

木造建築新工法性能認証審査要領

(性能認証及び性能証明)

1 趣旨

この要領は、木造建築新工法性能認証規程（HW-新工法 001-2016）（以下「規程」という。）第24条及び木造建築新工法性能認証技術的基準（HW-新工法 003-2016）（以下「技術的基準」という。）の4の規定に基づき、性能認証及び性能証明における申請物件に係る品質・性能に関する審査のために必要とする技術的な基準細則を示すものとする。

2 本要領の活用方法

性能認証及び性能証明のための申請物件の審査は、基本的には技術的基準に基づいて行うものとするが、申請物件は内容が多様かつ複雑であることから、認証の技術的基準及びその細部を網羅的に示すことは困難である。そこで、本要領では技術的基準の細部のうち、特に記述しておくことが必要な事項に限定した上で標準的な内容として示したものである。

このため、委員会においては、技術的基準及び本要領に記述された基準以外については、個別事案に応じてその実情を反映した基準を策定するものとする。また、本要領は必ずしも画一的に適用するのではなく、具体的な事案処理の段階で状況に応じて委員会における委員の専門的な知見と判断に基づく弾力的な活用を行うものとする。

3 部品・部材に係る認証の審査

3.1 品質・性能

3.1.1 木質製品強度性能値

木質製品の強度性能は、試験値及び日本建築学会発行の木質構造設計規準・同解説等を基礎に検討し決定する。

3.1.2 強度性能試験用木質試験体

ア 木材の断面寸法、含水率及び密度の事前チェック

試験用木材は、事前打ち合わせにおいて決定した内容に基づき、試験日の2週間前までに試験機関に提出し、断面寸法、含水率及び密度の事前チェックを行う。

① 試験に用いる木材のすべてをチェック対象とすることを原則とする。

② チェック項目と検査方法：

a) 断面のサイズ：ノギスで測定

b) 含水率：高周波水分計で木材の4面を計測し平均値を含水率とする。

c) 密度：重量／体積

③ 合否の判定

数字は弾力的に運用することを原則とする。

a) 断面のサイズ

マイナス寸法は提出者が承諾すれば、そのまま運用する。ただし、データはそのままとし、寸法による補正は行わない。

プラス寸法については、プレーナー掛け等で補正する。

b) 含水率

提出された資料数の平均値と変動係数を算定し、表1の数値を満足すれば合格とする。

表1 木材の含水率

製材		集成材等
平均含水率	変動係数	平均含水率
15～20%	12%	15%以下

c) 密度：重量／体積

提出された資料数の平均値と変動係数を算定し、下表の数値を満足していれば合格とする。

表2 木材の密度（含水率20%時）

樹種	標準値	平均密度	変動係数（%以下）
ベイマツ	0.54	0.50～0.57	12
ベイツガ	0.51	0.48～0.54	12
スギ	0.42	0.39～0.45	12
その他	別途指定	別途指定	12

注：別途指定は、事前打ち合わせを踏まえてセンターが指定する。

イ 試験時の試験体の確認

試験時には、以下の内容をチェックする。

- ① 試験体は、試験前に含水率を確認する。含水率は、高周波式的水分計を用い、木材の4面を測定しその平均値を含水率とする。
- ② 試験前に事前に提出されたチェック用木材と試験体と同じ材料かどうかを、木口の年輪、色合い等で確認する。
- ③ 申請者側で計測した試験体用木材の重量、断面寸法等を提出させる。

ウ 試験体作製上の注意事項

- ① 2以上の試験体を作製する場合、それぞれの試験体は異なる個体の木材を用いる。
- ② 1体の試験体を構成する木材は、可能な限り同一個体の木材とする。

3. 1. 3 強度以外の品質・性能審査

技術的基準（HW-新工法 003-2016）に基づいて個別の申請部品・部材の実情に応じて明らかにした具体的な基準により、また、必要とする試験データその他の資料をもとに審査を行うものとする。

3. 2 製品審査

製品審査は、申請部品・部材の寸法、外観、加工精度、部材ミルシート等品質管理のために行う必要のある検査項目につき行う。

審査の方法は、原則として申請書類に記載された部品・部材の検査方法と要件（それらが妥当な内容である場合に限る。）による。

3. 3 検査表審査

検査表審査は、品質管理のために行う必要のある検査項目について、申請者から提出のあった検査表(実際に製造工場で検査され、記入されたもの。)によって、原則として申請書類に記載された製品検査規格に基づいて行う。

- 注：1) 審査のための検査表の数は、新規申請にあつては、工場実地審査の結果を記述したものの1部、更新申請にあつては、新規又は前回更新から今回更新までの3年分の検査表から工場実地審査の委員が無作為に抽出して指定した検査表1部とする。
- 2) 原則として申請書類に記載された製品の可否判定基準により審査を行う。

3. 4 工場実地審査

工場の実地審査は、申請に係る木質製品の品質・性能に関する安定的供給体制の整備状況を確認・指導すること及び実地審査報告書を作成することを目的に、委員会委員及び事務局職員が実地に工場の生産状況を調査するものである。

3. 4. 1 実地審査員

実地審査員は、委員会委員及び事務局職員の中から2名以上を選任する。

3. 4. 2 実地審査方法

実地審査員は、申請のあった部材等を工場で製造するところを表3に示す方法により実地に審査事項を確認し、指導を行う。

表3 工場実地審査方法一覧表

区分	項目	実地審査方法
(1) 品質管理	①製品検査の状況	品質管理のための製品検査方法の確認・指導
		品質管理検査に必要となる設備・機器の確認・指導
		品質管理のための検査を担う技術者・技能者の配置状況の確認・指導
	②関係書類の状況	品質管理関係書類(ミルシート、検査表等)の保管方法及び保管場所の確認・指導
(2) 製造	①作業環境	製造工場の作業環境の確認・指導
	②機械・設備	製造機械・設備の配備状況の確認・指導
	③技術者・技能者	技術者・技能者の配置状況の確認・指導
(3) 保管	①原材料・製品の保管場所	倉庫等への保管状況の確認・指導
	②保管の方法	包装など保管方法の確認・指導

3. 5 審査報告書

3. 5. 1 製品審査及び検査表審査

製品審査及び検査表審査の結果は、委員会報告書として取りまとめる。

3. 5. 2 実地審査

実地審査員は、工場における実地審査の結果を様式8の工場実地審査報告書に取りまとめ、委員会に報告する。

4 工法に係る認証の審査

4. 1 性能審査

4. 1. 1 強度性能値

「3. 1. 1 項」に同じ。

4. 1. 2 強度性能試験用木質試験体

「3. 1. 2 項」に同じ。

4. 2 強度以外の品質・性能審査

技術的基準 (HW-新工法 003-2016) に基づいて個別の申請工法の実情に応じて明らかにした具体的な基準により、また、必要とする試験データその他の資料をもとに審査を行うものとする。

4. 3 審査報告書

審査の結果は、委員会報告書として取りまとめる。

5 データベース整備

申請内容に応じて強度等の品質・性能データをデータベースとして整備する。データベースの内容は、申請新工法の種類に応じて別途定める。

附則

制定：平成13年11月15日 住木技13第230号

施行：平成13年11月15日

改正：平成19年 8月10日 住木技19第256号

改正：平成28年 3月 1日 住木認28第 23号