

機材の品質性能確認方法について

機構工事で採用する機材の品質性能の確認方法については、「機材の品質判定基準（平成 16 年版）」及び「部品及び機器の品質・性能基準（平成 16 年度版）」（以下機材の品質判定基準等という）により、当該品質判定基準に適合していることを各工事現場において確認している。

具体には、公的試験機関における試験データ等を含む「品質確認報告書」の内容を各工事現場毎に監督員が確認し、適合と判断した機材について採用可能と判断している。

こうした中で、監督員が確認する「品質確認報告書」については、機材数及び試験データ等が多く、煩雑な業務となることから、機材の品質性能確認作業の簡素化、迅速化を図るため、機材の品質性能等の評価を行う公的機関を登録し活用している。

また、機材の品質性能を確認済みの機材についてのデータベース化を進め、機材の品質判定業務の簡素化、迅速化を図っている。

第 1 機材の品質確認方法

1 機材の品質確認方法

機材の品質判定基準等に定められた機材については、機構に登録された評価機関における、登録された機材（決裁「機材の品質性能評価機関の登録について」別紙 1）について、当該機関の発行する評価書により、機材の品質判定基準等における品質を確認する。現場においては当該登録機関の評価名簿及び評価書による機材が、納品された機材と同一であることを確認する。

また、機材の品質判定基準等に定められていない機材については、従来どおり公的試験機関等における試験データ等を含む「品質確認報告書」の内容を各工事現場毎に監督員が確認し、工共仕に照らし合わせ適合と判断した機材については採用する。

※ 機材の品質判定基準等に定められた機材については、品質確認報告書（試験成績書及び標準作成登録図等）により確認する方法は今後とらないことし、平成 18 年 5 月 1 日以降に図渡しを行う工事より評価書による確認に一本化する。
ただし、平成 18 年 9 月 30 日までは品質確認報告書による方法と併用可とする。

2 仕様機材情報管理システムによる場合

上記 1 により品質確認され、第 2 によりデータ入力の行われた機材は、仕様機材情報管理システムにリストアップされる。このシステム上にリストアップされた機

材については、既に品質性能が確認された機材として、上記 1 の「品質確認報告書」の内容及び以下第 3 の 2 に定める登録機材の現場確認事項を確認する必要はない。

第 2 品質確認後の作業

上記第 1 によって、機材の品質性能を確認した場合は、第 1 の 2 に規定する仕様機材情報管理システムに機材の採用情報として、データ入力を行うこと。

第 3 品質確認する際の注意事項

- 1 評価書による場合は、品質確認を行う時点において、機構において登録されている評価機関が発行した評価書が、発行日から5年の有効期限を過ぎていないことを確認すること。
- 2 別紙 1 「品質性能評価機関等登録名簿」中の※印のある機材種別については、工事現場における別途確認が必要あるので、「登録機材現場確認事項一覧」（決裁「機材の品質性能評価機関の登録について」別紙 2）中の※及び△印の項目について、工事現場において、機材の品質判定基準及び設計図書等に適合していることの確認を行うこと。
- 3 機材情報データベースシステムによる場合でも、請負業者に上記第 1 の 1 に定める「登録機関の評価書」を提出させ、機材との適合を確認する。なお、機材情報データベースシステムによる場合も、評価書が発行日から5年の有効期限を過ぎていないことを確認すること。

第 4 設計図書への記載内容

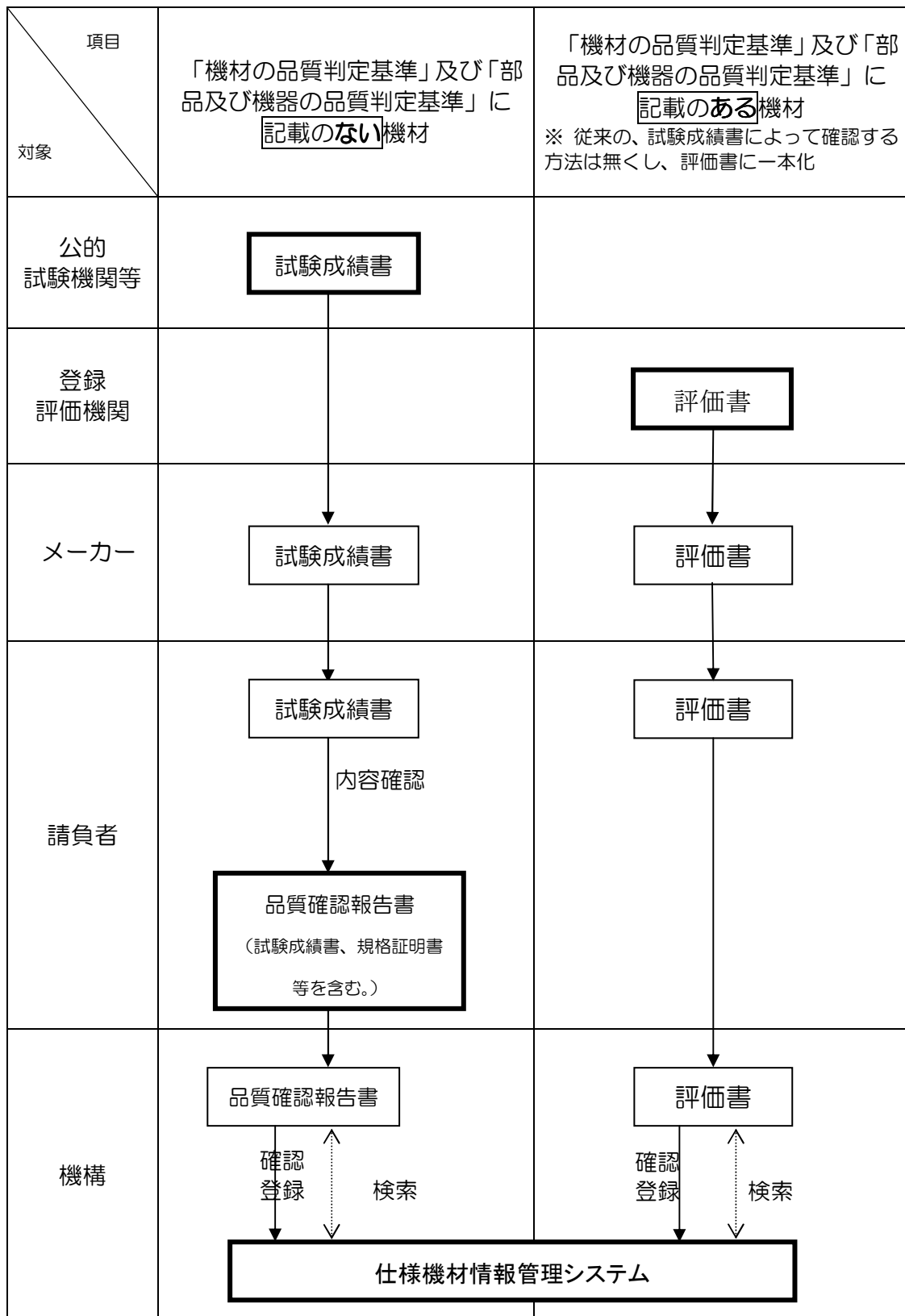
- ・ H18. 5. 1 以降図渡しを行う工事より、下記内容を設計図書に特記すること。本工事で使用する機材のうち「機材の品質判定基準（平成 16 年版）」及び「部品及び機器の品質・性能基準」に規定された機材については、機構に登録された品質性能評価機関の評価を受けたことを証明する証明書を監督員に提出すること。※ 評価機関登録名簿を添付すること

以 上

※別紙 1：「機材の品質性能評価機関の登録について」（H17.7.19 付技術・コスト管理室長通達）添付資料『品質性能評価機関等登録名簿』を指す。

※ 別紙 2：上記『品質性能評価機関等登録名簿』における別途現場確認事項のある機材（『登録機材現場確認事項一覧』）を指す。

機材の品質判定方法フロー図



※凡例 ; 受領資料 ; 作成資料