

性能評価書

令和 年 月 日 において性能評価の申請があった下 件について、当機構
鉄骨製作工場 地区評価 において慎重審議の結果、 建築鉄骨溶接部の構造が
当機構で定めた基準に適合し

年 月 日

会社 全国鉄骨評価機構
取締役社長 高野 昭市

1. 件 名 鉄骨 工場において溶接された鉄骨 溶接部
2. 評 価 区 分
建築基準法施行規則第 条の 3 第 項（第一号）及び同 1) の規定に係る評価基準
（鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に規定する「M
グレード」）
3. 評価をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1. 品質管理計画」による。
(1) 鉄骨製作工場所在地
鉄骨製作工
所 在 地
(2) 適用範囲
① 建築鉄骨溶接構造の 400N 及び 490N 級炭素鋼で板厚 40mm 以下の鋼材とする。ただし、
開先加工を施さない通しダイアフラム、ベースプレート及びノンダイアフラム形
式柱梁接合部の厚肉パネルの板厚は、40mm を超えることができる。
② 作業条件は下向及び横向姿勢とする。溶接技能者の資格は、 SA-3F 及び SA-3H
又は A-3F 及び A-3H とする。
③ 鋼種と溶接材料の組み合わせによる 及びパス間温度の管理値は、別添の「2.
入熱・パス間温度」による。
④ 溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度の管理値は、別添の「3.
予熱管理」による。

4. 評価内容

1) 地区評価員会

2) 工場審査者

3) 評価番号

4) 評価内容

鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に基づき、評価諸
元表に示す申請図書、工場における書類等の品質管理及び実施状況の評価を行った結
果、鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部は、性能評価業務方法書に規定す
る「M グレード」の評価基準に適合していると評価された。