庁及び地方整備局長指定又は都道府県知事指定の指定確認検査機関に対しても、この旨周知していることを申し添えます。

記

(1) 中間検査及び完了検査における工事監理の状況の確認について（規則別記様式第19号様式「完了検査申請書」第4面及び規則別記様式第26号様式「中間検査申請書」第4面関係）

検査員は、工事監理者への関連状況の聴取や、規則別記第19号様式「完了検査申請書」第4面又は規則別記第26号様式「中間検査申請書」第4面の「照合方法」の記述内容等により、特に、設計図書以外の図書を用いて設計図書と申請建築物の照合を行っていることが確認された場合においては、別添の「賃貸共同住宅に係る工事監理ガイドライン」（令和元年10月1日策定）に準拠して工事監理者により適切に工事監理が実行されていることを確かめること。なお、設計図書以外の図書を用いて設計図書と申請建築物の照合を行う方法としては、

①設計図書との整合が確認された施工図を用いて照合を行う方法

②申請建築物において工場で組立て済みのパネルが使用される場合に工場の検査記録等を用いて照合を行う方法

等が考えられる。

(2) 型式部材等製造者認証の取扱いについて（規則第10条の5の6、第10条の5の9及び附則関係）

規則第10条の5の4第1号及び第2号に規定する型式部材等の製造者としての認証に係る申請を行う際の、建築基準法（以下「法」という。）第68条の11第2項に規定する申請書に記載すべき事項について、規則第10条の5の6第2項第2号ヲに、技術的生産条件に関する事項として「監査の対象、監査の時期、監査事項その他監査の実施の概要」を追加した。

また、規則第10条の5の4第1号及び第2号に規定する型式部材等に関する、法第68条の13第二号に規定する型式部材等製造者認証の申請に係る製造設備、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の技術的基準について、規則第10条の5の9第1項第5号（1）イ（vii）、同号ト及びチに、監査に関す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、監査が社内規格に基づいて適切に実施されていること及び監査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を追加した。

これらの改正に伴う準備行為として、改正省令附則第2条において、施行日前においても、改正後の基準に基づき型式部材等製造者認証を行うことができることとしている。この場合において、当該認証の効力は、施行日に生ずることとなるため留意されたい。なお、当該認証を行うに当たっては、当該認証の効力は施行日に生ずる旨を認証書に記載するよう、指定認定機関あてに周知していることを申し添える。

改正に伴う経過措置として、改正省令附則第3条において、施行日前にされた改正前の基準に基づく型式部材等製造者認証の申請であって、施行日時点で認証されるか否かが決定してい

ないものについては、改正前の基準に基づき認証を行うこととなる（改正省令附則第2条の規定により改正後の基準に基づき認証を行う場合を除く。）ため留意されたい。さらに、施行日前に認証された型式部材等製造者認証については、当該認証の有効期間が経過するまでの間は、施行日後であっても有効であるので留意されたい。