

建築基準法の大員認定仕様と異なる仕様の製品を
出荷した件に関する原因究明と再発防止策について

アイディールブレーション株式会社
代表取締役社長 佐藤孝典

建築基準法の大臣認定仕様と異なる仕様の製品を出荷した件に関する
原因究明と再発防止策について

1. はじめに

(1) 今回のご報告に至った経緯等

当社は、平成 28 年 5 月 19 日付 FRM-0535、平成 28 年 10 月 26 日付 FRM-0585 および FRM-0586 に基づく木造軸組工法耐力壁の認定に関する実態調査を行い、その結果を令和元年 10 月 15 日付で国土交通省に報告をしました。その中で、建築基準法の大臣認定を取得している 3 製品について、323 棟の認定仕様と異なる仕様の製品を出荷した実績があることが明らかになりました（当初 324 棟と報告しましたが、出荷後の調査でうち 1 棟が使用されていないことが判明しました）。弊社といたしましては、今回の件がお客様に対して大変なご迷惑をお掛けしただけでなく、建築基準法の大臣認定制度に対する信頼をも損ねる重大事と認識し深く反省いたしますとともに、関係の皆様衷心よりお詫び申し上げます。弊社において、出荷された 3 製品と同一仕様の製品で試験を実施し、新たな大臣認定を取得しました。また、当該認定仕様に基づき構造安全性の検証を行い、これまでのところ問題は見つかっておりません。今回、本件の原因究明ならびに再発防止対策の検討を行い、以下のとおり取り纏めましたのでご報告申し上げます。

(2) 出荷された製品を設置した建物の構造上の安全性について

出荷された製品仕様で性能評価試験を指定性能評価機関で実施し、令和 2 年 3 月 2 日付 FRM-0673、FRM-0674 および FRM-0675 で新たに建築基準法の大臣認定を取得しました（表-1 参照）。

弊社において、新たに建築基準法の大臣認定を受けた壁倍率で構造上の安全性の検証を実施し、全棟について安全性を確認しております。また、住宅性能評価を取得した建物についても、等級が変化しないことを確認しております。

表-1 取消された大臣認定および新たに取得した大臣認定の壁倍率

機種名	取消された大臣認定		新たに取得した大臣認定	
	認定番号	壁倍率	認定番号	壁倍率
ミューダム ZH	FRM-0535	4.0	FRM-0673	4.0
ミューダム ZL	FRM-0585	4.1	FRM-0674	3.9
ミューダム ZB	FRM-0586	4.1	FRM-0675	4.5

2. 認定仕様と異なる仕様の製品を出荷するに至った原因

認定仕様と異なる仕様の製品を出荷するに至った原因は、(1) 法令遵守に対する認識の不備、(2) 認定仕様の作成におけるチェック体制の不備、(3) 管理体制の不備と考えます。

(1) 法令遵守に対する認識の不備

別紙の「摩擦部摺動用角孔」両端の跳ね上げ長さが、認定仕様と出荷した製品仕様（技術開発部において決定）とで異なっておりました。この齟齬が法令違反にもかかわらず、跳ね上げ長さは製品の構造安全性能に直接影響しないと考えていたため、認定に関する法令上の認識が欠けていました。

(2) 認定仕様の作成におけるチェック体制の不備

認定仕様の作成は、開発部門（技術開発部）が行っており、力学的な特性や長期耐久性などの技術的な側面のチェックに主眼が置かれ、認定取得に必要な全般にわたる誤字、記載違い等のチェックが十分に行われませんでした。

(3) 管理体制の不備

認定取得に関する社内体制と認定取得の業務執行上の責任者が決まっておらず、また製品の設計や品質に対する審査・承認を行う管理体制が不十分でした。

3. 再発防止策

上記2. の原因を踏まえた再発防止策として、以下の事項を実施することといたします。

(1) 法令遵守体制の構築

今回の認定制度に限らず、当社が事業を行う上で遵守しなければならない法令・規則全体の認識に不備があったので、リスク管理委員会を開催し、弊社顧問弁護士の指導を仰ぎながら、関連する全部門長および弊社役員の意識を高めております。また、各担当部門の全職員に対して、大臣認定制度に関する教育を実施します。

(2) 認定仕様の作成におけるチェック体制の構築

認定仕様の作成に関して、設計および品質管理に関する審査・承認の監査体制に不備がありましたのでこれを強化します。具体的には、技術開発部が認定仕様の作成に必要な手順・チェック項目が入った資料を作成し、それに従ってチェックを行い、誤字、記載違い等を防止します。

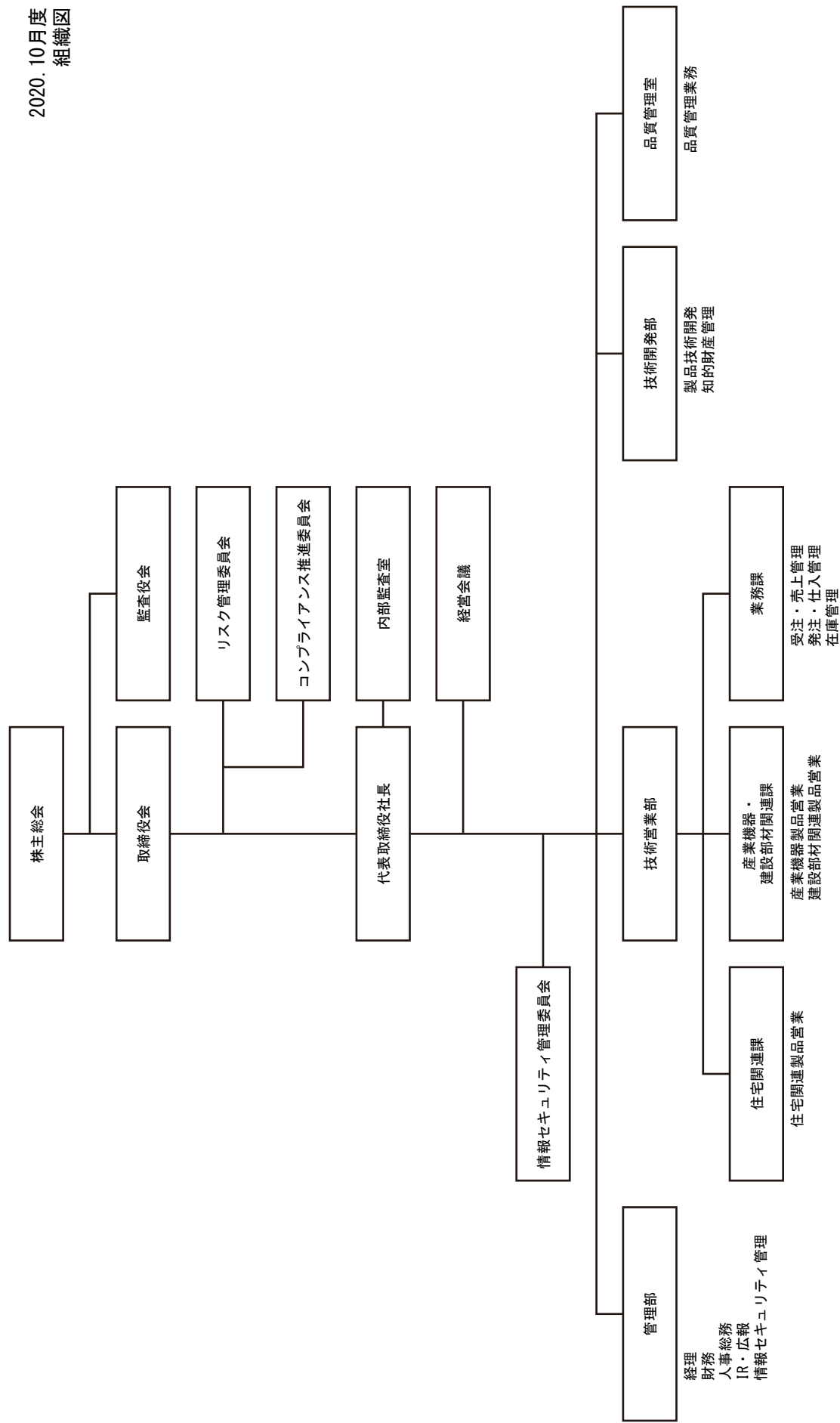
(3) 管理体制の構築

開発体制と品質管理体制の強化を図った新組織（別紙に記載します）を令和2年7月1日よりスタートさせました。これにより、製品の製造及び認定手続きに関する担当組織の業務範囲と責任範囲を明確化します。具体的には、開発部門（技術開発部）は性能の良いものを目指して開発を行い、品質管理部門（品質管理室）は、製品仕様について法令上のチェックを行うのに加え、製作工程や品質検査方法など品質管理上の課題を事前にチェックし、牽制機能を効かせ、両部署で製品の製造及び認定手続きを進めて参ります。

(4) 役員・社員相互間の情報共有

問題発生時点で、速やかに社内役員が参集し問題点を把握し問題の解決・方向性について意思決定を行い、社員に伝達して相互間の情報共有の強化を図ります。

2020.10月度
組織図



2016.3月度
組織図

