

性能評価受審工場 代表者 各位

工作基準、検査基準等の審査資料の事前提出、事前配布について

株式会社 全国鉄骨評価機構

拝啓 平素から性能評価業務への格別なご支援、ご協力を賜り厚く御礼申し上げます。

さて、当社では新型コロナウイルス感染拡大防止策として、「工場審査における感染拡大予防ガイドライン（添付資料-1）」を作成し、審査時の関係者への体調管理、審査時間の短縮、審査会場（会議室等）における感染防止等についてお願いすることといたしました。このなかで、審査室における審査時間の短縮のため、審査される各種基準類を、評価員・調査員へ事前配布して、事前に審査書類に目を通して戴くことが有効ではないかと判断いたしました。現状の審査に於いては、各基準類の審査に時間がかかる場合が多く、評価員が事前に内容を確認することで、書類審査の時間を短縮でき、屋内での感染のリスクを減らすことが期待できると考えられます。具体的には下記の取組みを、2020年度前期 190 工場について試験的に実施したく、評価員・調査員及び申請工場のご協力をお願いいたします。

敬具

記

<工場審査に必要な基準類の事前提出及び評価員、調査員の事前確認について>

- 1) 申請工場は、申請グレードで必要とされる基準類（①工作基準、②検査基準、③外注管理基準（J,R グレードは外注がある場合）④製作要領書作成基準）及び、「審査項目と資料番号対比表（別表第 3,4）」（添付資料-2）を、審査日の 2～3 週間前までに全鉄評に 3 部送付する。
- 2) 全鉄評は、担当評価員、調査員へ審査関係資料とともに審査日の 2 週間前を目標に郵送する。
- 3) 担当評価員、調査員は、審査日前に送られてきた基準類及び申請書に目を通していただき、質疑事項、改善すべ内容、指摘すべき事項を確認する。
- 4) 評価員・調査員は事前に把握した質疑事項、改善すべ内容、指摘すべき事項を重点的に審議し、事前に適合と確認できた審査項目の審査は簡素化あるいは省略する。
- 5) 別表第 4 実施の確認（工場での製作実施の確認）の審査は変更なし。

添付資料-1；工場審査における感染拡大予防ガイドライン

添付資料-2；審査項目と記載基準名および記載ページ一覧表（別表第 3,4）

以上

2020.6.1版

工場審査における新型コロナウイルス感染拡大予防
ガイドライン

2020年5月19日

株式会社 全国鉄骨評価機構

1. 目的と適用の地域及び対象期間

1.1 策定の目的

工場審査における新型コロナウイルス感染拡大予防ガイドライン（以下「本ガイドライン」）は、(株)全国鉄骨評価機構（以下「全鉄評」という）が実施する鉄骨製作工場の工場審査（以下「工場審査」という）における新型コロナウイルス感染拡大予防を図るために、全鉄評、評価員及び調査員（以下「評価員・調査員」という）、都道府県組合事務局（以下「組合事務局」という）及び受審工場が実施すべき感染拡大予防策を定めたものです。工場審査においては、全鉄評、評価員・調査員、組合事務局及び受審工場は、本ガイドラインを参考に、新型コロナウイルス感染拡大予防に努めることといたします。

なお、本ガイドラインの対策内容は、「新型コロナウイルス感染症対策に関する基本的対処方針等について（令和2年5月4日、内閣官房新型コロナウイルス感染症対策推進室）」をもとに、鉄骨製作工場の工場審査向けに作成していますが、対策の漏れや不十分な点があれば、全鉄評に指摘していただきますとともに、積極的に対策を講じていただきますようお願いいたします。

1.2 適用の地域及び対象期間

本ガイドラインは、新型コロナウイルス感染拡大に伴い「緊急事態宣言」及びこれと同様な措置が発出された地域及び対象期間に対して適用します。ただし、新型コロナウイルス感染拡大予防のためには、「緊急事態宣言」が解除された後でも、当面の間は本ガイドラインに従った感染予防活動は継続する必要があるとされています。本ガイドラインに定めた個々の具体的な対策は、感染の収束状況によっては見直しも必要であり、政府や各都道府県の対応状況を見て見直しの要否の判断をしていくこととします。

2. 工場審査日の調整について

2.1 工場審査予定日の調整について

工場審査予定日は、緊急事態宣言が解除されていることを前提として、受審工場の希望日を可能な限り優先して設定します。県内の外出自粛要請、県を跨いだ移動制約等が要請されている場合や、受審工場の希望日に対応できる評価員・調査員が受審工場の他県であり、移動手段、移動時間などで感染予防上の問題がある場合は、審査予定日の変更をお願いすることがあります。

2.2 工場審査の実施可否の最終判断について

審査予定日に近づいても緊急事態宣言発出及びこれに準ずる措置の継続・延長、または改めて緊急事態宣言発出がなされたような場合は、工場審査は実施せず審査を延

期します。延期された審査日は、緊急事態宣言等の期間の終了を待って、全鉄評が評価員・調査員、申請工場及び組合事務局と協議したうえで決定します。

3. 評価員・調査員の決定について

・全鉄評は評価員・調査員の移動時の感染拡大予防の観点から、評価員・調査員の選定にあたっては、極力、審査工場の所在地と同一都道府県内に在住する評価員・調査員となるよう調整します。

・ただし、同一都道府県内、隣県に在住する評価員がいない場合や、評価員・調査員と申請工場の審査希望日のスケジュールの調整ができなかった場合は、出来るだけ移動距離が少なくなるような調整の上、別の都道府県在住の評価員・調査員を、評価員・調査員の了解を得て選定します。

4. 工場審査における感染拡大予防対策

4.1 評価員・調査員の方々へのお願い

1) 審査業務の引き受け可否と体調管理のお願い

審査をお願いする工場は、評価員・調査員の居住地に近い工場を担当していただくよう配慮いたします。なお、高齢や基礎疾患等の事情がある場合はお申し出ください。また、審査日近くになって発熱・咳などの症状で体調がすぐれない場合は、全鉄評に連絡してください。評価員・調査員の交代などを全鉄評で調整いたします。

2) 評価員・調査員の工場への移動について

全鉄評は、出来るだけ長時間のバス、鉄道等の乗車にならないように評価員・調査員の担当工場の調整に配慮をいたします。長時間での高速バス、鉄道での移動がやむを得ない場合は、評価員・調査員に事前に相談するとともに、組合事務局との相乗り、借り上げタクシーの利用等(三密を避けるため、2名/台の余裕を持った乗車と窓開け)の交通手段の見直しを検討いたします。感染拡大予防の観点では、公共交通機関を使わないで自家用車での移動もご検討下さい。ただし、自家用車使用の場合は、自動車事故に備えて自動車保険に必ず加入しておいてください。

3) 工場審査時間について

できるだけ審査会場（会議室等）で長時間にならないように審査をお願いいたします。質疑応答で時間がかかるような内容については後日回答を可とする等のご配慮をお願いいたします。なお、必要に応じて、工作基準等の書類審査資料を事前に申請工場から提出していただき、評価員・調査員が事前に確認して審査会場での審査時間の

短縮を図る取り組みを実施いたします。また、書類審査時は評価員・調査員で行い、質疑応答以外は工場側の出席者に退席してもらう等の進め方も検討お願いいたします。

4) 審査時の感染予防対策

- ・入室前後の手洗いうがいと、マスクの着用をお願いします。
- ・審査会場及び工場内でのソーシャルデスタンス（人と人との間隔）の確保（2 m）をお願いします。

4.2. 組合事務局の方々へのお願い

1) 審査予定日の調整について

受審工場の希望日に対応できる評価員・調査員が工場の所在県内又は隣県に居住しておらず、遠距離の移動となるような場合は、組合事務局、受審工場で調整・提案していただいた審査日の変更をお願いする場合がありますのでよろしくお願いいたします。

2) 体調管理のお願い

審査日近くになって発熱・咳などの症状で体調がすぐれない場合は、全鉄評に連絡してください。評価員・調査員及び工場への連絡や、評価員・調査員の工場への移動方法等について、全鉄評で調整いたします。

3) 受審工場への移動

混雑するような公共交通機関を使った長時間移動を出来るだけ避けるようお願いいたします。具体的な方法としては

- ・組合事務局員の自家用車、貸し切りのタクシーの利用
- ・評価員・調査員各自が自家用車での移動が可能であれば、自家用車での移動をお願いしていただいても結構です。ただし、その場合は自動車保険への加入を念のために確認しておいてください。
- ・自動車の場合でも、タクシーで3名（評価員・調査員2、組合事務局1）が乗車すると、4名の密状態が懸念されるため、2台に分乗するようにお願いします。また移動時は、窓を開け、換気を行うようご注意ください。また、特例として、タクシーが手配できないような場合は、受審工場に迎えに来てもらうことも許容します。
- ・昼食をとる場合は、所謂「三密」を避けるため、混雑するような店舗、時間帯を避けてください。評価員・調査員が了承する場合は、昼食を各自済ませた時間帯での審査もご検討下さい。

4) 審査時の感染予防対策

- ・入室前後の手洗いうがいと、マスクの着用をお願いします。
- ・審査会場及び工場内でのソーシャルデスタンス（人と人との間隔）の確保（2 m）をお願いします。

5) 受審工場への指導のお願い

「4.3 受審工場へのお願い」を受審工場にお願いいたしますので、組合事務局からもご指導をお願いいたします。

4.3 受審工場へのお願い

（工場審査における感染リスクとリスクに応じた対応）

鉄骨製作工場の工場審査を受審する事業者においては、まずは工場審査時の審査の方法、審査の流れに沿って、新型コロナウイルス感染症の主な感染経路である接触感染と飛沫感染のそれぞれについて、評価員・調査員や工場従業員等の動線や接触等を考慮したリスク評価を行い、そのリスクに応じた対策を検討してください。なお、自社あるいは各都道府県鉄構工業会（組合）等で、新型コロナウイルス感染予防対策に関する指針等が既に作成されている場合は、本ガイドラインと合わせて感染予防を実施してください。

1) 受審工場側の出席者の体調管理のお願い

審査日近くになって発熱・咳などの症状で体調がすぐれない品質管理技術者等がいる場合は、審査に参加させないでください。また、状況等を全鉄評に連絡していただければ、審査の実施可否を含めて全鉄評で判断し、関係者に連絡します。

新型コロナウイルスに関しては、発症していない人からの感染もあるとされています。発熱や軽度であっても咳・咽頭痛などの症状がある人は参加しないことは、工場審査における感染対策としては最も優先すべき対策です。管理技術者の欠席については、出来るだけ速やかに全鉄評にご連絡ください。発熱者を体温計などで特定し入室を制限することも検討してください。

2) 審査会場（会議室等）について

<審査会場（会議室）、出席者、配置>

- ・出席者は必要最小限に絞っていただき、発熱またはその他の感冒様症状を呈している方が入室しないようお願いします。
- ・評価員2名あるいは評価員・調査員の2名の距離、評価員・調査員と工場側の出席者との対人距離を確保した配置（2 mを目安に）としてください。近距離での対面の質疑応答にならないよう机配置を検討ください。近距離での対面審査となる場合は、

アクリル板やビニールシート等で対面の仕切りを設ける対策をお願いします。

- ・審査会場は、窓がある部屋（2つの窓を同時に開けるなどの対応）とし、窓を開けた状態か、部屋の換気をして部屋の空気を新鮮に保ってください（1時間位に2回、10分程度と言われています）。

- ・工場の事情により、三密（密閉された場所；窓やドアが開いていない風通しの悪い場所、密集した場所；人がたくさん集まっている場所、密接した場面；人と人との距離が近い場面）が回避できるような適切な審査会場（会議室）が確保できない場合は、三密が避けられる近隣の貸会議室等での審査も検討してください。

<審査会場の環境>

- ・審査会場においては、感染予防のために手洗い、石鹸、消毒液の準備をお願いします。共用のタオルは使用せず、ペーパータオルを準備ください。

- ・マスクの着用をお願いします（従業員及び入場者に対する周知）。

- ・接触感染のリスク評価としては、他者と共有する物品やドアノブなど手が触れる場所と頻度を特定し、消毒を実施してください。

- ・高頻度接触部位（テーブル、椅子の背もたれ、ドアノブ、電気のスイッチ、電話、キーボード、タブレット、タッチパネル、蛇口、手すり・つり革、エレベーターのボタンなど）には特に注意してください。

<審査時間の短縮について>

- ・できるだけ短時間で審査が終了するよう、審査資料関係の準備と、適切な説明をお願いいたします。

- ・審査室における審査時間の短縮のため、審査される工作基準等の各基準類を、評価員・調査員へ事前配布して、事前に審査書類に目を通して戴くことが有効と考えています。現状の審査に於いては、各基準類の審査に時間がかかる場合が多く、評価員が事前に内容を確認することで、書類審査の時間を短縮でき、屋内での感染のリスクを減らすことが期待できると考えられます。具体的な準備の方法については「工作基準、検査基準等の審査資料の事前提出、事前配布について」をご覧ください。

- ・工作基準等の各基準類の事前送付が難しい場合でも、基準類に記載している該当箇所に、付箋をつける等、審査をスムーズに進めることができるようにしてください。

<工場内における実地審査時のお願い>

- ・感染予防及び熱中症対策として、できるだけ効率的に短時間で工場内での実地審査ができるよう、当日の審査対象物件の準備等をお願いいたします。

- ・評価員・調査員、組合事務局用をお願いしていますヘルメット、保護メガネ、手袋、タオル（共用としない）、安全靴・作業着等（必要に応じて）についても、消毒をしておくできれば新品の準備をお願いします。

- ・工場内でのソーシャルデスタンス（人と人との間隔）の確保（2m）をお願いします。

- ・ 審査後の手洗い、うがいの準備をお願いします。

・ <補足説明；鉄骨製作工場における日常の感染対策の例>

- ・ 他人と共用する物品や手が頻回に触れる箇所を工夫して最低限にする。
- ・ 複数の人の手が触れる場所を適宜消毒する。
- ・ 手や口が触れるようなもの（コップ、箸など）は、適切に洗浄消毒するなど特段の対応を図る。
- ・ 人と人が対面する場所は、アクリル板・透明ビニールカーテンなどで遮蔽する。
- ・ 作業着や衣服はこまめに洗濯する。
- ・ 手洗いや手指消毒の徹底を図る。

（トイレ）（※感染リスクが比較的高いと考えられるため留意する。）

- ・ 便器内は、通常の清掃が良い。
- ・ 不特定多数が接触する場所は、清拭消毒を行う。
- ・ トイレの蓋を閉めて汚物を流すよう表示する。
- ・ ペーパータオルを設置するか、個人用にタオルを準備する。
- ・ ハンドドライヤーは止め、共通のタオルは禁止する。

（休憩スペース）（※感染リスクが比較的高いと考えられるため留意する。）

- ・ 一度に休憩する人数を減らし、対面で食事や会話をしないようにする。
- ・ 休憩スペースは、常時換気することに努める。
- ・ 共有する物品（テーブル、いす等）は、定期的に消毒する。
- ・ 従業員が使用する際は、入退室の前後に手洗いをする。

（ゴミの廃棄）

- ・ 鼻水、唾液などが付いたごみは、ビニール袋に入れて密閉して縛る。
- ・ ゴミを回収する人は、マスクや手袋を着用する。
- ・ マスクや手袋を脱いだ後は、必ず石鹸と流水で手を洗う。

（清掃・消毒）

・ 市販されている界面活性剤含有の洗浄剤や漂白剤を用いて清掃する。通常の清掃後に、不特定多数が触れる環境表面を、始業前、始業後に清拭消毒することが重要である。手が触れることがない床や壁は、通常の清掃が良い。

（その他）

- ・ 高齢者や持病のある方については、感染した場合の重症化リスクが高いことから、より慎重で徹底した対応を検討する。
- ・ 地域の生活圏において、地域での感染拡大の可能性が報告された場合の対応について検討をしておく。感染拡大リスクが残る場合には、対応を強化することが必要となる可能性がある。

(症状のある方の出社等の制限)

- ・ 新型コロナウイルスに関しては、発症していない人からの感染もあると考えられるが、発熱や軽度であっても咳・咽頭痛などの症状がある人は出社しないように呼びかけることは、工場内などにおける感染対策としては最も優先すべき対策である。また、状況によっては、発熱者を体温計などで特定し出社を制限することも考えられる。

以上

審査項目と記載基準名及び記載ページ一覧表（別表第3, 4）

「-」:規定なし、

2020. 3. 13

審査分野	審査項目番号				審査項目、審査内容	記載基準名、記載ページ番号等 (資料番号を記載した付箋を貼るなど、該当箇所がすぐわかるようにしてください)
	H	M	R	J		
別表第3 (1) 工場の品質管理体制	1)	1)	1)	1)	経営者又は品質管理責任者が説明する品質保証方針、品質管理体制、製作工程図及び工場概要等は申請書に添付した組織図及び製作工程図と整合している。	<記入例> 工作基準/2ページ
	2)	2)	2)	2)	申請図書の「評価申請諸元表」に記載された管理技術者、管理責任者及び溶接技能者のそれぞれ1名は正社員である。	
	3)	3)	3)	3)	申請図書の「製作実績リスト」等において、(M)グレードの最大適用板厚の1/2程度の実績又は技量がある。	
	4)	4)	4)	4)	溶接を適切に実施できる作業環境が確保されている。	
	5)	5)	5)	5)	当該工場の品質管理体制は、適用範囲内の鉄骨を適切に製作できる品質管理システムとなっている。	
別表第3 (3) 工作基準の整備	1)	1)	1)	1)	当該工場の実態に即した工作基準があり、その記載内容は、当該工場の品質管理体制、製作工程図、製造設備等との不整合や記載事項の不足がない。	
	2)	2)	2)	2)	取り扱う鋼種及び板厚が明記され、適用範囲に適合している。	
	3)	3)	3)	3)	材質の識別方法が明記されている。	
	4)	4)	4)	4)	板厚及び溶接姿勢に応じた資格を有する溶接技能者の従事が明記されている。	
	5)	5)	5)	5)	鋼材と溶接材料の組合せ及び組合せに応じた入熱及びパス間温度の管理値が明記され、「別記2入熱・パス間温度」の内容を満足している。	
	6)	6)	6)	6)	入熱及びパス間温度を適切に管理するため、板厚及び溶接姿勢に応じた溶接条件、層数、パス数及びパス間温度確認パス等が明記されている。	
	7)	7)	-	-	予熱について明記され、「別記3予熱管理」の内容を満足している。	
	8)	8)	7)	7)	各管理技術者の保有資格及びその役割が明記されている。(J;ただし、横向き姿勢を用いる場合、WES2級又は鉄骨製作管理技術者2級、もしくは管理の実務を資格取得後3年経験した二級建築士の資格を持つ溶接管理技術者が明記されている)	
	9)	9)	8)	8)	切断精度、開先形状の管理値が明記され、スカラップ又はノンスカラップの形状・寸法が明記されている。	
	10)	10)	9)	9)	孔明け及び摩擦面処理方法が明記されている。	
	11)	11)	10)	10)	部材組立の際のずれ、食い違いの管理値が明記されている。	
	12)	12)	11)	11)	裏当て金、エンドタブの板厚、寸法の標準値、材質、取り付け方法が明記されている。	
	13)	13)	-	-	組立台の活用が明記されていること。	
	14)	14)	12)	12)	基準は適宜適切に改定されている。	
	15)	15)	13)	13)	工作基準は、適用範囲内の鉄骨を適切に製作できるものである。	
	1)	1)	1)	1)	当該工場の実態に即した検査基準があり、社内検査の種類が明記され、その記載内容は、当該工場の品質管理体制、製作工程図及び検査設備等との不整合や記載事項の不足がない。	
	2)	2)	2)	2)	検査記録表に部材寸法、割れ、ずれ、食い違い、アンダーカット等を記録することが明記されている。	

審査項目と記載基準名及び記載ページ 一覧表 (別表第3, 4)

「-」:規定なし、

2020. 3. 13

審査分野	審査項目番号				審査項目、審査内容	記載基準名、記載ページ番号等 (資料番号を記載した付箋を貼るなど、該当箇所がすぐわかるようにしてください)
	H	M	R	J		
別表第3 (4) 検査基準の整備	3)	3)	3)	3)	主柱の寸法検査項目として、柱の長さ、階高、柱のせい並びに仕口部の長さ及びせいが明記されており、全数検査とすることが明記されている。	
	4)	4)	4)	4)	大梁の寸法検査項目として、梁の長さ、せいが明記されており、全数検査とすることが明記されている。	
	5)	5)	5)	5)	溶接部の外観・精度検査項目として、割れ、ずれ、食い違い及びアンダーカットを全数検査とすることが明記されており、それらの許容値は平成12年建設省告示第1464号に適合している。	
	6)	6)	6)	6)	内部欠陥(割れ、溶け込み不良等)の超音波探傷検査の抜き取り方法・合否判定基準が明記されており、その内容はJASS6に適合している。(J,R;ただし、横向き溶接の超音波探傷検査は全数検査が明記されている)	
	7)	7)	7)	7)	検査の種類に応じた資格を有する検査技術者の従事が明記されている。	
	8)	8)	8)	8)	基準は適宜適切に改定されている。	
	9)	9)	9)	9)	検査基準は、適用範囲内の鉄骨を適切に検査できるものである。	
別表第3 (5) 製作要領書作成基準の整備	1)	1)	-	-	当該工場の実態に即した製作要領書作成基準があり、その記載内容は、当該工場の品質管理体制、製作工程図及び社内基準等との不整合や記載事項の不足がない。	
	2)	2)	-	-	製作要領書作成に当たっての適用図書、準拠基準類が明記されている。	
	3)	3)	-	-	社内基準を超える設計図書の要求品質を反映するための方法が明記されている。	
	4)	4)	-	-	製作要領書の作成から承諾までの管理組織、役割分担が適切に明記されている。	
	5)	5)	-	-	出荷までを含めた製作工程を記載することが明記されている。	
	6)	6)	-	-	基準は適宜適切に改定されている。	
	7)	7)	-	-	製作要領書作成基準は、適用範囲内の鉄骨の製作要領書を作成する上で適切である。	
別表第3 (6) 外注管理基準の整備	1)	1)	1)	1)	当該工場の実態に即した外注管理基準があり、その記載内容は、当該工場の品質管理体制、製作工程図及び社内基準等との不整合や記載事項の不足がない。	
	2)	2)	2)	2)	外注管理責任者の役割が明記されている。	
	3)	3)	3)	3)	外注先の選定方法(グレードに合致した選定であること。)及び発注方法が明記されている。	
	4)	4)	4)	4)	受入検査の種類、検査方法及び検査記録を作成・保管することが明記されている。	
	5)	5)	5)	5)	基準は適宜適切に改定されている。	
	6)	6)	6)	6)	6)外注管理基準は、適用範囲内の鉄骨製作の一部の工程を外注するうえで適切である。	
別表第3 (7) 工作図又は加工図の	1)	1)	1)	1)	J;設計図書に基づいた工作図又は加工図がある。 R;軸組図、梁伏図、部材リスト等の各種一般図がある。 M,H;自社で工作図が作成できる。	
	2)	2)	-	-	工事毎の(H;承諾された)工作図があり、軸組図、梁伏図、部材リストがある。	
	3)	3)	2)		溶接基準図、継手基準図がある。(J;規定なし)	
	4)	4)	3)	2)	主要構造部の詳細がある。	

審査項目と記載基準名及び記載ページ 一覧表 (別表第3, 4)

「-」:規定なし、

2020. 3. 13

審査分野	審査項目番号				審査項目、審査内容	記載基準名、記載ページ番号等 (資料番号を記載した付箋を貼るなど、該当箇所がすぐわかるようにしてください)
	H	M	R	J		
品質管理	5)	5)	-	-	仮設金物、スリーブ等の取付の詳細がある。	
	6)	6)	4)	3)	工作図管理技術者がおり、設計図書との照合チェックをした記録があり、サイン又は押印を適切に行っている。	
	7)	7)	-	-	設計変更指示書、質疑応答書等が適切に整理されている。	
別表第3 (8) 製作要領書の品質管理	1)	1)	-	-	設計図書の要求品質が盛り込まれている工事毎の製作要領書があり、その記載内容は、当該工場の品質管理体制、製作工程図及び社内基準等との不整合や記載事項の不足がない。	
	2)	2)	-	-	製作管理技術者、溶接管理技術者、検査管理技術者がチェックし、サインまたは押印を適切に行っている。	
	3)	3)	-	-	使用材料が明記され、(M) グレードの適用範囲内である。	
	4)	4)	-	-	鋼種と溶接材料の組合せ、溶接方法、溶接条件及び入熱・パス間温度管理について明記されている。	
	5)	-	-	-	溶接管理技術者による溶接管理方法が明記されている。(M; 規定なし)	
	6)	5)	-	-	検査の種類、検査項目、検査方法及び合否判定基準は、検査基準と整合している。	
	7)	6)	-	-	製作要領書は、適用範囲の鉄骨を適切に製作できるものである。	
別表第4 (1) 主要材料の品質管理	1)	1)	1)	1)	主要鋼材の発注書に材料規格が明記されている。	
	2)	2)	2)	2)	溶接材料の発注書又は納品書に規格が明記されている。	
	3)	3)	3)	3)	主要鋼材は、ミルシート又は原品証明書及びプリントマーク又は色識別法等で管理されている。	
	4)	4)	4)	4)	溶接材料は適切に保管されている。	
	5)	5)	5)	5)	材料管理責任者のもと、主要材料は適切に管理されている。	
別表第4 (2) 加工の品質管理	1)	1)	1)	1)	主要鋼材はプリントマーク又は色識別等で識別されている。	
	2)	2)	2)	2)	加工図等に基づいて適切に加工している。	
	3)	3)	3)	3)	開先形状、切断面及び孔明けは適切である。	
	4)	4)	4)	4)	摩擦面処理は適切である。	
	5)	-	-	-	作業者が適切にチェックしている。	
別表第4 (3) 組立の品質管理	1)	1)	1)	1)	主要鋼材は色識別法等が行われている。	
	2)	2)	2)	2)	寸法、ずれ、食い違いは許容範囲内である。	
	3)	3)	3)	3)	工作図又は加工図に基づいて作業を実施している。	
	4)	4)	-	-	組立台を用いて組立を実施している。	
	5)	5)	4)	4)	裏当て金、エンドタブの取付けは適切である。	
	6)	6)	5)	5)	組立溶接の位置、長さ及び脚長は適切である。	
	7)	7)	6)	6)	作業者が適切にチェックしている。	
	8)	8)	7)	7)	製作管理技術者が適切に管理している。	
別表第4 (4) 組立検査の品質管理	1)	1)	-	-	組立検査記録がある。	
	2)	2)	-	-	検査管理技術者による検査が実施されている(外注可)。	
	3)	3)	-	-	ずれ、食い違い、開先形状の精度は基準値内である。	

審査項目と記載基準名及び記載ページ 一覧表 (別表第3, 4)

「-」:規定なし、

2020. 3. 13

審査分野	審査項目番号				審査項目、審査内容	記載基準名、記載ページ番号等 (資料番号を記載した付箋を貼るなど、該当箇所がすぐわかるようにしてください)
	H	M	R	J		
品質管理	4)	4)	-	-	主要鋼材は識別されている。	
別表第4 (5) 溶接の 品質管理	1)	1)	1)	1)	溶接技能者は、製作要領書に定める鋼種に適した溶接材料を使用し、溶接条件、板厚及び溶接姿勢に応じた適切な層数及びパス数を守り、適切に入熱管理を行っている。(R, J; 鋼種と溶接材料の組合せは工作基準通りで、入熱、パス間温度は適用範囲内で適切に管理されている。)	
	2)	2)	-	-	溶接技能者は、温度チョーク等でパス間温度管理を適切に行っている。	
	3)	3)	2)	2)	H, S; 溶接技能者は、所有資格に応じた溶接作業をしている。 R; 溶接技能者 (SA-3F又はA-3F) は下向溶接用治具を用い下向きで作業している。(ただし、横向き溶接を用いている場合は溶接技能者はSA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hの有資格者でなければならない) J; 溶接技能者 (SA-2F又はA-2F) は下向溶接用治具を用い下向きで作業している。(ただし、横向き溶接を用いている場合は溶接技能者はSA-2F及びSA-2H又はA-2F及びA-2Hの有資格者でなければならない)	
	4)	4)	3)	3)	溶接管理技術者が適切に管理している。(J; ただし、横向き姿勢を用いている場合はWES 2級又は鉄骨製作管理技術者 2級、もしくは管理の実務を3年経験した二級建築士資格を持つ溶接管理技術者が管理している)	
	5)	5)	4)	4)	有害な欠陥 (割れ、ずれ、食い違い、アンダーカット等)が見られず、クレータ処理も適切である。	
別表第4 (6) 製品の 検査方法等	1)	1)	1)	1)	製作要領書に適合した製品検査記録が作成・保管されている。(R, J; 検査基準に適合した製品検査記録が作成・保管されている。)	
	2)	2)	2)	2)	製作要領書に適合した超音波探傷検査記録が作成・保管されている。(R, J; 検査基準に適合した超音波探傷検査記録が作成・保管されている。)	
	3)	3)	3)	3)	検査方法 (抜取り方法等)、[計測方法]及び合否判定基準が製作要領書通りである。(R, J; 横向き溶接を用いている場合は超音波探傷検査は全数である。)	
	4)	4)	4)	4)	割れ、ずれ、食い違い、アンダーカットの検査記録がある。	
	5)	5)	5)	5)	管理技術者のもと、出荷指示が適切に行われている。	
	6)	6)	6)	6)	製品の製作を外注した場合、外注品の受入検査記録がある。	
	7)	7)	7)	7)	完了物件のミルシートが保管されている。	
	8)	-	-	-	品質管理者が適切に統計処理を行っている。	
別表第4 (7) 製造設	1)	1)	1)	1)	申請図書に記載されている製造設備が存在する。	
	2)	2)	2)	2)	始業時点検及び定期点検が適切に実施されている。	
別表第4 (8) 検査設	1)	1)	1)	1)	申請図書に記載されている検査設備が存在する。	
	2)	2)	2)	2)	始業時調整及び定期点検が適切に実施されている。	
別表第4 (9) 社内教育の方法	1)	1)	1)	1)	教育が計画的に実施され、記録がある。	
	2)	2)	2)	2)	安全作業についての教育を実施している。	
	3)	3)	3)	3)	品質確保・品質向上に関する適切な教育を実施している。	