

関係各位

工作基準、検査基準等の審査資料の事前提出、事前確認について  
(2021 年度前期申請における取り扱い)

(株)全国鉄骨評評価機構

平素は当社の性能評価事業につきましても、格別なご協力、ご支援を賜り、厚くお礼申し上げます。

さて、新型コロナウイルス感染拡大防止策として、工場審査における書類審査時間の短縮、効率化が有効と考え、前年度の2020年度申請の工場審査においては、申請工場から審査に必要な各基準類の事前提出と評価員・調査員による事前確認の取り組みを実施しました。実施結果から、審査時間短縮の効果が確認され、また、評価員、申請工場からも概ね実施の効果があったとの評価をいただきました。

<2021 年度前期工場審査における新型コロナウイルス感染拡大防止策>

2021 年 3月時点においても、感染の第 3 波の収束には至っておらず、リバウンドや第 4 波への対策が大きな問題となっています。また、感染収束の鍵とされるワクチン接種時期も遅延しています。このような状況から、2021 年度前期審査（6 月から 8 月）においても、感染防止措置を継続していくべきと判断しています。このため昨年度に実施した「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」等による感染防止策を徹底していくことに加え、申請工場からの審査資料の事前提出と、評価員の事前確認の運用を引き続き実施し、審査時間の短縮による感染防止を図りたいと思えます。

以上、関係者の方々には、しばらくの間ご負担をおかけしますが、何卒ご理解いただきますようお願いいたします。

<事前提出の方法>

- 1)各都道府県の鉄構組合に所属されている申請工場は、所属されている組合事務局へご提出をお願いいたします。
- 2) 組合に所属されていない申請工場については、審査日の 3週間前までに全鉄評事務局まで2 部郵送して下さい。
- 3) 送付の際は別添「審査項目と記載基準名および記載ページ一覧表」を作成し2 部同封して下さい

なお、詳細については全鉄評事務局（03-6272-4330）までご連絡をお願いいたします。

[添付資料]

- ・別添「審査項目と記載基準名および記載ページ一覧表」

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. 10. 14

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
	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「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「製作実績リスト」等において、申請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。	※審査時に確認
	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。	※審査時に確認
	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、横向姿勢を用いる場合、溶接管理技術者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)	孔あけ及び摩擦面処理方法が明記されている。	
	11)	11)	10)	10)	部材組立ての際のずれ、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)	-	-	組立て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。	*****

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. 10. 14

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
	H	M	R	J		
別表第3 (4) 検査基準の整備	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。	
	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うえで適切である。	*****
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)	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。	*****

## 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. 10. 14

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
	H	M	R	J		
別表第3 (7) 工作図 又は加工図の 品質管理	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。	※これ以降の審査項目については、審査時に確認
	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。	
	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、切断面及び孔あけは適切である。	
	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)	-	-	組立て台を用いて組立てを実施している。	
	5)	5)	4)	4)	裏当て金、エンドタブの取り付けは適切である。	
	6)	6)	5)	5)	組立て溶接の位置、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。	

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、

2020.10.14

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
	H	M	R	J		
別表第4 (4) 組立検査の品質管理	1)	1)	-	-	組立て検査記録がある。	
	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。	
	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、横向姿勢を用いている場合は溶接管理技術者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) 製造設備 の種類	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) 検査設備 の種類	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。	

## 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、

2020.10.14

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
	H	M	R	J		
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。	