

# 性能評価に関する質疑応答集

(株)全国鉄骨評価機構

本資料は、(株)全国鉄骨評価機構が実施している建築鉄骨溶接構造の性能評価に係る質疑についてまとめたものです。

## <質疑リスト>

項目名又は質疑にカーソル当て、「Ctrl キー」を押しながら左クリックすると該当箇所の回答にリンクします。リンク先の <質疑リストに戻る> にカーソルを当てて「Ctrl キー」を押しながら左クリックすると質疑リストへ戻ることができます。

項目名	質 疑
1. 性能評価共通事項 ・大臣認定 ・性能評価	1) 鉄骨製作工場の大臣認定とはどのような制度ですか。
	2) 鉄骨製作工場の性能評価とはどのようなものですか。
	3) 発注者側にとって大臣認定工場に鉄骨製作を発注するメリットを説明してください。
	4) 認定工場の認定書、指定書の位置づけ、記載内容の意味は。
2. 性能評価機関、評価基準類	1) (株)全国鉄骨評価機構（以下 全鉄評と略す）とはどのような位置付け、役割を持つ会社なのか、指定性能評価機関とは。
	2) 指定性能評価機関になるための要件は。
	3) 性能評価業務規程、業務約款、業務方法書はどうすれば入手できますか。
	4) 性能評価業務規程とはどのような規程ですか。
	5) 性能評価業務約款及び細則とはどのような規程ですか。
	6) 性能評価業務方法書とはどのような規程ですか。
	7) 性能評価基準とはどのような規程ですか。
3. 性能評価申込、認定進達	1) どのような手続きで評価、大臣認定を取得するのですか。
	2) 申請者と全鉄評の業務の契約について。
	3) 申請はどこに申し込めばよいですか。
	4) 申請書の受付のタイミングと期限はありますか。
	5) 申請書の入手の方法は。
	6) 申請、評価の手数料は。
	7) 書類審査の様式は(株)日本鉄骨評価センターと(株)全国鉄骨評価機構は統一されたものですか。
	8) 申請に対して組合員と非組合員のメリット差はありますか。
	9) 認定手続きはどのようにするのですか。
	10) 書類審査から性能評価完了、その後の認定取得までの期間はどの位になるのですか。
4. 性能評価、工場審査	1) 性能評価はどのように実施されるのですか。全鉄評、鉄骨評価センターとも同様な審査ですか。
	2) 工場審査はどのように行われるのですか。
	3) 審査対応の準備はどのようにするのですか。
	4) 審査日を延期したい場合の手続きを教えてください。
	5) 申請を取り下げたい場合の手続きを教えてください。
	6) 改善要求が出た場合の対応はどうすれば良いですか。
	7) 工場審査・性能評価を行う評価員はどのような人ですか。第三者性の判断はどうなるのですか。
5. 性能評価対象	1) グレードと製作可能範囲とは、グレードにより何が違いますか。
	2) どのような工場が評価対象になるのですか。
	3) 柱梁接合部の完全溶込み溶接を行わない、ボルト接合のみを実施する工場は評価の対象外ですか。
	4) 申請工場以外の複数の自社工場（以下「分工場」という）で一次加工品等を製作している場合の扱いはどうなりますか。
	5) 分工場を申請工場と同一工場として取り扱える条件はどのようなものですか。

6. 評価書、認定書の更新、変更	<p>1) 評価書、認定書の期限がありますか。更新はどうすればよいのですか。</p> <p>2) 評価、認定取得後に会社の倒産、合併、分割等があった場合はどうすればよいのですか。</p> <p>3) 認定後、5年間の間で中間的チェックは行うのですか。</p> <p>4) 評価、認定を受けた後で、 ・会社名、社長名の変更 ・認定適用範囲の変更や、品質管理体制及び社内規格・基準、製造設備、検査設備・機器等認定の内容に変更があったときの対応、手続きはどうするのですか。</p> <p>5) 適用違反の処理はどのようなものになるのですか。</p>
7. 海外工場の取扱い	<p>1) 日本国内向けの鉄骨を、海外工場で作製する場合、鉄骨製作工場の性能評価、大臣認定は必要でしょうか。</p> <p>2) 海外工場の性能評価の進め方、資格者等はどうするのですか。</p> <p>3) 海外工場の性能評価取得事例、認定工場の現状は。</p>
8. 未認定工場、グレードを超える場合	<p>1) 設計図書に認定工場の指定記載のない物件は未認定工場でも加工が可能ですか。</p> <p>2) 公共物件においては認定工場が必須の要件となりますか。また民間物件の確認申請の場合では、特定行政庁から指導があることがありますか。</p> <p>3) 認定グレードの範囲を超える（強度、板厚等）物件は受注できないのか、適用範囲外のものを製作することは絶対に認められないのですか。</p> <p>4) 適用範囲を超える板厚、鋼種グレードがある場合は加工できないのですか。</p>
9. 評価基準(適用範囲)	<p>1) 審査の具体的な内容、判定基準はどうなっていますか。</p> <p>2) 審査における主要な条件はどのようなものですか。</p> <p>3) グレード毎の製作数量的な規定は一切ないのですか。</p> <p>4) 性能評価の申請、評価基準では、鉄骨製作管理技術者等の管理技術者は最低の要件を満たせばよいのですか。</p> <p>5) 鉄骨の製作実績リストに鉄骨以外の構造物をリストアップしてよいのですか。</p> <p>6) 製作実績の板厚は申請グレードの最大の実績が必要ですか。</p> <p>7) 外注加工品の考え方。</p> <p>8) 製作外注先のグレード選定の考え方。</p> <p>9) 必要とされる製作実績、板厚実績の考え方と、実績リストへの記入についてどうすれば良いのですか。</p> <p>10) 申請グレードの最大適用板厚の1/2程度の実績が無い場合の対応について。</p> <p>11) 当日の工場審査で、鉄骨（製作中）のものが無い場合の対応はどうすればよいのですか。</p> <p>12) 仕口のみ製作を行っているような場合、評価の対象工場になりますか。また、柱梁接合部でも隅肉溶接のみによる製作を行っている工場は評価の対象工場になりますか。</p> <p>13) 適用範囲に記載の「作業条件」は「最低限この条件の作業が出来ていれば良い」という意味ですか。</p>
10. 評価基準(適用材料)	<p>1) 各グレード毎に使用できる鋼材の強度と板厚について。</p> <p>2) <u>開先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鋼種及び板厚の制限について。</u></p> <p>3) BCR, BCP と同等な材料が出ているがこの材料の取扱いはどうすればよいのですか。</p> <p>4) 建築基準法第37条大臣認定品（形鋼、厚板、鋼管等）の取扱いについて。</p> <p>5) 鋼材の強度区分の考え方について（400N, 490N, 520N 鋼）。</p> <p>6) 建築基準法第37条による鑄造ダイアフラム等の認定品の強度、板厚の考え方。</p> <p>7) 強度グレードが同じでも降伏点強度が JIS 規格材と異なる材料（例えば降伏強度が高い大臣認定材料等）の取扱いについての注意点はありますか。</p> <p>8) 各グレードが使用できる溶接材料はどのようなものか。</p> <p>9) JIS 規格の外国産ワイヤ(YGW11 等) は使用してもよいのですか。</p> <p>10) 400N 級に YGW18 のワイヤを使用してもよいのですか。</p> <p>11) S T コラム、G コラムの取扱いについて。</p>

11. 評価基準(資格者関連)	<p>1)管理技術者、溶接技能者の人数は評価基準には反映されないのですか。</p> <p>2)各グレードで要求される管理技術者の最低限の数は。</p> <p>3)社内外注者を管理者、技能者として算入してよいですか。</p> <p>4)各グレードで要求される鉄骨製作管理技術者の要件について。</p> <p>5)各グレードで要求される溶接管理技術者の要件について。</p> <p>6)各グレードで要求される製品の品質、検査に関する検査管理技術者の要件について。</p> <p>7)P. T (浸透探傷)の資格者は不要ですか。</p> <p>8)材料管理責任者の資格は必要ですか。</p> <p>9)鉄骨工事管理責任者及び1級建築施工管理技士は何ら使用出来ないのですか。</p> <p>10)鉄骨製品検査技術者、鉄骨製作管理技術者の資格取得方法(講習会、試験)。</p> <p>11)WES 溶接管理技術者の資格取得方法、非破壊試験技術者の資格取得方法。</p> <p>12)溶接を全てロボットで行わせる予定ですが、溶接有資格者は必要ですか。</p> <p>13)品質管理責任者は製作管理技術者や溶接管理技術者と兼務が出来ますか。</p>
12. 評価基準(溶接管理関連)	<p>1)入熱とパス間温度の管理手法は、工場毎の社内基準として運用して良いのですか。</p> <p>2)入熱とパス間温度の設定はどのような根拠で規定されていますか。</p> <p>3)パス間温度管理の判定は、誰がどのように評価するのですか。評価員がどのように判定するのですか。</p> <p>4)パス間温度管理の明示をするだけで、記録を取る必要はないのですか。柱-梁接合部の全箇所記録が必要ですか。</p> <p>5)製作要領書に記載する場合、例えば490N YGW11、15、30KJ/cm、パス間温度250℃以下、各板厚、溶接姿勢において、このような規程でよいのですか。具体例をのせるべきですか。</p> <p>6)溶接入熱に対する適切な層数とパス数の判定基準があれば示してください。</p> <p>7)電流・電圧は具体的にどこで測定するのですか。</p> <p>8)表面温度計の測点は溶接部のどこになりますか。</p> <p>9)パス間温度が規定値よりオーバーした場合どのように対処すれば良いのですか。</p> <p>10)BH、BT、BOX等のパス間温度の検査表は必要ですか。</p>
13. 評価基準(社内基準)	<p>1)製作要領書作成基準及び製作要領書中の「製作管理技術者、溶接管理技術者、検査管理技術者」について、具体的には何を記載するのですか。</p> <p>2)工作図のなかに溶接基準図、継手基準図はすべてのグレードで必要ですか。</p> <p>3)製作要領書、工作基準、検査基準、外注管理基準等の作成マニュアルはないのですか。</p> <p>4)訂正処理等、施工工程に準じてCAD上に記録されていれば良いのですか。</p> <p>5)製作要領書作成基準とはどのような内容のものですか。</p> <p>6)社内基準の整備について、JASS6等の写しでも問題ないのですか。</p> <p>7)溶接が適切に実施できる作業環境について具体的に示してください。</p> <p>8)基準類の適宜、適切な改定について具体的に示してください。</p> <p>9)ミルシート及び各種検査記録の保管期間はどのようにすべきですか。</p> <p>10)社内教育項目を具体的に例示してください。</p>
14. 評価基準(設備)	<p>1)現在使用していない設備の定期点検、始業点検は必要ですか。</p> <p>2)設備及び検査設備の点検の記録は必要ですか。</p> <p>3)H形鋼開先加工専用機は必須ではないのですか。</p> <p>4)AW 検定者と溶接ロボットの評価はないのですか。</p> <p>5)溶接ロボットでの溶接についてどのように考えればよいのですか。</p> <p>6)工場の規模、設備、溶接機器関係の数量等は評価基準には反映されないのですか。</p> <p>7)使用電力量は評価しないのですか。</p> <p>8)のご盤等はRグレードに必要ですか。</p> <p>9)Hグレードのクレーンの設備の要件として、5t/台×2とは隣り合っている必要がありますか。</p> <p>10)クレーンの台数、能力、種類等の必要事項はないのですか。</p> <p>11)M・Hグレードの「組立て台の活用」の対象は全ての部材、構造体ですか。</p>

15. 評価基準（検査）	<p>1) 検査台について、検査専用ヤード及び台が必要ですか。</p> <p>2) P. Tの資格者は不要ですか。</p> <p>3) 外観検査において、法制化されたアンダーカットについての具体的な内容を教えてください。</p> <p>4) 超音波探傷検査が不可能な薄板の時は検査は不要ですか。</p> <p>5) JグレードでUT検査は必須ですか。</p> <p>6) 「作業者がチェックしている」という記述の場合は、記録は必要ないのですか。</p> <p>7) プレハブ住宅用鉄骨部材は、見込み生産であり工事名と合致は生産面で不明ですが、工程検査の記録はどのように考えればよいのですか。</p> <p>8) 工作図、検査記録等の保管は1年分でよいのですか。</p> <p>9) 設計図書で超音波検査指定がない場合は記録なしで良いのか。それとも自主検査を行う必要があるのですか。</p> <p>10) 検査を行うのは、溶接部ですか。ボルト孔も検査に入りますか。</p> <p>11) R, Jグレードにおける組立て検査について評価基準ではどのようなことを要求しているのですか。記録が必要ですか。</p> <p>12) 出荷指示が適切に行われていることはどのようなことを意味するのですか。</p> <p>13) 製品検査の対象物に小梁は含まれるのですか。</p>
16. その他	<p>1) 生産実績は評価の項目にはならないのですか。</p> <p>2) 認定を取得している工場数はどの程度ですか（各グレード別に）。</p> <p>3) 認定工場の検索の方法、各地域ごとに調べる方法を教えてください。</p> <p>4) H23年4月に性能評価基準が見直されていますが変更点のポイントはどのようなことですか。</p> <p>5) 性能評価機関として、評価基準の見直しはどのように行うのですか。ユーザーから要望を出すことができますか。</p>
17. 申請時によくある質問	<p>1) 「製作実績リスト（JSA0-5）」に「耐震工事（耐震補強枠付きブレース）」は加えていいのですか。</p> <p>2) 隅肉溶接は実績になりますか。</p> <p>3) 工場審査では、「製作実績リスト」にあげているすべての物件について、関連書類を用意するのですか。</p> <p>4) 申請時に必要な登記簿謄本は取得後、何か月前まで有効ですか。</p> <p>5) 外注管理基準は、外注の実態に即したもので良いのですか。例えば超音波検査のみを外注している場合は、超音波検査のみでいいのですか。</p> <p>6) Mグレードで、外注していない場合は、外注管理責任者と外注管理基準はなくてもいいのですか。</p> <p>7) 代表者が変わった時の手続きを教えてください。また、代表者が変更された認定書の再発行はできますか。</p> <p>8) 溶接資格はS AとAを組み合わせてもいいのですか。</p> <p>9) Hグレードの溶接の資格は、S A-3 HとA-3 VまたはA-3 HとS A-3 Vの組合せはOKですか。</p> <p>10) 品質管理責任者（申請書の「JSA0-4 品質管理組織図及び製作工程図」中の品質管理組織図の最上位者）の兼務について具体的に説明ください。</p> <p>11) Mグレードの当該管理担当者は、品質管理体制①～⑧との兼務は可能ですか。</p> <p>12) Rグレードで超音波資格がレベル1の時は外注管理責任者及び基準は必要ですか。</p> <p>13) 超音波検査管理技術者で、Jグレードは非破壊試験技術者（レベル2）なのに、なぜRグレードは非破壊試験技術者（レベル1）になっているのですか。</p> <p>14) 評価を受審中に申請書に記載している資格者が資格期限を迎えました。資格者の資格更新が完了したのでどうすればよいのですか。</p> <p>15) 認定書、指定書が届くまでの間、看板等の認定番号の欄はどうしたらいいのですか。</p> <p>16) 資格者は正社員を要求されているが、正社員はどのような雇用の種類ですか。また役員や65歳以上の場合についてはどのような書類を申請書に添付するのですか。</p>

<性能評価に関する質疑応答集>

項目名	質 疑	回 答
1. 性能評価共通 事項 ・大臣認定 ・性能評価  <a href="#">&lt;質疑リスト に戻る&gt;</a>	1) 鉄骨製作工場の大員認定とはどのような制度ですか。	鉄骨製作工場の大員認定とは、「鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部の性能」を、国土交通大臣が認定するものです。 建築基準法の法体系のなかでは、建設省告示 1464 号において、鉄骨の溶接接合部の品質確保を規定していますが、これを具体的に実現するためのものです。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/index.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/index.html</a>
	2) 鉄骨製作工場の性能評価とはどのようなものですか。	「性能評価」とは、上記大臣認定のための審査を行うに当たり、指定性能評価機関がその溶接部の性能に対する評価を行うものです。 「性能評価」は、建築基準法第 68 条 25 (構造方法等の認定) 第 3 項に基づく業務であり、鉄骨製作工場において製作された鉄骨溶接部の性能について、同法施行規則第 1 条の 3 (確認申請書の様式) 第 1 項に規定されている国土交通大臣の認定を受けるために必要な評価の審査を行うものです。
	3) 発注者側にとって大臣認定工場に鉄骨製作を発注するメリットを説明してください。	鉄骨製作工場の大員認定制度は、施主、設計者、施工者にとって次のような意義があります。 発注者は、鉄骨製作の難易度に応じたグレードの大員認定工場に発注することで、適切な品質、構造性能が確保された鉄骨造建築を実現することができます。 具体的には、 ①認定工場で鉄骨を製作することにより、鉄骨の適正な品質の確保、特に溶接部の性能、信頼性が確保されます。 ②建物の規模、使用鋼材に応じたグレードの認定工場を採用することにより、構造安全性 (耐震性) に優れた鉄骨が約束されます。 ③鉄骨製作工場が保有すべき技術力、設備能力、品質管理能力等、公的に認知された性能評価基準に基づき、第三者 (学識経験者) による性能評価及び大臣認定を取得した工場として認められますので、発注者側から見て大きな安心感があります。 公共建築の鉄骨工事はもとより、民間の工事においても、鉄骨製作工場の選定において、認定取得は必須の条件と考えられています。
	4) 認定工場の認定書、指定書の位置づけ、記載内容の意味は。	・認定書；鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部が所定の性能を満足していることを国土交通大臣が認定しています。 ・指定書；確認申請の際に認定書の写しを添えることによって省略できる図書が溶接部に係る構造詳細図であることを国土交通大臣が指定しています。 詳細は認定書、指定書 (サンプル) の内容をご確認ください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/nintei.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/nintei.html</a>
2. 性能評価機 関、評価基準 類  <a href="#">&lt;質疑リスト に戻る&gt;</a>	1) (株) 全国鉄骨評価機構 (以下 全鉄評と略す) とはどのような位置付け、役割を持つ会社なのか、指定性能評価機関とは。	・全鉄評は、国土交通大臣が指定した鉄骨製作工場の製造能力について評価を行う「指定性能評価機関」です。 性能評価とは、上記大臣認定のための審査を行うに当たり、指定性能評価機関がその溶接部の性能に対する評価を行うものです。 ・指定性能評価機関；大臣認定のためには、審査が必要ですが、この審査は対象となる溶接部の性能に関する評価に基づいて行うことが法律で定められています。その性能評価は、指定された性能評価機関が行うことができます。
	2) 指定性能評価機関になるための要件は。	指定性能評価機関の資格要件等については、建築基準法第 77 条の 56 の規程に定められている。詳細は国土交通省の省令で指定のための要件が定められています。
	3) 性能評価業務規程、業務約款、業務方法書はどうすれば入手できますか。	当社のホームページからダウンロードしてください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html</a>
	4) 性能評価業務規程とはどのような規程ですか。	性能評価業務規程は、性能評価業務の実施方法を法に基づき定めたもので、性能評価業務の基本となる規程です。 (建築基準法第 77 条の 56 第 2 項において準用する法 77 条の 45 第 1 項前後の規定で指定性能評価機関を申請する場合に「性能評価業務規程」を定めて国土交通大臣の認可を受けたものです。) <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html</a>



	5) 性能評価業務約款及び細則とはどのような規程ですか。	性能評価業務約款は、性能評価業務規程に基づき評価業務の実施に必要な事項を定めています。細則は、性能評価業務規程、性能評価業務約款で定めた性能評価業務の実施に必要な補足事項を定めています。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html</a>
	6) 性能評価業務方法書とはどのような規程ですか。	性能評価の技術基準を定めたものです。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html</a>
	7) 性能評価基準とはどのような規程ですか。	性能評価業務方法書で定められた評価基準を、各グレード毎に具体的に示しています。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html</a>
3. 性能評価申込、認定進達	1) どのような手続きで評価、大臣認定を取得するのですか。	申請から性能評価、大臣認定までの手続きについては、当社のホームページをご覧ください（鉄骨製作工場の性能評価に係わるフロー）。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/application.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/application.html</a>
	<a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a>	
	2) 申請者と全鉄評の業務の契約について。	申請者と全鉄評の業務契約に係る事項は性能評価業務約款、約款細則に規定しています。申請者と全鉄評は、全鉄評が申請者からの申請書を受け付けた日付をもって業務の契約を交わし、性能評価書の交付、又は性能評価書の交付ができない旨の通知書の交付をもって終了します。
	3) 申請はどこに申し込めばよいですか。	全構協組合員の場合は各県組合事務局、組合員以外の方は全鉄評に直接申し込んでください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/info.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/info.html</a>
	4) 申請書の受付のタイミングと期限はありますか。	全鉄評は前期（4月）と、後期（10月）受付、及び中間受付（7月）の3回の受付タイミングがあります。ホームページに受付時期を掲載しています。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/schedule.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/schedule.html</a>
	5) 申請書の入手の方法は。	全鉄評のホームページからダウンロードしてください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/shinsei.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/shinsei.html</a>
	6) 申請、評価の手数料は。	建築基準法施行規則の規定に基づき規定されています（建築基準法施行規則第11条の2の3第3項第4号の規定（別表第二）、第1条の3第1項第1号イ、同号ロ（1）及び（2）並びに同項の表3の各項の認定に係る評価（図書省略））。グレード毎の評価手数料は性能評価業務約款をご覧ください。なお、性能評価手数料は法定料金となっており、消費税等はかかりません。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/regulation.html</a>
	7) 書類審査の様式は（株）日本鉄骨評価センターと（株）全国鉄骨評価機構は統一されたものですか。	統一されています。
	8) 申請に対して組合員と非組合員のメリット差はありますか。	基本的にはありません。なお、組合に加入されていると、組合から受験用基準類の説明、受験指導等も含めて有益なサービスを受けることができます。
	9) 認定手続きはどのようにするのですか。	性能評価が完了すれば、工場は性能評価書を添えて大臣認定の手続きをおこないます。通常、評価機関が工場からの委任を受けてこの手続きを代行します。国土交通省/建築指導課は、大臣認定申請書と評価書を審査して認定書を発行します。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/application.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/application.html</a>
	10) 書類審査から性能評価完了、その後の認定取得までの期間はどの位になるのですか。	評価申請から性能評価完了まで、約6か月、大臣認定審査に約3ヶ月程度かかります。
4. 性能評価、工場審査	1) 性能評価はどのように実施されるのですか。全鉄評、鉄骨評価センターとも同様な審査ですか。	鉄骨製作工場の性能評価に係わるフローはホームページをご覧ください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/application.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/application.html</a> ①まず、鉄骨製作工場は、所定の書式の「申請書」により性能評価の申し込みをします。申請書に問題がなければ、正式に受理されます。 ・指定性能評価機関による実際の審査においては、審査員（評価員）が工場に出向き、申請工場が評価基準を満足していることを審査します。そして、品質管理体制、基準類の整備状況、設備機器の内容と管理状況さらに実際に製作中の鉄骨の加工、組立て、溶接及び検査方法が評価基準、社内基準にそって実施されているか、工場
	<a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a>	

		の製作実施状況を確認します。
		②工場審査結果を評価委員会（全鉄評は地区毎に設置）に諮り、適合・不適合の判定を審議し、適合の工場に性能評価書を発行します。以上、審査の進め方は、基本的には2社ともほぼ同じです。
	2) 工場審査はどのように行われるのですか。	工場審査では、担当の審査員（評価員等）2名が工場に出向き、性能評価基準に規定された審査の項目にそって審査を行います。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html</a>
	3) 審査対応の準備はどのようにするのですか。	工場審査では、性能評価基準に規定された審査の項目にそって審査が行われます。審査内容は下記のホームページにグレード別に記載されていますので、審査を受ける工場は事前に評価基準の内容を確認し、必要な資料を整え、審査がスムーズに進むようにしておいてください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html</a> 加工、組み立て、溶接中の品質管理についての確認をするため、溶接審査当日には製作中の鉄骨があることが必要です。審査当日に、製作中の鉄骨がない場合は、事前にモックアップを準備して審査を受けることとなります。詳細は下記をご覧ください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf</a>
	4) 審査日を延期したい場合の手続きを教えてください。	工場の都合により審査日を延期したい場合、全鉄評に延期理由、延期審査希望日を記載した「延期申請書」を提出してください。全鉄評は、評価員と審査日を、一定の期間内で再調整を行い、工場に延期審査スケジュールを連絡します。
	5) 申請を取り下げたい場合の手続きを教えてください。	全鉄評に「取り下げ申請書」を提出してください。組合員の場合は組合経由で提出してください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/pdf/13_tetsuzuki.pdf">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/pdf/13_tetsuzuki.pdf</a>
	6) 改善要求が出た場合の対応はどうすれば良いですか。	業務規程第9条の4にあるとおり、審査において改善の余地がある不備事項がある場合、改善要求書が評価員から出されます。申請工場は、約款細則第8条の規定により、一定の期限までに改善を行い、全鉄評に報告書を提出しなければなりません。評価員が改善の内容について適合かどうかを判断します。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/pdf/13_tetsuzuki.pdf">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/pdf/13_tetsuzuki.pdf</a>
	7) 工場審査・性能評価を行う評価員はどのような人ですか。第三者性の判断はどのようなのですか。	指定性能評価機関の評価員の要件は「建築基準法に基づく指定資格検定機関等に関する省令（平成11年建設省令第13号）」の第64条に規定されています。評価員は大学教授を中心とした、制限業種を兼務していない第三者の学識経験者です。その選任と資格要件は業務規程の第14条に規定されています。
5. 性能評価対象	1) グレードと製作可能範囲とは、グレードにより何が違いますか。	鉄骨製作工場は、建物の規模、使用鋼材、板厚等により、J、R、M、H、Sの5つに類別され認定されています。 ・Jグレードは、3階以下、床面積500㎡以下、400N級鋼材で板厚16mm以下 ・Rグレードは、5階以下、床面積3000㎡以下、490N級以下の鋼材で板厚25mm以下 ・Mグレードは、490N級以下の鋼材で板厚40mm以下 ・Hグレードは、520N級以下の鋼材で板厚60mm以下 ・Sグレードは、制限なし。 詳細は下記をご覧ください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/index.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/index.html</a>
	2) どのような工場が評価対象になるのですか。	鉄骨製作工場の性能評価では、溶接接合を用いた柱梁接合部を有する建築鉄骨及び工作物を対象としています。具体的には以下の鉄骨の製作を行っている工場が対象となります。 建築鉄骨(耐震補強用枠付きブレスを含む)、プレハブ住宅用鉄骨、立体駐車場、階段、鉄塔、煙突、ボイラーフレーム、広告塔、高架水槽、遊戯施設、その他の工作物、コンベア架台、ラック鉄骨
	3) 柱梁接合部の完全溶込み溶接を行わない、ボルト接合	性能評価の対象鉄骨は、溶接接合を用いた柱梁接合部を有する建築鉄骨及び工作物を対象としています。このため柱梁接合部で完全溶

	のみを実施する工場は評価の対象外ですか。	込み溶接を有さない鉄骨、例えばボルト接合の鉄骨、隅肉溶接のみの鉄骨、柱梁溶接部を有さない鉄骨を製作する工場あるいは鉄骨は評価の対象外になります。
	4) 申請工場以外の複数の自社工場（以下「分工場」という）で一次加工品等を製作している場合の扱いはどうなりますか。	分工場と申請工場が同一工場として取り扱えない場合は、購入品あるいは外注加工品として管理し、溶接構造物を製作する場合は、単独の工場として性能評価、認定が必要です。
	5) 分工場を申請工場と同一工場として取り扱える条件はどのようなものですか。	1) 申請工場の総務、経理及び品質等の管理組織が、分工場も含め一体として統括管理・運営されていること。 2) 同一単位の各工場の機能分担が明確で鉄骨製作上補完関係にあると認められていること。 3) 分工場は、申請工場から直線距離で 10.0km 程度の範囲に位置していること。
6. 評価書、認定書の更新、変更	1) 評価書、認定書の期限がありますか。更新はどうすればよいのですか。	評価書の有効期限は 5 年間です。このため、認定書も 5 年間となります。更新する場合は、有効期限以内に改めて性能評価を受け、認定を取得することになります。
	2) 評価、認定取得後に会社の倒産、合併、分割等があった場合はどうすればよいのですか。	現状の認定内容からの変更が生じた場合は、性能評価業務約款細則第 13 条、14 条、15 条の規定に基づき、全鉄評に届出が必要です。変更内容によっては、改めて性能評価を受け認定の取得が必要な場合があります。個別の案件については速やかに全鉄評にご相談ください。
	<a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a> 3) 認定後、5 年間の間で中間的チェックは行うのですか。	性能評価機関としての中間チェックは行いませんが、評価・認定時の品質管理体制を確実に維持していくようにしてください。品質管理体制等の変更があった場合は、性能評価業務約款細則の規定により、評価機関への届出が必要です。
	4) 評価、認定を受けた後で、 ・会社名、社長名の変更 ・認定適用範囲の変更や、品質管理体制及び社内規格・基準、製造設備、検査設備・機器等認定の内容に変更があったときの対応、手続きはどうするのですか	性能評価業務約款細則 第 14 条の規定に基づき、全鉄評に届出が必要です。認定適用範囲の変更、品質管理体制等の変更の場合は、全鉄評の性能評価運営委員会での審議をへて、改めて性能評価が必要か、一定期間内での改善の実施が必要であることを通知します。なお、会社名、社長名の変更についてはホームページに公表しています。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/search_history.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/search_history.html</a>
	5) 適用違反の処理はどのようなものになるのですか。	認定外行為や、品質管理体制の不適合等の違反行為について改善がなされなかった場合には、国土交通大臣に報告するとともに、当該工場が性能評価基準に適合しない旨を公表し、認定工場名簿から削除します。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/index.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/index.html</a>
7. 海外工場の取扱い	1) 日本国内向けの鉄骨を、海外工場で作成する場合、鉄骨製作工場の性能評価、大臣認定は必要でしょうか。	海外工場で作成するにあたり、発注者から、建築基準法第 68 条 25 の構造方法等の大臣認定取得を要求される可能性があります。海外の工場でも、鉄骨製作工場の性能評価を受けて、大臣認定が取得できますのでご検討ください。
	<a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a> 2) 海外工場の性能評価の進め方、資格者等はどのようにするのですか。	海外の工場の場合も、国内と全く同じ審査を行います。性能評価基準に基づき、日本語で審査書類作成をしていただき、審査も日本語で行います。工場審査も国内同様に現地に評価員が出向き実施します。管理技術者、溶接技能者資格も、性能評価基準で規定した日本の資格要件になります。
	3) 海外工場の性能評価取得事例、認定工場の現状は。	下記のホームページで海外の工場をご覧ください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/index.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/index.html</a>
8. 未認定工場、グレードを超	1) 設計図書に認定工場の指定記載のない物件は未認定工場でも加工が可能ですか。	個別の物件毎に確認申請で鉄骨製作工場の加工能力及び品質管理能力等の証明となる資料を提出し、審査を受けることとなりますが、建築基準法上は可能です。



<p>える場合 <a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a></p>	<p>2) 公共物件においては認定工場が必須の要件となりますか。また民間物件の確認申請の場合では、特定行政庁から指導があることがありますか。</p>	<p>国土交通省大臣官房官庁営繕部監修「公共建築工事標準仕様書」では、鉄骨製作工場について工場の加工能力等の証明となる資料を提出することになっています。この証明が認定書になります。また、同上営繕部監修「建築工事監理指針」では大臣認定をうけた鉄骨製作工場が明確に位置づけられています。このように、公共建築工事では、大臣認定を持つ鉄骨製作工場の起用は必須と言っても過言ではないと思われます。民間物件においても、同様な取扱いになると考えています。</p>
	<p>3) 認定グレードの範囲を超える（強度、板厚等）物件は受注できないのか、適用範囲外のを製作することは絶対に認められないのですか。</p>	<p>大臣認定の範囲を超える物件（規模、鋼材強度、板厚等）は、認定工場として製作することは認定外行為となりますので、原則としてできません。 なお、個別の物件毎に確認申請で鉄骨製作工場の加工能力及び品質管理能力等の証明となる資料を提出し審査を受けることについては、全鉄評の鉄骨製作工場の性能評価、大臣認定の適用範囲外として明確に区別してください。</p>
<p>9. 評価基準(適用範囲)  <a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a></p>	<p>1) 審査の具体的な内容、判定基準はどうなっていますか。</p>	<p>全鉄評の評価員が、実際に申請工場に出向いて書類及び工場審査（製作中の鉄骨の審査）が行われます。審査の内容は各グレード毎に規定されており、ホームページで公開されています。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html</a></p>
<p>2) 審査における主要な条件はどのようなものですか。</p>	<p>以下の点が審査のポイントです。 ①品質管理責任者が組織上明確に位置付けられている。 ②当該グレードの資格要件を満たす製作管理技術者、溶接管理技術者、検査管理技術者及び溶接技能者等が適切に配置されている。 ③製作工程上の品質管理箇所と各技術者等の役割・分担が明確である。 ④社内基準、製造設備及び検査設備の内容が当該グレードの必須条件を満足している。 ⑤工作基準及び検査基準等の通りに、実際の作業及び諸管理が実施されている。 ⑥品質管理が組織的且つ有効に機能している。 ⑦良好な品質の鉄骨製品を安定的且つ継続的に製作することができる。 ⑧適切な社内教育が実施されている。</p>	
<p>3) グレード毎の製作数量的な規定は一切ないのですか。</p>	<p>評価基準、認定書には数量規定はありません。ただし、各グレードには建物規模、板厚、鋼材の強度クラスの制限等や、グレードごとに管理者資格、必要設備（クレーン等）要求が異なるため、技術的に対応可能な鉄骨製作規模は制約がかかることとなります。</p>	
<p>4) 性能評価の申請、評価基準では、鉄骨製作管理技術者等の管理技術者は最低の要件を満たせばよいのですか。</p>	<p>規定している資格者数が配置されていれば問題ありません。</p>	
<p>5) 鉄骨の製作実績リストに鉄骨以外の構造物をリストアップしてよいのですか。</p>	<p>性能評価基準の中に記載された「対象鋼構造物」のみリストアップ出来ます。</p>	
<p>6) 製作実績の板厚は申請グレードの最大の実績が必要ですか。</p>	<p>申請時から過去5年間の間に申請グレードの最大板厚の1/2の板厚の実績が必要です。実績が無い場合、十字試験体を製作して工場審査時に確認を受けることになります。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf</a></p>	
<p>7) 外注加工品の考え方。  <a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a></p>	<p>コラム、プレート及びH形鋼等の素材の切断、開先加工、穴あけ加工については購入品とし、材料管理扱いとします。 BH、BT、BOX等は、溶接加工がなされた外注加工品として扱います。このため、外注管理責任者は、当該工事の製作要領書等（工作図、工作基準、検査基準等）を添付して鋼材、溶接材料、溶接条件等の指示を行い発注します。製作実施中には、素材加工、組立て、溶接の各工程でのチェックを行いません。この場合、外注先の溶接条件（入</p>	

		熱、パス間温度等) の記録も確認します。製品の受入れ時には、外注先の製品検査記録に基づき検査を行い、受入れ検査記録表を作成します。
	8) 製作外注先のグレード選定の考え方。	言うまでもありませんが、受注元は自社で取得している認定グレードの適用範囲内のもの(例えば鋼種及び板厚等)を受注します。この物件の一部を製作外注する場合、受注元は、外注先のグレードの適用範囲内でその当該グレードの鉄骨製作工場に発注することができます。例えば、Rグレードの場合、490N級以下の鋼
<a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a>		材で、板厚が 25mm 以下であれば同じ R グレードだけではなく、上位の M, H グレードへの発注も可能です。
	9) 必要とされる製作実績、板厚実績の考え方と、実績リストへの記入についてどうすれば良いのですか。	まず、申請の直近の 12 か月間で、完全溶込み溶接部位を有する柱梁接合部がある物件の実績が必ず 1 件以上必要です。実績リスト(書式 JSA0-5) に実績として記入します。次に、実績リストのなかに、申請グレードの最大適用板厚の 1/2 程度の実績が無い場合、過去 5 年まで遡って該当する板厚を有する実績を確認してください(書式 JSA0-5 の右下の表(ロ) 1 年超～5 年以内の欄に実績として記入)。過去 5 年間においても最大適用板厚の 1/2 程度の実績が無い場合は、所定の板厚を有する十字試験体の製作が必要です。工場審査においては十字試験体で当該板厚の溶接に関する技量が確認されます。 なお、審査では、実績リストに記載した物件について、加工図、製品検査記録、超音波探傷検査記録等を準備しておく必要があります。審査における製作内容の確認の詳細は下記のホームページをご覧ください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf</a>
	10) 申請グレードの最大適用板厚の 1/2 程度の実績が無い場合の対応について。	完全溶込み溶接部位を有する十字試験体の製作を行います。工場審査においては十字試験体の製作で適用板厚の溶接に関する技量が確認されます。試験体製作要領の詳細はホームページに掲載しています。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf</a>
	11) 当日の工場審査で、鉄骨(製作中)のものが無い場合の対応はどうすればよいですか。	工場審査当日に鉄骨(柱・梁接合部又は耐震補強枠付きブレース)が受注物件又は自社物件として無い場合は、全鉄評と事前協議の上、モックアップの自社製作(板厚は各グレードの最大板厚の 1/2 程度以上)が必要です。詳細はホームページで内容を確認してください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf</a>
	12) 仕口のみ製作を行っているような場合、評価の対象工場になりますか。また、柱梁接合部でも隅肉溶接のみによる製作を行っている工場は評価の対象工場になりますか。	基本的には、柱梁接合部が対象となるので、仕口のみ製作は、評価の対象になりません。また、柱梁接合部でも隅肉のみによる製作する工場も評価の対象にはなりません。
	13) 適用範囲に記載の「作業条件」は「最低限この条件の作業が出来ていれば良い」という意味ですか。	その通りです。
10. 評価基準(適用材料)	1) 各グレード毎に使用できる鋼材の強度と板厚について。	性能評価基準では、各グレード毎に適用可能な鋼材の強度クラスと板厚の規定を設けています。例えば R, M グレードでは鋼材強度クラスは 490N 級まで、また板厚は、R グレードでは 25mm 以下(ダイアフラム等は別途規定)、M グレードで 40mm 以下(ダイアフラム等は別途規定)です。各グレード毎の詳細な適用範囲はホームページをご覧ください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/index.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/index.html</a>

	<p>2) 開先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鋼種及び板厚の制限について。</p>	<p>平成 30 年 4 月 6 日付けで性能評価基準改正を行いました。この改正では、通しダイアフラム等の板適用範囲の見直しを実施しました。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・開先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鋼種及び板厚</li> <li>・J, R グレード；ベースプレートの板厚と同じ板厚まで許容した。</li> <li>・M グレード；適切な予熱管理のもとで、40mm を超えることができる。</li> <li>・H グレード；適切な予熱管理のもとで、60mm を超えることができる。</li> <li>・S グレード；変更なし</li> </ul> <p>詳細はホームページで確認してください。  <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/index.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/index.html</a></p>
	<p>3) BCR, BCP と同等な材料が出ているがこの材料の取扱いはどうすればよいですか。</p>	<p>「BCR 及び BCP 並びに同等の材料」として扱える同等の材料とは、建築基準法第 37 条認定を取得し、第三者の指定性能評価機関が「建築構造用角形鋼管としての性能を認めたもの」です。</p> <p>具体的な要件は以下の通りです。</p> <p>①冷間成形角形鋼管評価基準（(財)日本建築センター 1994.11 ビルディングレター掲載）に基づきその規格が定められ、柱材としての必要な性能（材料、溶接部性能、部材性能）が確認され、建築基準法第 37 条による国土交通大臣認定を取得していること。</p> <p>②平成 20 年 9 月 30 日 国土交通省告示第 1164 号、平成 19 年 9 月 27 日 国土交通省告示第 1226 号、平成 20 年 9 月 30 日 国土交通省告示第 1164 号（国交告第 593 号第一号）、平成 19 年 5 月 18 日 国土交通省告示第 594 号に規定された「日本工業規格 G3466（一般構造用角形鋼管）-2006 に適合する角形鋼管」以外の分類に記載された性能を有する材料として、第三者の指定性能評価機関が認めたもの。</p>
	<p>4) 建築基準法第 37 条大臣認定品（形鋼、厚板、鋼管等）の取扱いについて。</p>	<p>1) 建築基準法 37 条第二項による認定材料（形鋼、厚板、鋼管等）については、性能評価基準の強度区分に該当するグレードにおいて使用可能とします。</p> <p>2) 認定材料の取扱いは、一般の J I S 材料と区別して識別管理を行い、製作することが重要です。このため、これらの材料は「社内基準を超える設計図書の要求品質材料」とし、製作方法について事前に設計者、発注者と十分な協議を行い、製作要領書等に反映させるものとします。</p>
	<p>5) 鋼材の強度区分の考え方について。 （400N, 490N, 520N 鋼）。</p>	<p>性能評価基準で対象にしている建築構造用鋼材は、建築基準法第 37 条（建築材料の品質）に定める指定建築材料の内、一項の国土交通大臣の指定する日本工業規格に適合するもの、及び二項の国土交通大臣の認定品です。性能評価基準における鋼材の強度クラスの 400N, 490N, 520N 鋼とは、法 37 条の一、二項に該当する鋼材の引張り強度の値で区別しており、この強度区分をベースに各性能評価のグレード毎の使用の可否を判断します。尚、使用の可否の判断においては、下記の点に留意が必要です。</p> <p>性能評価基準における「別記 2」の表で鋼材の種類ごとに示している溶接材料、溶接条件は告示 1464 号の規定（溶接金属としての強度）を確保できる条件を示しています。この規程の根拠になっているものは、JIS Z 3312, 3313 に示される溶接金属の強度規定と溶接条件です。告示 1464 号、性能評価基準、JIS Z 3312, 3313 で対象とされた材料は SS, SM, SN 等の JIS 規格材です。</p>
<p><a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a></p>	<p>6) 建築基準法第 37 条による casting diafragram 等の認定品の強度、板厚の考え方。</p>	<p>第 37 条認定を取得した casting diafragram 等（ベースプレート、柱梁接合部金物、梁貫通補強金物等）については、性能評価基準の各グレード適用範囲に規定されている強度の範囲で使用可能です。</p> <p>これらの製品は SN 材と同等とされているものが殆どですが、降伏点強度の実態を確認し、溶接部のアンダーマッチングが生じないように注意してください。</p> <p>casting diafragram 等は変断面の形状になっているものもありますが、板厚については、グレード別適用範囲に規定されている範囲を原則とします。なお、板厚に応じた適切な予熱を行うことなど、「社内基準を超える設計図書の要求品質材料」として材料への対応方法を設計者、発注者と十分な検討をしたうえで、製作要領書等に反映させるもの</p>

		とします。
	7)強度グレードが同じでも降伏点強度が JIS 規格材と異なる材料（例えば降伏強度が高い大臣認定材料等）の取扱いについての注意点はありますか。	建築基準法第 37 条の二項による認定材では、引張り強さのグレードは同じでも、降伏点又は降伏耐力が、同グレードの JIS 材より高い等、機械的性質が異なっているものがあります。 このような材料については、鉄骨製作において溶接部の強度がアンダーマッチングになっていないことや、その材料の認定書に付属する溶接施工要領等が、性能評価基準に規定された溶接条件に適合していることを確認した上で使用することとします。具体的な溶接条件についてはメーカーに確認ください。
	8)各グレードが使用できる溶接材料はどのようなものですか。	性能評価基準では、鋼材の種類に対応して、使用できる溶接材料と入熱、パス間温度を規定しています。自社のグレードに適用できる鋼材種類に対応した溶接材料と溶接条件を検討してください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/index.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/index.html</a>
	9) JIS 規格の外国産ワイヤ (YGW11 等) は使用してもよいですか。	使用可能です。
	10) 400N 級に YGW18 のワイヤを使用してもよいですか。	評価基準の溶接条件で使用可能です。
	11) S T コラム、G コラムの取扱いについて。	平成 30 年 4 月 6 日付けで性能評価基準改正に伴い、製造が中止された S T コラム及び G コラムを削除しました。なお、ノンダイアフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの鋼種及び板厚の規定は、これらの材料を包含しています。
11. 評価基準(資格者関連)	1)管理技術者、溶接技能者の人数は評価基準には反映されないのですか。	性能評価基準では、各グレードで要求されている資格を有する管理技術者、溶接技能者を満足していれば、人数は評価対象にはなりません。ただし、評価グレード、生産規模、加工物件の難易度に応じて、適切な規模の管理技術者、溶接技能者が必要なことは言うまでもありません。
	2)各グレードで要求される管理技術者の最低限の数は。	J、R グレードでは、管理技術者が保有する資格に応じて、グレード毎に管理技術者の兼務を認めています。他の管理技術者との兼務の可否については性能評価基準を確認ください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html</a>
	3)社内外注者を管理者、技能者として算入してよいですか。	必須で求める管理技術者、技能者は正社員でなければなりません。正社員でない外注者を、必須で求める管理技術者、技能者として算入することは出来ません。
	4)各グレードで要求される鉄骨製作管理技術者の要件について。	鉄骨製作の全般を総合的に管理する製作管理技術者として、最低 1 名の正社員が必要です。 ・ J、R グレードでは鉄骨製作管理技術者 2 級の資格者。 ・ M、H、S グレードでは鉄骨製作管理技術者 1 級の資格者。 なお、各グレードの資格要件と、他の管理技術者との兼務の可否については性能評価基準を確認ください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html</a>
	5)各グレードで要求される溶接管理技術者の要件について。	溶接設計から溶接作業までの品質を管理する溶接管理技術者として、最低 1 名の正社員が必要です。 なお、各グレードの資格要件と、他の管理技術者との兼務の可否については性能評価基準を確認ください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html</a>
	6)各グレードで要求される製品の品質、検査に関する検査管理技術者の要件について。	製品の品質、検査に関する検査管理技術者として、J グレードを除き最低 1 名の正社員が必要です。 なお、各グレードの資格要件と、他の管理技術者との兼務の可否については性能評価基準を確認ください。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html</a>
	7) P、T (浸透探傷) の資格者は不要ですか。	必須ではありません。
	8)材料管理責任者の資格は必要ですか。	必要ありません。
	9)鉄骨工事管理責任者及び 1 級建築施工管理技士は何ら使用出来ないのですか。	建築工場の現場主体の資格のため、鉄骨の工場製作における必須資格に認められていません。

[<質疑リストに戻る>](#)



	10) 鉄骨製品検査技術者、鉄骨製作管理技術者の資格取得方法(講習会、試験)。	下記の全構協のホームページで確認ください。 <a href="http://www.jsfa.or.jp/bus_profile/g_kensa.html">http://www.jsfa.or.jp/bus_profile/g_kensa.html</a>
	11) WES 溶接管理技術者の資格取得方法、非破壊試験技術者の資格取得方法。	下記のホームページで確認ください。 <a href="http://www.jsndi.jp/qualification/">http://www.jsndi.jp/qualification/</a>
	12) 溶接を全てロボットで行わせる予定ですが、溶接有資格者は必要ですか。	自動溶接やロボット溶接を行う工場では、それぞれの溶接機器に対応した溶接技能者資格が必要です。ロボット溶接作業者は、少なくとも JIS Z 3841 の基本となる級の有資格者が必要となります。
	13) 品質管理責任者は製作管理技術者や溶接管理技術者と兼務が出来ますか。	品質管理責任者と製作管理技術者等との兼務は出来ません。品質管理責任者は品質管理業務に責任を負う者であり、製作管理技術者や溶接管理技術者等の実際に業務を実施する管理者とは同一の人物ではないことが品質管理の基本的な考え方です。 ただし、M, R, J グレードについては、一定の条件のもとで緩和措置を行っています。詳細は、全鉄評にお問い合わせください。
12. 評価基準 (溶接管理関連)  <a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a>	1) 入熱とパス間温度の管理手法は、工場毎の社内基準として運用して良いですか。	基準値〔例えば 40kJ/cm、350℃以下(許容範囲も含めて)〕内であれば、基本的には、工場毎の基準で運用してもらいます。
	2) 入熱とパス間温度の設定はどのような根拠で規定されていますか。	性能評価基準で規定された入熱とパス間温度は、JIS Z 3312(平成 11 年 11 月 20 日改正)に基づいています。 これらのバックデータについては、建築学会の「鉄骨工事技術指針(工場製作編)」の 5.4.5 溶接入熱・パス間温度を参照ください。
	3) パス間温度管理の判定は、誰がどのように評価するのですか。評価員がどのように判定するのですか。	評価員が、審査における資料と、実際の製作の審査において確認します。
	4) パス間温度管理の明示をするだけで、記録を取る必要はないのですか。柱-梁接合部の全箇所記録が必要ですか。	記録は必須ではありませんが、パス間温度管理をやっている事を評価員に納得させる必要があります。
	5) 製作要領書に記載する場合、例えば 490N 級鋼材、YGW11、15、30KJ/cm、パス間温度 250℃以下、各板厚、溶接姿勢において、このような規程でよいですか。具体例をのせるべきですか。	使用する全ての鋼種と溶接材料の組み合わせについて、板厚、溶接姿勢毎に具体的に明示する必要があります。
	6) 溶接入熱に対する適切な層数とパス数の判定基準があれば示してください。	性能評価基準の入熱、パス間温度の規定をもとに溶接試験を実施して自社の溶接にあった標準を作成ください。積層方法は鉄骨工事技術指針(工場製作編)等を参考にして各社で検討して下さい。
	7) 電流・電圧は具体的にどこで測定するのですか。	溶接電源に付いているメーターでなく、溶接ホルダーの手元で測定して下さい。
	8) 表面温度計の測点は溶接部のどこになりますか。	当該溶接線の中央部で、開先を取った側の縁から 10mm です。
	9) パス間温度が規定値よりオーバーした場合どのように対処すれば良いのですか。	規定値よりオーバーした場合、当該溶接部を除去して、再溶接する必要があります。
	10) BH、BT、BOX 等のパス間温度の検査表は必要ですか。	外注管理扱いとして外注先に管理方法を指示、確認するとともに受け入れ検査時に記録を確認する必要があります。
13. 評価基準(社内基準)	1) 製作要領書作成基準及び製作要領書中の「製作管理技術者、溶接管理技術者、検査管理技術者」について、具	それぞれの職務内容(役割、分担)、責任範囲、該当者名及び保有資格内容を記載して下さい。



<a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a>	体的には何を記載するのですか。	
	2) 工作図のなかに溶接基準図、継手基準図はすべてのグレードで必要ですか。	Rグレード以上の工場は、工作図又は加工図のなかに溶接基準図、継手基準図が必要です。
	3) 製作要領書、工作基準、検査基準、外注管理基準等の作成マニュアルはないですか。	建築学会の標準仕様書や、全構協が会員の教育用に作成している資料を参考に、自社の実態に即したものを作成してください。
	4) 訂正処理等、施工工程に準じてCAD上に記録されていれば良いですか。	出力された、訂正履歴のわかる工作図が必要です。
	5) 製作要領書作成基準とはどのような内容のものですか。	工事毎の製作要領書を作成するための社内手順作成要領等をまとめたものです。
	6) 社内基準の整備について、JASS6等の写しでも問題ないですか。	基本的にはJASS6は建築学会の標準仕様書であるため、各社の製作実態に即した社内基準を作成することが望まれます。
	7) 溶接が適切に実施できる作業環境について具体的に示してください。	電撃（感電）防止対策、アーク光に対する遮光対策、ヒューム対策、防風対策、溶接棒、溶接ワイヤの管理等が適切になされていることです。
	8) 基準類の適宜、適切な改定について具体的に示してください。	基準類の改訂の項目、時期、内容が明記されていることです。
	9) ミルシート及び各種検査記録の保管期間はどのようにすべきですか。	ミルシート及び各種検査記録の保管期間は5年が適当であると考えます。 なお「現品証明書（ミルの所定事項を転記したリスト）」はミルシートと同等扱いとします。
	10) 社内教育項目を具体的に例示してください。	具体的な事例としては以下のとおりです。 安全作業についての教育、設計図書を理解するための教育、製作要領書に記載された品質要求項目に関する教育、品質向上のための教育、建築鉄骨構造に関する基本的な知識、新技術取得のための教育等。
14. 評価基準（設備）	1) 現在使用していない設備の定期点検、始業点検は必要ですか。	必須設備でなければ、不要です。
<a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a>	2) 設備及び検査設備の点検の記録は必要ですか。	製造設備は始業時点検及び定期点検を適切に実施することが規定されています。点検記録簿等で点検実績記録を残してください。検査設備も始業前調整及び定期点検を行い、点検記録を残してください。
	3) H形鋼開先加工専用機は必須ではないですか。	必須ではありません。
	4) AW 検定者と溶接ロボットの評価はないのですか。	評価対象ではありません。
	5) 溶接ロボットでの溶接についてどのように考えればよいですか。	性能評価基準では、溶接ロボットでの溶接は「(社)日本ロボット工業会による建築鉄骨溶接ロボットの型式認証条件」に従うことを規定しています。
	6) 工場の規模、設備、溶接機器関係の数量等は評価基準には反映されないのですか。	各グレードで要求されている設備を満足していることは必要ですが、工場の規模、機器等の数量等は評価対象ではありません。
	7) 使用電力量は評価しないのですか。	製作数量は評価の対象ではないため、使用電力量は評価対象ではありません。
	8) のこ盤等はRグレードに必要ですか。	性能評価基準の規定として、Rグレード以上は必須設備となっています。
	9) Hグレードのクレーンの設備の要件として、5t/台×2	Hグレードについては、10t/台1以上又は5t以上/台×2台以上としています。Hグレードの場合、10tに近い鉄骨製品の揚重は必要と考

	とは隣り合っている必要がありますか。	えられます。このため、5t以上のクレーンであれば2台以上でかつ同一棟屋内にて隣接して設置され、相吊りにより10t以上の揚重が可能であることを意図しています。
	10)クレーンの台数、能力、種類等の必要事項はないですか。	クレーン能力以外は特に規定していません。
	11)M・Hグレードの「組立て台の活用」の対象は全ての部材、構造体ですか。	主柱(間柱を除く)及び加工度の高い梁等が対象です。
15. 評価基準(検査)	1)検査台について、検査専用ヤード及び台が必要ですか。	水平(レベル)を確保出来る常設の検査架台が必要です。
	2)P.Tの資格者は不要ですか。	必須ではありません。
	3)外観検査において、法制化されたアンダーカットについての具体的な内容を教えてください。	告示第1464号二(イ)-(3)で、アンダーカットに関して次のように定められています。 「0.3ミリメートルを超えるアンダーカットは、存在してはならない。ただし、アンダーカット部分の長さの総和が溶接部分全体の長さの10パーセント以下であり、かつその断面が鋭角的でない場合にあっては、アンダーカットの深さを1ミリメートル以下とすることができる。」
	4)超音波探傷検査が不可能な薄板の時は検査は不要ですか。	板厚6mm未満であれば検査不要です。
	5)JグレードでUT検査は必須ですか。	全てのグレードにおいて、社内のUT検査は必須です。客先側の受け入れ検査による代替は出来ません。
	6)「作業者がチェックしている」という記述の場合は、記録は必要ないのですか。	作業者がきちんと確認してチェックしている形跡があることを目視で確認できれば、記録がなくても良いです。例えば、工作図や現物への書き込み等です。
	7)プレハブ住宅用鉄骨部材は、見込み生産であり工事名と合致は生産面で不明だが、工程検査の記録はどのように考えればよいのですか。	生産管理上の管理番号又は仮名称等を考えて下さい。
	8)工作図、検査記録等の保管は1年分でよいのですか。	評価対象は過去1年分です。工作図、検査記録等の保管期間としては、5年分が適当であると考えます。
	9)設計図書で超音波検査指定がない場合は記録なしで良いのか。それとも自主検査を行う必要があるのですか。	評価基準に定められている自主検査が必要です。
	10)検査を行うのは、溶接部ですか。ボルト孔も検査に入りますか。	工場審査では鉄骨製作の一連の加工の品質管理について審査を行います。ボルト接合部の穴あけ、摩擦面処理については審査項目に含まれています。
	11)R,Jグレードにおける組立て検査について評価基準ではどのようなことを要求しているのですか。記録が必要ですか。	組立て検査は、極めて重要な工程内検査です。Mグレード以上は、組立て検査について製品検査技術者による社内中間検査として位置付けています。検査基準のなかに検査項目及び要領を明記し、検査記録を残しておく必要があります。R,Jグレードは、製作工程内の組立て作業者の確認項目となります。チェック記録を残すことが望ましいですが、組立て精度、組立て溶接等に問題ないか、工程内での確認、チェックがなされていることがわかるようにしてください。
	12)出荷指示が適切に行われていることはどのようなことを意味するのですか。	出荷指示とは、検査管理技術者が当該製品のすべての社内検査(手直し後の再検査を含む)が完了していることを確認した上で、発送担当者に対してその当該製品の検査完了情報を伝達して、建方現場へ出荷準備を指示することです。社内検査完了の確認方法については、検査管理技術者による社内検査完了の適切な確認方法を明確に規定し、当該製品の製品検査記録に記入して全検査が完了し、発送可能という情報を発送担当者へ確実に伝達されるようにしていな

[<質疑リストに戻る>](#)

		ければなりません。
	13) 製品検査の対象物に小梁は含まれるのですか。	物件毎に仕様書で規定されると思いますが、一般的な製品検査としては、柱と大梁は全数を対象とし、小梁は抜き取りになっています。
16. その他	1) 生産実績は評価の項目にはならないのですか。	製作トン数及び物件数そのものは評価対象ではありませんが、申請グレードのレベルに対応した実績が要求されます。 性能評価の申請では、申請時点までの過去12か月間の加工実績リストが必要です。実績リストのなかに、申請グレードの最大適用板厚の1/2程度の実績（柱梁接合部が完全溶込み溶接であるもの）があることが要求されます。
	<a href="#">＜質疑リストに戻る＞</a>	
	2) 認定を取得している工場数はどの程度ですか（各グレード別に）。	当社のホームページにデータを掲載しています。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/factory.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/factory.html</a>
	3) 認定工場の検索の方法、各地域ごとに調べる方法を教えてください。	当社のホームページにデータを掲載しています。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/index.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/index.html</a>
	4) H23年4月に性能評価基準が見直されていますが変更点のポイントはどのようなことですか。	H23年4月に性能評価基準が見直されています。 見直しのポイントは以下のとおりです。 1) 適用範囲の鉄骨製作に要求される品質管理体制 ・グレード別の資格要件参照 2) 工場の実態を重視した評価内容 ・工場の実態に即した組織及び有資格管理技術者の配置 ・工場の実態に即した社内基準（品質管理体制、生産設備・機器、製作の実施状況に整合した社内基準） 3) 鉄骨製作実績を重視した評価； ・鉄骨製作実績の確認（実績最大板厚：適用最大板厚の1/2以上） 4) その他 ・入熱・パス間温度規定を JIS Z 3312 及び JIS Z 3313 にあわせた。
	5) 性能評価機関として、評価基準の見直しはどのように行うのですか。ユーザーから要望を出すことができますか。	評価基準類は、鉄骨製作に係る技術的なニーズに対応して見直しを行っていきたくと考えています。業務規程、業務約款、業務方法書の変更は、国土交通大臣の認可が必要となります。
17. 申請時によくある質問	1) 「製作実績リスト（JSA0-5）」に「耐震工事（耐震補強枠付きブレース）」は加えていいのですか。	構いません。その工事内容が実績リスト中の、階数、延べ面積等に該当しないものであれば、製作実績リスト中の建物概要の入力は「—」で結構です。
	2) 隅肉溶接は実績になりますか。	隅肉溶接の物件も実績になりますが、「完全溶込み溶接接合を用いた柱梁接合部を有する建築鉄骨及び工作物」の実績が隅肉溶接の物件以外に更に最低1件必要です。詳しくはホームページの「鉄骨製作工場審査における製作内容の確認について」を参考して下さい。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf">http://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf</a>
	3) 工場審査では、「製作実績リスト」にあげているすべての物件について、関連書類を用意するのですか。	リストにあげた物件は、原則としてすべて用意して下さい。
	4) 申請時に必要な登記簿謄本は取得後、何か月前まで有効ですか。	原則として、取得後3ヶ月までのものとしています。
	5) 外注管理基準は、外注の実態に即したもので良いのですか。例えば超音波検査の	J,Rグレードは、外注作業の実態（例えば工作図のみ外注であれば工作図の外注管理基準を作成）に応じて外注管理基準を作成して下さい。Mグレード以上は、①工作図作成業務、②製作業務、③検査業

<p>みを外注している場合は、超音波検査のみでいいのですか。</p>	<p>務の3種類について工場の実態に対応した外注管理基準を作成して下さい</p>
<p>6) Mグレードで、外注していない場合は、外注管理責任者と外注管理基準はなくてもいいのですか。</p>	<p>将来的な対応を含むものとして、M以上は必須です。</p>
<p>7) 代表者が変わった時の手続きを教えてください。また、代表者が変更された認定書の再発行はできますか。</p>	<p>評価中の場合は「変更届」を速やかに全鉄評へ提出してください。認定された工場は「報告書」をまず組合にご提出下さい。認定書の再発行はできませんが、ホームページの「大臣取得工場の検索」中の「変更状況一覧表」にて変更後の情報を公開しています。 <a href="http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/search_history.html">http://www.zentetsuhyo.co.jp/search/search_history.html</a></p>
<p>8) 溶接資格は SA と A を組み合わせてもいいのですか。</p>	<p>組み合わせはできません。SA か A のどちらかで統一して下さい。</p>
<p>9) H グレードの溶接の資格は、SA-3H と A-3V 又は A-3H と SA-3V の組み合わせは OK ですか。</p>	<p>組み合わせはできません。SA か A のどちらかで統一して下さい。</p>
<p>10) 品質管理責任者（申請書の「JSA0-4 品質管理組織図及び製作工程図」中の品質管理組織図の最上位者）の兼務について具体的に説明ください。</p>	<p>品質管理責任者と製作管理技術者等との兼務は出来ません。ただし、平成 28 年 3 月 31 日までの期間を限定した措置として、M,R,J グレードについては緩和措置を行っています。詳細は、全鉄評にお問い合わせください。</p>
<p>11) M グレードの当該管理担当者は、品質管理体制①～⑧との兼務は可能ですか。</p>	<p>兼務はできません。ただし、⑥の外注管理責任者は①の製作管理技術者又は②の溶接管理技術者と、⑦の材料管理責任者は①又は②との兼務は認めています。</p>
<p>12) R グレードで超音波資格がレベル 1 の時は外注管理責任者及び基準は必要ですか。</p>	<p>レベル 1 で受審をした場合、レベル 2 以上の資格者に外注する必要があります。したがって、外注管理責任者及び基準が必要になります。</p>
<p>13) 超音波検査管理技術者で、J グレードは非破壊試験技術者（レベル 2）なのに、なぜ R グレードは非破壊試験技術者（レベル 1）になっているのですか。</p>	<p>J グレードでは検査管理技術者の資格は不要として、検査業務を「外注可」としています。超音波検査の判定はレベル 2 の資格が必要なためこの資格を要求しています。 R グレードでは、検査技術者の資格として①建築鉄骨製品検査技術者又は②建築鉄骨超音波検査技術者又は非破壊試験技術者（レベル 1）の有資格者を要求しています。非破壊試験技術者（レベル 1）の場合、判定はレベル 2 の資格者（外注可）が行う必要があります。</p>
<p>14) 評価を受審中に申請書に記載している資格者が資格期限を迎えました。資格者の資格更新が完了したのでどうすればいいですか。</p>	<p>更新が完了次第、新しい資格証のコピーを全鉄評に提出して下さい。また、評価書が発行された後、大臣認定の進達中に資格が切れることがあります。この場合、大臣認定の審査では資格証を差し替えることを求められますので、速やかに資格更新の手続きを行ってください。</p>
<p>15) 認定書、指定書が届くまでの間、看板等の認定番号の欄はどうしたらいいのですか。</p>	<p>性能評価の更新申請の場合は、現状の性能評価対象期限に改めて発生する大臣認定申請手続き期間を加えることができることを規定しています（性能評価業務約款第 2 条 8 項）。したがって、大臣認定手続きの期間中は旧性能評価書は有効です。建築現場における鉄骨製作工場名の表示（H4. 9. 30 建住指第 347 号、現在は法的な拘束はないものの、行政庁毎の判断で運用されている）につきましては、上記のとおり性能評価書は有効であり、認定については申請中であることを発注者に説明し、個別の物件毎に対応してください。</p>

[＜質疑リスト＞](#)

<p><a href="#">に戻る&gt;</a></p>	<p>16) 資格者は正社員を要求されているが、正社員はどのような雇用の種類ですか。また役員や 65 歳以上の場合についてはどのような書類を申請書に添付するのですか。</p>	<p>正社員とは雇用保険被保険者の種類・区分で一般被保険者です。一般被保険者は高年齢継続被保険者、短期雇用特例被保険者、日雇労働被保険者以外のものを言います。通知書に記載されている「取得時（取得後）被保険者種類・区分」は「1 又は 9 一般」が正社員です。「2 又は 3 短期」は正社員としては認められません。</p> <p>申請書には、雇用保険被保険者資格取得等確認通知書のコピーを縮小して申請書 JSA0-3-2 の書式に添付してください。雇用保険被保険者番号のない会社役員、親族についてはその旨を記載し、会社登記簿謄本のコピーを添付してください。65 歳以上については満年齢を記載し、雇用契約書のコピーを添付してください。</p>
--------------------------------	---	--

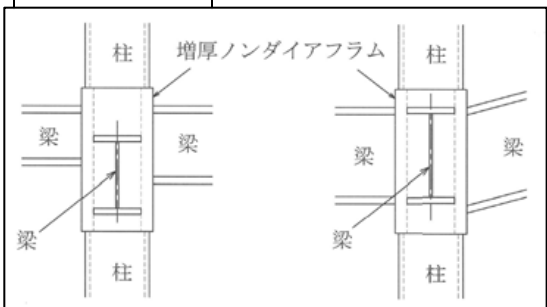


2018年4月6日付け 性能評価業務規程、業務方法書（評価基準を含む）改正内容に関するQ&A

NO.	改正基準、箇所	Q 質疑	A 回答
1	性能評価業務規程、業務方法書（評価基準「別表第1～第4」）	今回の改正の経緯、背景は？	<p>鉄骨製作工場の性能評価業務方法書（性能評価基準）については、平成12年の建築基準法の改正により、性能規定化を意図して規定されたものです。制定後、数回の改正を実施してきましたが、「適用範囲」に関わる内容の変更の改正が課題となっていました。今回、適用範囲の内容で、改正を急がれていた内容の改正を行ったものです。</p> <p><u>今回は、通しダイアフラム板厚の見直し、ノンダイアフラム形式接合部への対応、製造が中止された材料の削除及びJASS6改定（用語の見直し）への対応を行いました。</u></p> <p><u>この改正により、性能評価基準で要求される品質管理のレベルを保ちながら、設計及び製作の自由度の拡大を図ることが出来ます。</u></p>
2	性能評価業務規程、業務方法書、（評価基準「別表第1～第4」）	今回の改正の変更点は？	<p>主な改正内容は以下のとおりです。</p> <p>1)性能評価業務規定に記載されている変更された団体名の修正。                  2)業務方法書の「別紙」から「別表」読み替えの変更。                  3)通しダイアフラム板厚規定の改正                  4)ノンダイアフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの規定の追加                  5)製造が中止されたGコラム、STコラムの削除                  6)別記2 入熱・パス間温度の表の溶接材料記号の見直し                  7)評価基準の用語の見直し（JASS6 9次改定対応）</p>
3	性能評価業務規程	性能評価業務規定の改正内容は？	全構協の法人名称を「社団法人」から「一般社団法人」へ、各県組合事務局の名称を「正会員」に改める等の名称変更です。
4	性能評価業務方法書	業務方法書の「別紙」から「別表」読み替えの改正内容は？	第2項の評価基準に記載された「別紙」から「別表」への読み替えの記述が煩雑なため、「別表」として平易な記述に変更した。この改正は、単なる記述の変更で、内容の変更ではありません。
5	評価基準「別表第1」	通しダイアフラム改正の理由は？	<p>通しダイアフラムの板厚規定については、以下のような問題や要望がありました。</p> <p>1)告示第1464号の規定により、梁フランジは通しダイアフラムを構成する鋼板の厚みの内部で溶接しなければならない。</p> <p>2)J及びRグレードの通しダイアフラムと梁フランジの板厚差（Jは6mm、Rは7mm）は、M及びHグレードにおける板厚差（10mm）に比べ小さく、J及びRグレードは、梁フランジに適用範囲上限の板厚のものを使用した場合、M及びHグレードよりも厳しい精度管理が必要となっている。</p> <p>3)J及びRグレードのファブリケータから当該板厚差の許容範囲を大きくして欲しいとの要望が出ている。</p> <p>4)さらに、通しダイアフラムについては、設計上においても2サイズ以上のダイアフラム厚が要求される場合も増えている。</p> <p>5)開先加工されないダイアフラムについては、予熱の問題等、必要とされる溶接施工上の検討がなされれば、製作上の制約を付けるべきではないと考えられる。</p>
6	評価基準「別表第1」	通しダイアフラムの板厚規定制定の経緯と今回の改正の技術的な背景、根拠は？	<p>通しダイアフラムの板厚を梁フランジ板厚の2サイズアップとする扱いは、2000年に建設省告示第1464号の規定「通しダイアフラムと梁フランジの溶接部は、梁フランジは通しダイアフラム厚みの内部で溶接しなければならない」により、通しダイアフラムと梁フランジの接合部で鋼板の食い違いが発生しないようにするために、鉄骨構造の設計及び製作の慣行に従って規定されたものです。</p> <p>通しダイアフラムの板厚はこのような実態を考慮して、評価基準制定時点では2サイズアップの板厚までとしました。これは、上記告示の規定を満足するため、製作上必要と判断した2サイズアップを採用したもので、溶接部の品質確保という技術的な観点から定められたものではありません。</p> <p>改正された基準に規定されたように、適切な予熱を実施することで板厚が大きくなっても、溶接部の品質確保を確保でき、一律に</p>

			2サイズアップの制約を付ける必要はありません。 以上のような基準制定時の経緯を踏まえ、技術的根拠に基づき改正の認可を得ました。
7	業務方法書（評価基準「別表第1～第4」）	改正基準の適用はいつから？	平成30年度前期申請（平成30年5月15日締切）から適用します。なお、実際の製作への適用は、平成30年12月末頃に発行される大臣認定書の発行後になります。
8	業務方法書（評価基準「別表第1～第4」）	既に評価を受け、認定を取得している工場もこの改正基準が適用されるのか？	大臣認定制度は、大臣認定書に記載されている条件の範囲で有効です。このため、今回の改正前に認定を受けている工場は、今回の改正内容が適用されません（使えない）ので、この点は十分ご注意ください。認定範囲外の板厚の使用は、認定外行為になります。
9	業務方法書（評価基準「別表第1～第4」）	今回の改正前に認定を受けている工場が、改正内容で製作するためにはどうすればよいのか？	大臣認定の認定書に記載されている範囲を超える範囲（板厚等）は、認定工場として製作することは、認定外行為となりできません。このため、今回の改正の内容を使うためには、新たに性能評価を受け、国土交通大臣認定を取得する必要があります。なお、工場認定では認定工場で作成された鉄骨溶接部の性能を認め、接合部の詳細図書の省略を指定したものです。このため、従来と同じように、個別物件の確認申請において図書を省略せず、溶接部の性能確保を認めてもらう対応は可能です。
10	業務方法書（評価基準「別表第1～第4」）	改正基準を使うためには、どうすれば良いのか？	新たに改正内容における性能評価を受け、大臣認定を取得する必要があります。
11	業務方法書（評価基準「別表第1～第4」）	鉄骨評価センターも同じ内容で認可をうけているのか？	質疑番号NO.2のA欄の1)、2)は全鉄評のみの改正ですが、3)～7)については、全く同じ内容で認可されています。
12	業務方法書（評価基準「別表第1～第4」）	今回の改正で性能評価の審査はどう変わるのか？	今回の改正は、適用範囲の改正であり、審査内容の変更は用語の見直しのみで、審査項目、内容の変更はありません。このため、今回の改正における性能評価の審査項目、内容は従来と同じです。ただし、質疑番号NO.13については、自社の工作基準等を改正基準に適合させることが必要です。 なお、板厚の区分や、開先加工を施すかどうかかわらず、性能評価基準「別記3」による予熱管理が必要であることは当然ですので、今回、板厚規定の改正にあわせて、「別表第1」の適用範囲でM、Hのグレードの適用範囲に予熱温度管理の文言を明記しました（現状では、評価基準の別表第3の(3)工作基準の整備 7)予熱）。
13	業務方法書（評価基準「別表第1～第4」）	改正基準に基づく性能評価を受けるために、基準類へ反映しておく事項・内容は？	工場準備される自社の基準類については、下記の内容の見直しを実施してください。 1)鋼材の適用範囲の変更への対応 ・工作基準等に記載している適用範囲を改正基準に適合する記述に変更する（各グレード毎）。別記1の表題を改正基準に適合させる（開先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鋼種及び板厚）。 2)M、Hグレードについては、別記3の予熱管理の規定に記載されている「低水素系以外の被覆アーク溶接」を使用する場合は、※の規定に従い予熱温度の条件を検討し、予熱管理の表中に設定した予熱温度を記載する。低水素系以外の被覆アーク溶接を行わない場合は、低水素系以外の被覆アーク溶接を行わない旨を明記する。 その他、今回の改正に伴い改定された用語、規格記号等の見直しを実施してください。
14	業務方法書（評価基準「別表第1～第4」）	改正基準、適用範囲に基づく基準類の作成と、基準類の切り替え時期について	平成30年度前期以降に性能評価を受ける工場は、改正された基準、適用範囲による工作基準等の基準類を作成し、工場審査を受審してください。 <改正基準の適用範囲による製作の開始> ・改正基準による性能評価を受け、認定申請した工場は、認定取得（認定書受領）をもって改正された適用範囲が使用できます。

			<p>認定書受領までの期間は、改正前の認定条件での製作を行わなければなりません。このため、認定書受領までは、改正前の作業基準、製作要領書等を使用してください。</p> <p>新しい認定書を受領した後で、改正された適用範囲による作業基準等に切り替えを行い、改正基準の適用範囲での製作を開始してください。</p>
15	業務方法書（評価基準「別表第1」）	開先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以外の部材に対する適用板厚は変わらないのか？	<p>開先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以外の部材に対する適用板厚は、従来の規定と全く変更ありません。</p> <p>Jグレード；400N級炭素鋼で板厚16mm以下 Rグレード；400N及び490N級炭素鋼で板厚25mm以下 Mグレード；400N及び490N級炭素鋼で板厚40mm以下の鋼材 Hグレード；400N、490N及び520N級炭素鋼で板厚60mm以下</p>
16	業務方法書（評価基準「別表第1」）	J、Rグレードの場合、開先加工を施さない通しダイアフラムの板厚の範囲は？	<p>従来は Jグレード；22mm以下、Rグレード32mm以下でしたが、今回の改正でJ、Rグレードとも、「別記1」の範囲になります。例えば TMCP 鋼をCO<sub>2</sub>ガスシールドアーク溶接する場合には、最大75mmまでの板厚が使用できます。ただし、板厚40mmを超えた場合は、設計上はTMCP鋼(大臣認定品)が採用されますので入手性に注意が必要です。なお、「別記1」に規定している範囲は、「別記3」では予熱は原則不要とされる範囲です。</p>
17	業務方法書（評価基準「別表第1」）	Mグレードの場合、開先加工を施さない通しダイアフラムの板厚の範囲は？	<p>「別記3」で規定されている予熱を行うことで、40mmを超えることができます。なお、最大板厚は平成19年国土交通省告示第623号に規定している板厚（100mm以下）になります。例えば、予熱80℃を条件として490N級炭素鋼は100mmまで使用できます。</p>
18	業務方法書（評価基準「別表第1」）	Hグレードの場合、開先加工を施さない通しダイアフラムの板厚の範囲は？	<p>「別記3」で規定されている予熱を行うことで、60mmを超えることができます。なお、最大板厚は平成19年国土交通省告示第623号に規定している板厚（100mm以下）になります。例えば、予熱80℃を条件として490N級炭素鋼は100mmまで使用できます。</p>
19	業務方法書（評価基準「別表第1」）	ベースプレートの板厚の規定の変更は？	<p>ベースプレートについては、開先なしという条件で厚い板厚を認めており、今回の規定の見直しはありません。ベースプレートについては、従来と同じです。</p>
20	業務方法書（評価基準「別表第1」）	ノンダイアフラム形式柱梁接合部とはどのようなものか？	<p>柱梁接合部のダイアフラムを無くした工法です。柱梁接合部の溶接加工の合理化と品質向上を目指して、ノンダイアフラム構法の普及が進み、建築学会の基準等にも規定されました。このため、ノンダイアフラム構法に適用する厚肉パネルを基準に取り込み、規定しました。（なお、ノンダイアフラム構法に適用する厚肉パネルの規定により、従来規定されていたGコラムも含まれます。）</p> <p>以上のようなニーズから、ノンダイアフラム形式柱梁接合部に適用する厚肉パネルを基準に取り込みました。工法の事例は図をご覧ください（図；某メーカー品の例を示しました）。</p>
21	業務方法書（評価基準「別表第1」）	ノンダイアフラム形式柱梁接合部のパネルはなぜ厚肉になるのか？	<p>柱梁接合部では、梁からの曲げによる引張、圧縮力を、通常、通しダイアフラムが柱に伝えます。ノンダイアフラム形式柱梁接合部では、梁フランジが直接柱のスキンプレートに溶接されます。このため、柱のパネル部は面外の剛性、強度が必要となり、パネル部分の板厚を厚くする必要があります。接合部の設計性能を確保するためには、厚肉パネル部の板厚は、認定の適用板厚範囲を超える場合が殆どになります（図；鉄骨造建築物接合部パネルの設計資料集 JSSC より転載）。</p> <p>なお、ノンダイアフラム形式柱梁接合部の厚肉パネル部分と柱との溶接は、通常、柱側に開先加工して溶接されるため、開先加工を施さない厚肉パネルについては、開先加工を施さない通しダイアフラムと同じ板厚を許容しました。</p>



22	業務方法書（評価基準「別表第1」）	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側に開先加工して溶接はできないのか。	このような場合には、「開先加工を施さない」という条件を満たしていませんので、この規程を適用することはできません。従いまして、開先加工をして溶接加工をするような場合は、従来の板厚範囲（J；16mm、R；25mm、M；40mm、H；60mm）内で使用することとなります。
23	業務方法書（評価基準「別表第1」）	「Gコラム」及び「STコラム」の削除の理由？	円形鋼管の大臣認定商品である「Gコラム」及び「STコラム」は、既に製造が中止され、市場での入手ができない商品となりました。このため、この材料を削除しました。なお、ノンダイアフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの規定は、Gコラムを包含した内容になっています。
24	業務方法書（評価基準「別表第1、別記3」）	J，Rグレードは、従来どおり予熱はしなくても良いのか。	J，Rグレードについては、改正した「開先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」の板厚規定「別記1」の範囲で改正基準も規定していますので、原則、予熱は不要です。
25	業務方法書（評価基準「別表第1、別記3」）	Mグレード以上は、現状でも別記3で適切な予熱管理を要求されているが、変更はないのか。	Mグレード以上は、現状でも「別記3」に従い、溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱管理が要求されています。今回の改正で、開先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適用範囲が従来より拡大し厚くなる場合があります。この場合でも、従来と同様、別記3の規定に従って適切な予熱に留意する必要があります。
26	性能評価業務規程、業務方法書（評価基準「別表第1～第4」）	その他の改正内容は？ 基準の変更はないのか？	今回の改正では、以下の内容の改正も合わせて実施しています。 <u>溶接材料の規格記号の修正「別記1」及びJASS6改正に対応して別表第1～別表第4の用語の見直しを実施しています。</u> 以上の改正内容は、規格記号及び用語の見直しのみで、評価基準の規定内容の変更はありません。