

「建築鉄骨溶接構造性能評価申請書」の記入要領

2025年2月

※※はじめにお読みください※※

<申請書作成シートについて>

- 申請書の一部は、認定申請時に国土交通省に提出をします。ロックを解除して書式を独自に書き換えたりしないで下さい。
- 評価申請諸元表において、管理体制及び資格者に関する「チェック機能」はありませんので評価基準等を参考にご入力ください。
- 同じ内容（例：資格者名等）を入力する場合は、「セル」をコピーせず、「文字列（テキスト）」を「ドラッグ」してコピーしてください。

<申請方法について>

- 申請書の提出については、本エクセルデータに必要な事項を入力して、電子データとしてご提出をお願いいたします。
(詳細については、各県の鉄構組合に所属されている申請工場は所属の組合事務局、それ以外の申請工場については、直接全鉄評までお問い合わせください。)

建築鉄骨溶接構造性能評価申請書

申請グレード	M
--------	---

(1)

株式会社 全国鉄骨評価機構
 代表取締役社長 殿

(申請者) (フリガナ) トウキョウトチュウオウクニホンバシカプトチョウ
 住所 (〒 103 - 0026)
 東京都中央区日本橋兜町21番7号
 (フリガナ) ゼンコクテッコウカブシキカイシャ
 会社名 全国鉄構株式会社
 代表者役職 (代表取締役社長)
 (フリガナ) ゼンコクタロウ
 氏名 全国太郎

(2)

性能評価業務規程の各条項に基づき、下記の工場について性能評価を評価有効期限5年として受けて必要書類を取り揃え申請致します。この申請書及び添付図書に記載の事項は、事実に相違ありません。また、記載の資格者の資格有効性の確認のため、貴社が各資格発行団体に直接問い合わせることがある旨を了承します。

20 22 年 4 月 15 日

(申請工場) (フリガナ) ゼンコクテッコウカブシキカイシャ ニホンバシコウジョウ
 工場名 全国鉄構株式会社 日本橋工場
 (フリガナ) トウキョウトチュウオウクニホンバシカプトチョウ
 所在地 (〒 103 - 0026)
 東京都中央区日本橋兜町21番7号
 TEL 03 (6272) 4330
 FAX 03 (3667) 6960
 E-mail zennkokutekkou@zktk.co.jp

(3)

(申請担当者)
 所属部署 総務課
 (フリガナ) テツヤマホネタロウ
 担当者名 鉄山 骨太郎
 E-mail somu-zennkokutekkou@zktk.co.jp

(4)

会 社 概 要			
建設業（鋼構造物工事業）の許可※2			(6) 資 本 金
<input type="checkbox"/> 大臣 (5) <input checked="" type="checkbox"/> 知事	<input type="checkbox"/> 特 <input checked="" type="checkbox"/> 般	No. (4330)	(1,000) 万円
工場敷地面積	建家延面積	工場従業員	管理技術者実人員
(7) 10,000 m ²	(8) 4,000 m ²	(9) 30 人	(10) 18 人
溶接技能者実人員 (11) 7 人			
既 取 得 大 臣 認 定			
認 定 (12) 年 月 日		認 定 番 号	
<input checked="" type="checkbox"/> 現在認定あり 平成 29 年 12 月 3 日		TFBM-099999	
<input type="checkbox"/> 現在認定なし			
評 価 機 構 受 付 年 月 日		評 価 機 構 受 付 番 号	
年 月 日			
評 価 員 会			
判 定	幹 事	審査担当 評価員, 調査員	
工場審査年月日	年 月 日	評価年月日	年 月 日
改善状況報告	無 , 有 (可・不可)	評価番号	

※1 申請者は、太枠内を記入のこと。

※2 建設業法（鋼構造物工事業）の種別については、該当する項目の（□）をクリックしてチェックマークを表示させてください。

(建築鉄骨溶接構造的な性能評価申請書)

・申請書の太枠内のみ入力して下さい。

- (1) 申請グレードはドロップダウンリストから選択して必ず入力して下さい。
- (2) 申請者の会社名、代表者名、住所を入力して下さい。
住所は都道府県名から入力して下さい。
- (3) 性能評価を受ける工場名と所在地等を入力して下さい。＊大臣認定書に記載されます。
工場所在地は都道府県名から入力して下さい。
- (4) 提出された申請書の問い合わせの際の「担当者」の所属部署とメールアドレスを記入してください。
※必ずメールアドレスまで記載してください。
- (5) 建設業（鋼構造物工事業）の許可の欄は該当する「」をクリックしてチェックマークを表示させ、許可番号を入力して下さい。取得していない場合は「なし」の「」にチェックマークを表示させて下さい。
- (6) 資本金の欄は万円以下を切り捨てて入力して下さい。
- (7) 工場敷地面積は敷地全体の面積を入力して下さい。
- (8) 建家延面積は、工場の屋根付きの建屋面積を入力して下さい。但し、事務所、倉庫、現寸場、食堂は除きます。
同一敷地内に鉄骨製作以外の部門がある場合には、鉄骨製作にかかわる敷地及び建屋面積のみ記載してください。
- (9) 工場従業員は正社員及び社内外注工員（ただし、正社員と同一の勤務時間の外注工員に限る）の総数を入力して下さい。（社長が品質管理などの実務を行っている場合には、人数に含めてください）
- (10) 管理技術者実人員は、技術、品質及び管理を担当する技術者（無資格者を含む）で事務及び技能者を除く総数を入力して下さい。
管理技術者がJIS溶接技能資格を保有している場合は、管理技術者実人員のみに計上してください。
- (11) 溶接技能者実人員は溶接実作業を行っているJIS溶接技能資格者の正社員及び社内外注工員（但し、正社員と同一の勤務時間の外注工員に限る）の総数を入力して下さい。
※JIS溶接技能資格を持っていない溶接作業者は計上しないでください。
- (12) 現在、大臣認定を取得している場合には、「現在認定あり」の「」をチェックし大臣認定の認定年月日（認定書の右上に記載されている）と認定番号を入力して下さい。
※以前に認定取得しその後認定が切れている工場については、「現在認定なし」の「」をチェックし直近で保有していた認定年月日と認定番号を入力してください

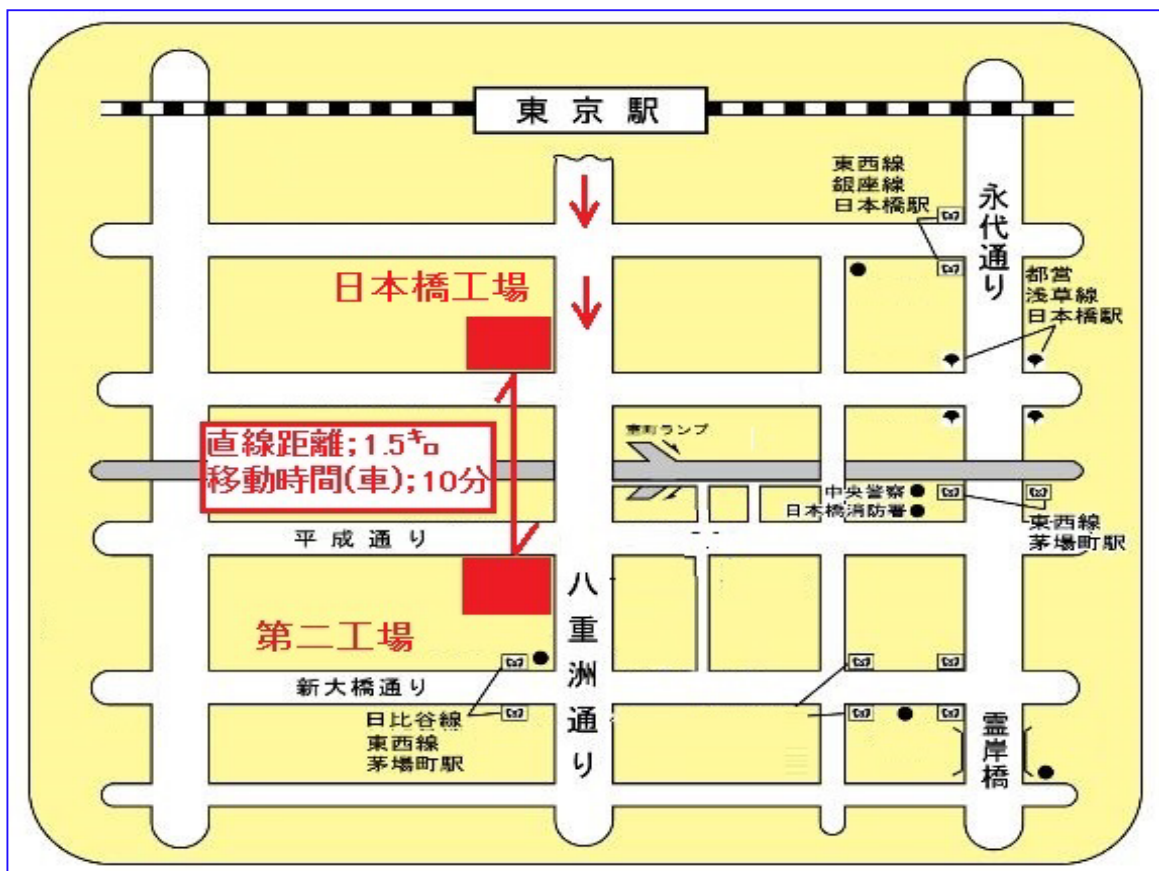
※分工場を申請する場合は、（7）工場敷地面積、（8）建家延面積、（9）工場従業員、（10）管理技術者実人員、（11）溶接技能者実人員には、合算した数量を記入して下さい。分工場の考え方は業務約款細則第7条で確認してください。

工場案内図※₁

申請工場名	全国鉄構株式会社 日本橋工場 (1)
-------	--------------------

工場所在地	東京都中央区日本橋兜町21番7号	TEL	03 - 6272 - 4330
-------	------------------	-----	------------------

(2)



画像データとして貼り付けてください

(分工場の申請)

今回複数の自社工場（以下「分工場」）を申請する場合には、工場案内図に該当する工場名、工場間の直線距離及び移動時間を記入してください

分工場の申請を行う場合には、下記に工場名と住所を記入して下さい。

- ・ 全国鉄構 第二工場 ; 東京都中央区八丁堀1500番地

(4)

最寄駅・空港、あるいはインターチェンジからの工場までの所要時間※₂

地下鉄東西線「茅場町駅」より徒歩5分

JR東京駅「八重洲口」より徒歩15分

首都高速「宝町出口」より車で5分

(3)

※₁ 最寄駅・空港（あるいはインターチェンジ）から工場までの案内図を記入のこと。

※₂ 特急、新幹線等の停車する駅から工場までのルート及び車での所要時間についても記入のこと。

※₃ 分工場を申請する場合は、各工場間の直線距離を明記すること。

(工場案内図)

- (1) 申請工場名、工場所在地、TEL等については、自動入力されます。
- (2) 案内図は画像データとして貼り付けてください。
- (3) 最寄駅（特急、新幹線停車駅も含む）・空港（あるいはインターチェンジ）からの工場までの移動方法を入力して下さい。
 - ・特急、新幹線等の停車する駅からの列車及び車での所要時間についても入力して下さい。

(分工場の申請)

分工場は、認定書に記載される主たる工場を補完する工場です。したがって、主たる工場と分工場が、上記のような補完関係ではない場合には、実態に沿って申請する必要があります。分工場を主たる工場として申請する場合、新規申請扱いとなります。

- (4) 分工場を申請する場合には、工場案内図に該当する工場名、工場間の直線距離及び移動時間を図の様に記入し、「分工場」の工場名と住所を記入して下さい。また、9ページの「主たる工場」と「分工場」の製造設備等の詳細（内訳）を作成して下さい。

分工場申請の際には

- ・ 2ページの申請書の表紙にある「工場敷地面積（7）」、「建家延面積（8）」、「工場従業員（9）」「管理技術者実人員（10）」「溶接技能者実人員（11）」にはすべての工場分を合算して下さい。
- ・ 6ページにある諸元表の「3. 製造設備の種類（16）」、「4. 検査設備の種類（18）」もすべての工場分を合算して下さい。

※分工場の考え方は業務約款細則第7条をご覧ください。

諸元表

※1 (8) 「親族」は事業主との「続柄」「取締役」の場合は「取締役」と記入し、雇用年月日を記入してください。

工場審査年月日	年 月 日								
工場審査希望日	第1希望	(5) 20 22 年 6 月 A 日							
	第2希望	20 22 年 7 月 B 日							
申請担当者	所属(6) 総務課) 氏名(鉄山骨太郎)								
雇用保険事業所番号	1 2 3 4 (4) 5 6 7 8 9 0 - 1								
申請グレード	(1) M	(2) 都道府県 東京							
申請工場名	(3) 全国鉄構株式会社 本橋工場								
品質管理	品質管理技術者	氏名※2,3 (雇用保険被保険者番号)	生年月日 (被保険者となった年月日)	資格名称	認定番号	登録年月日	有効期限	評価	
	(7) 品質管理責任者	青森 太郎 (取締役)	19 87 年 4 月 1 日	鉄骨製作管理技術者1級	第012345号	20 19 年 4 月	20 24 年 3 月		
	① 製作管理技術者	千葉 一郎 ()	19 83 年 4 月 1 日	鉄骨製作管理技術者1級	第012346号	20 18 年 4 月	20 23 年 3 月		
	② 溶接管理技術者	静岡 次郎 弟	19 61 年 9 月 1 日	溶接管理技術者1級	第1S23456	19 82 年 4 月	20 25 年 3 月		
	③ (イ) 製品検査管理技術者	宮崎 三郎 ()	19 70 年 4 月 1 日	建築鉄骨製品検査技術者	PS-00987	20 09 年 4 月	20 24 年 3 月		
		(ロ) 超音波検査管理技術者	宮崎 三郎 ()	19 70 年 4 月 1 日	建築鉄骨超音波検査技術者			3 月	
	④ 工作図管理技術者	山口 四郎 ()	19 62 年 10 月 1 日	二級建築士	第21098号	19 89 年 4 月	年 月		
	理 体	※4 溶接技能者 (横向き申請: <input type="checkbox"/> 有 <input type="checkbox"/> 無)	香川 五郎 ()	19 85 年 4 月 1 日	SA-3F (9)	SB987654	20 00 年 8 月	20 23 年 7 月	
			(7654-321098-7)	(19 66 年 6 月 6 日)	SA-3H (9)	SB987654	20 00 年 8 月	20 23 年 7 月	
							年 月	年 月	
制	⑥ 外注管理責任者	(11) 千葉 一郎	20 10 年 2 月 2 日						
	⑦ 材料管理責任者	石川 八郎	19 90 年 8 月 8 日					(10)	
	⑧ 品質管理者	(12)	年 月 日						
	規格名称	発行年月日	発行部門	責任者名	評価				
2 社内基準の整備	① 工作図作成基準	年 月 日	(13)						
	② 工作基準	19 98 年 4 月 1 日	鉄構部	千葉 一郎					
	③ 検査基準	19 98 年 4 月 1 日	検査課	(15) 宮崎 三郎					
	④ 製作要領書作成基準	19 98 年 6 月 1 日	鉄構部	千葉 一郎					
	⑤ 外注管理基準	19 98 年 9 月 1 日	鉄構部	(14) 千葉 一郎					
3 製造設備の種類	製造設備名称	数量	評価	検査設備名称	数量	評価			
	① のこ盤	3		① 温度チヨーク	10				
	② 直立ボール盤	2		② 表面温度計	2				
	③ ポータブル自動ガス切断機	3		③ 電流・電圧計	2				
	④ 被覆アーク溶接機	3		④ 超音波探傷器	1				
	⑤ CO2 ガスシールドアーク溶接機	6		⑤ 浸透探傷器具					
	⑥ エアアークガウジング機	6		⑥ ルーペ (× 5 以上)	(18) 5				
	⑦ クレーン(能力 2.8 トン~ 5 トン)	(17) 4		⑦ 検査台	1				
	⑧ 下向溶接用治具	2		⑧ 溶接ゲージ	5				
	⑨ 下向溶接用回転治具	2		⑨ テーパーゲージ	5				
	⑩ 溶接棒乾燥機	2		⑩ アンダーカットゲージ	5				
	⑪ プラスト設備			⑪ 鋼製巻尺	3				
	⑫ エレクトロスラグ溶接機			⑫ 膜厚計					
	⑬ サブマージ溶接機			⑬ その他測定検査器具 (トランシット)	1				
⑭ フェーシングマシン			総合評価						

※1 申請者は、太枠一内を記入のこと。
 ※2 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カッコ内に明記すること。
 ※3 親族の場合は、続柄を記入すること。
 ※4 J及びRグレードの溶接技能者については、横向き申請の有無を該当する項目の(□)をクリックしてチェックマークを表示させること。

(評価申請諸元表)

- ・申請書の太枠内のみ入力して下さい。
 - ・性能評価基準の各グレード規定されている項目は全て入力して下さい。
 - ・このシートには、資格の「兼務」をチェックする機能はありませんので、評価基準等でご確認下さい。
 - ・年号については、全て西暦で入力して下さい。
- (1) 申請グレードが正しく表示されているか確認して下さい。
※所属している組合の県名ではありません
 - (2) 申請工場の工場が所在するの都道府県名を選択して下さい。
 - (3) 申請工場名が正しく表示されているか確認して下さい。
 - (4) 雇用保険事業所番号を入力して下さい。
 - (5) 工場審査希望日を「工場審査期間」の「区分A～E」の中から、第1及び第2希望日を選び入力して下さい。ドロップダウンリストからは「(区分) A～E」、または「(具体的な日程) 1～31」が選択できますが、書類を提出する「申請受付先(各都道府県事務局)」によって入力する内容は異なりますので、事前に必ず確認をして下さい。
 - (6) 申請担当者の氏名と所属部課名を入力して下さい。
 - (7) 品質管理体制の品質管理責任者及び品質管理技術者①～⑤は、氏名、雇用保険被保険者番号、生年月日、被保険者となった年月日(資格取得年月日)、資格名称、認定番号、登録年月日、有効期限を入力して下さい。登録年月日は、初回登録日(認証日)を入力してください。
資格及び雇用保険についての入力内容は、「(JSA0-3-1) 資格証(データ) 貼付欄」及び「(JSA0-3-2) 雇用保険被保険者資格取得等確認通知書(データ) 貼付欄」に記載されている内容と相違ないように入力して下さい。
入力欄右端に赤いマークのある項目は「ドロップダウンリスト」の中から選択して下さい。

※品質管理責任者で複数の資格を保有している場合は、「ドロップダウンリスト」の中のうちいずれか1つを選択してください。(申請書への貼付けは不要ですが、審査当日に本人確認を行うため、審査時に資格証の原本を準備してください)なお、品質管理責任者は、(一社)鉄骨技術者教育センターが主催する「品質管理責任者講習」の受講が必須となります。(2027年3月までは、未受講でも受付可)修了証については、別途提出の「品質管理責任者に関する報告書」にて貼付してください。
※J,Rグレードでは、工作図管理技術者の資格は入力不要です。
 - (8) 事業主や取締役等の理由により、雇用保険を取得できない場合は、その理由を()内に入力して下さい。(記入例 「取締役」、親族の場合は、事業主との続柄「弟」、「甥」等を入力し、被保険者となった年月日の欄には、雇用年月日を記入してください。)
 - (9) J・Rグレードについては、1. 品質管理体制の「⑤溶接技能者」において、「横向き有り」または「横向き無し」をいずれかの「□」をクリックして、チェックマークを表示させて下さい。溶接資格の記入については、下向き(F)資格を「上段」、横向き(H)を「中段」、立向き(V)は「下段」にご記入下さい。JIS溶接資格の登録年月日、有効期限はそれぞれの欄に入力をし、登録年月日は日付の古い方を入力して下さい。
 - (10) 品質管理体制の「⑥外注管理責任者」、「⑦材料管理責任者」および「⑧品質管理者」は資格不要です。
 - (11) 品質管理体制の「⑥外注管理責任者」は、R、Jグレードで外注がない場合には入力不要です。(S、H、Mグレードは必須)
 - (12) 品質管理体制の「⑧品質管理者」はM、R、Jグレードは入力不要です(H、Sグレードは必須)。
 - (13) 社内基準の整備の「①工作図作成基準」はSグレードのみ入力して下さい。

- (14) 社内基準の整備の「⑤外注管理基準」は、J,Rグレードでも外注がある場合には、必ず入力してください。
- (15) 社内基準の整備は、発行年月日、発行部門、責任者名を入力して下さい（発行年月日は改正年月日ではありません）。
- (16) 製造設備の種類は、保有している台数を入力して下さい。
- (17) 製造設備の種類「⑦クレーン」は、左側の欄に最少の能力トン数を入力して下さい。トン数の異なったクレーンがある場合は、右側に最大の「能力トン数」を記入し、数量欄には合計台数を入力して下さい。
各グレードで要求しているクレーンの性能（能力トン数）は下記のとおりです
- Jグレード→規定なし
 - Rグレード→2 t /台×1以上
 - Mグレード→2.8 t /台×1以上
 - Hグレード→10 t /台以上×1以上または5 t /台×2以上
※5 t /台×2以上の場合は、同一敷地内に隣接して設置され、相吊りにより
10 t 以上の揚重が可能であること
- (18) 検査設備の種類は、保有している台数を入力して下さい。なお、「⑬その他測定検査器具」は、（ ）内に具体的な精度測定検査器具の名称を入力して下さい。

[外国籍労働者に関する取扱い]

外国籍労働者については、「永住者」として在留資格を有する方のみ申請を受け付けております。外国籍労働者を技能者等で申請する場合は、別途、政府が発行する「在留カード」のコピーを提出してください。

「主たる工場」と「分工場」の製造設備等の詳細(内訳)

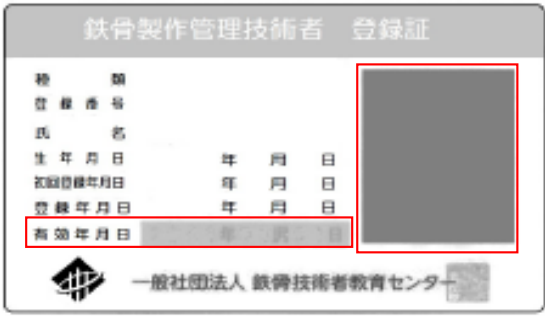
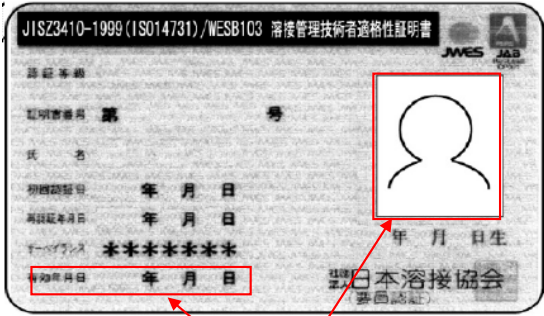
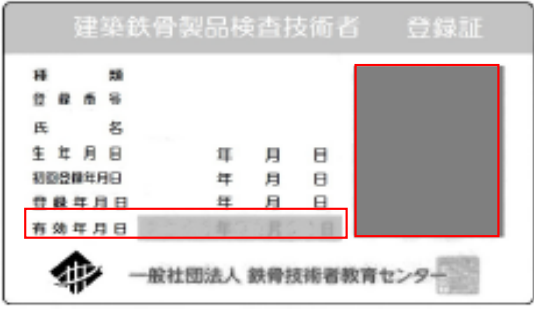
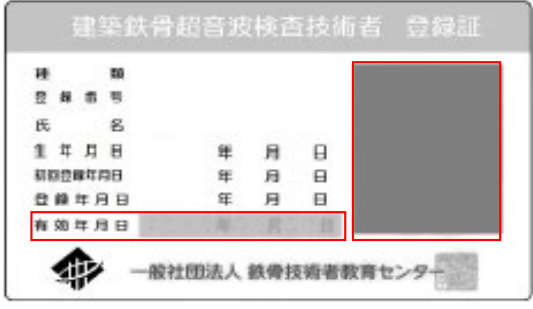
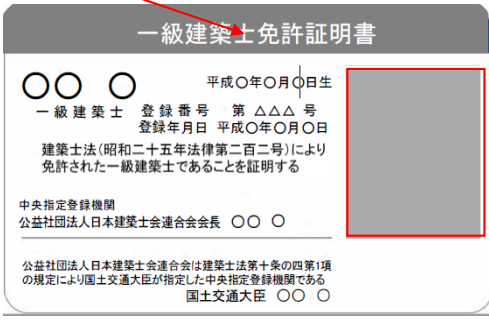
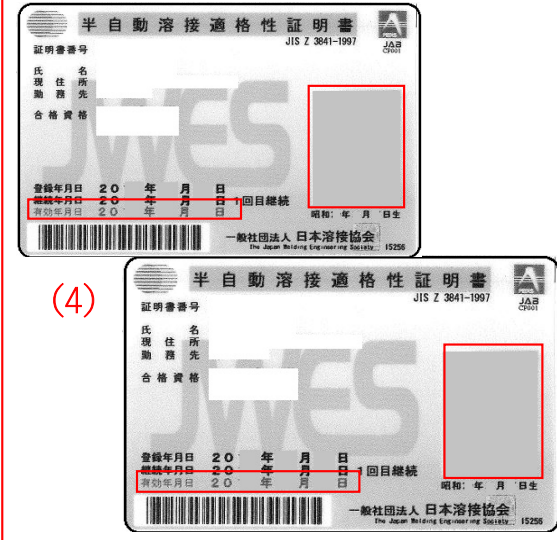
工場名： 全国鐵構株式会社 日本橋工場

	主たる工場	分工場			合計
	(日本橋)工場	(第二)工場	()工場	()工場	
<会社概要>					
・ 工場敷地面積	8000	2000			10000
・ 建家延面積	3200	800			4000
・ 工場従業員	18	12			30
・ 管理技術者実人員	10	8			18
・ 溶接技能者実人員	4	3			7
3. 製造設備名称					
① のこ盤	3				3
② 直立ボール盤	2				2
③ ポータブル自動ガス切断機	2	1			3
④ 被覆アーク溶接機	2	1			3
⑤ CO ₂ ガスシールドアーク溶接機	4	2			6
⑥ エアアークガウジング機	4	2			6
⑦ クレーン(能力 t ~ t)	3	1			4
⑧ 下向溶接用治具	1	1			2
⑨ 下向溶接用回転治具	1	1			2
⑩ 溶接棒乾燥機					2
⑪ プラスト設備					
⑫ エレクトロスラグ溶接機					
⑬ サブマージ溶接機					
⑭ フェーシングマシン					
4. 検査設備名称					
① 温度チョーク	8	2			10
② 表面温度計	1	1			2
③ 電流・電圧計	1	1			2
④ 超音波探傷器	1				1
⑤ 浸透探傷器具					
⑥ ルーペ(×5 以上)	4	1			5
⑦ 検査台	1				1
⑧ 溶接ゲージ	3	2			5
⑨ テーパーゲージ	3	2			5
⑩ アンダーカットゲージ	3	2			5
⑪ 鋼製巻尺	2	1			3
⑫ 膜厚計					
⑬ その他測定検査器具(トランシット)	1				1
<備 考>					

申請書の表紙及び諸元表の数量と整合性が取れるよう作成してください

<資格証（データ）貼付欄>

(1) 資格証は、画像データ（カラー）で貼り付けしてください

<p>① 製作管理技術者</p> 	<p>② 溶接管理技術者</p> 
<p>(2) 国土交通省の認定申請時に添付するため、資格証の記載内容（特に有効期限と顔写真）が明確にわかるような画像データ（カラー）で貼付してください</p>	
<p>③ (イ) 製品検査管理技術者</p> 	<p>③ (ロ) 超音波検査管理技術者</p> 
<p>資格証等が枠内に収まらない場合には、エクセルファイルの別シートに画像データを貼付してください</p>	
<p>④ 工作図管理技術者</p>  <p>(3)</p>	<p>⑤ 溶接技能者</p>  <p>(4)</p>

建築士の資格証は、カード形式のものを貼付してください。

※画像データ（カラー）で貼付してください
 ※品質管理責任者の資格証の貼付は不要です
 ※申請後に資格更新した場合、新たな資格証を貼付してください。なお、JSNDIのUT資格については、新しい資格証とともに資格情報証明書の提出が必要となります。

(資格証 (データ) 貼付欄)

- (1) 評価申請諸元表に記載した管理技術者、技能者の現在有効な資格証を画像データ (カラー) にて貼付して下さい。資格証は、最新の資格証のもの (現在、有効なもの) を貼付して下さい。
- (2) 申請日時点での資格証の残存有効期限が9カ月以内の場合は、必要な更新または継続の手続きを速やかに行ってください。(新資格証が到着次第、別途、送付してください)
- (3) 建築士の資格証明となる免状については、カード形式のものを貼付してください。(免状では顔写真がなく審査時に本人確認ができないため)
- (4) ⑤溶接技能者の資格証が2枚以上になる場合は、位置をずらし、両方が見えるようにデータを貼付して下さい。

※資格証の記載内容 (特に有効期限、顔写真) が明確にわかるような画質のデータ (カラー) を貼付してください

審査では、「資格証」の原本と本人とを照合し確認を行うため、原本を用意してください。
(コピー不可)

《品質管理体制の維持について》

性能評価を受けた後、大臣認定申請中に、申請書 (性能評価書) に記載されている品質管理体制が維持できなくなった場合 (有資格者の有効期限切れ等) は、大臣認定を取得することができなくなりますので、資格の有効期限等に十分注意して申請して下さい。

大臣認定取得後も同様となりますので、品質管理体制に変更が生じた場合には、速やかに、所定の手続きを行ってください。

特に管理技術者等に変更があった場合には、1カ月以内に届け出る必要があります。

＜雇用保険被保険者資格取得等確認 通知書（データ） 貼付欄＞

⑤ 溶接技能者

雇用保険被保険者資格取得等確認通知書（事業主通知用）

確認（受理）通知年月日 雇用保険被保険者資格取得に基づき、下記のとおり確認（通知）します。

<small>被保険者番号</small> []	<small>事業所番号</small> []	<small>管轄区分</small> []	<small>資格取得年月日</small> []
<small>被保険者氏名</small> []	<small>性別</small> [] (1 男) [] (2 女)	<small>生年月日(元号一年月日)</small> [] [] [] (1 平成 2 昭和) (3 平成)	<small>取得時被保険者種類</small> [] (1 出 一般) [] (2 出 高年齢) [] (11 高年齢(65歳以上))
<small>事業所名略称</small> []		<small>転勤の年月日</small> []	

※被保険者番号、被保険者氏名、被保険者となった年月日、事業所名略称等が確認できるように画像データにて貼付すること。

※申請グレードで兼務が認められている場合で、管理技術者の中に同一人がある場合には、いずれか一箇所のみで省略可。

※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続柄を明記すること。

※会社役員の場合は登記簿謄本の画像データを別紙に添付すること。

（雇用保険被保険者 資格取得等確認 通知書（データ） 貼付欄）

- (1) 会社役員の方は、会社登記書をスキャンした画像データを別シートに貼付してください。サイズは縮小せずそれぞれの枚数分をA4サイズで添付してください。
- (2) 評価申請諸元表に記載されている品質管理技術者の「雇用保険被保険者資格取得確認通知書」（以下通知書）をスキャンしたものを画像データとして貼付しつけてください。通知書は、「事業主通知用」です。（被保険者用ではありません）。
- (3) 正社員として申請書に記載できる技術者、技能者等は、申請時点で当該工場での1ヶ月以上の勤務実績が必須となりますので、通知書の資格取得年月日欄を確認してください。
- (4) 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」、「4又は5高年齢」及び「11高年齢（65歳以上）」です。

※「2又は3短期」等は、認められません。

審査では、「通知書」の原本と本人とを照合し確認を行うため、審査当日は原本を必ず用意してください。（コピー不可）

[出向者の取り扱いについて]

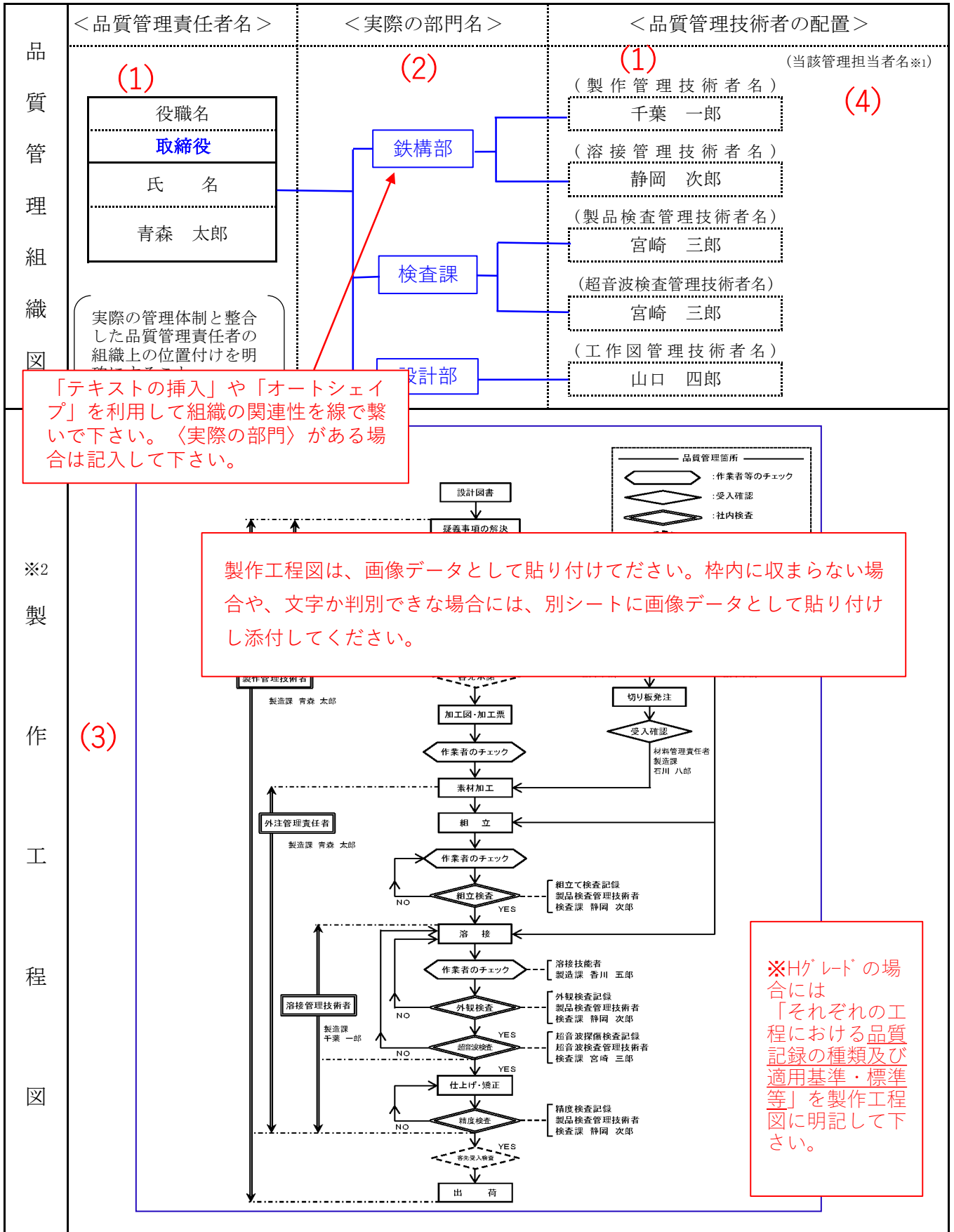
出向者を技術者及び技能者として申請する場合には、下記のすべての条件を満たす必要があります

1. 出向元と申請工場間に親会社・子会社の関係性があること。
2. 当該出向者が申請工場に常態的に勤務していること。
3. 当該出向者が品質管理責任者以外であること。
4. 申請は1名限りとする。

なお、申請にあたっては当該出向者と申請工場との出向契約書等の提出が必要となります。

出向者を申請する場合は、通知書の貼付け欄に「出向」と明記してください。（出向元の通知書の貼付けは必要です）

品質管理組織図及び製作工程図

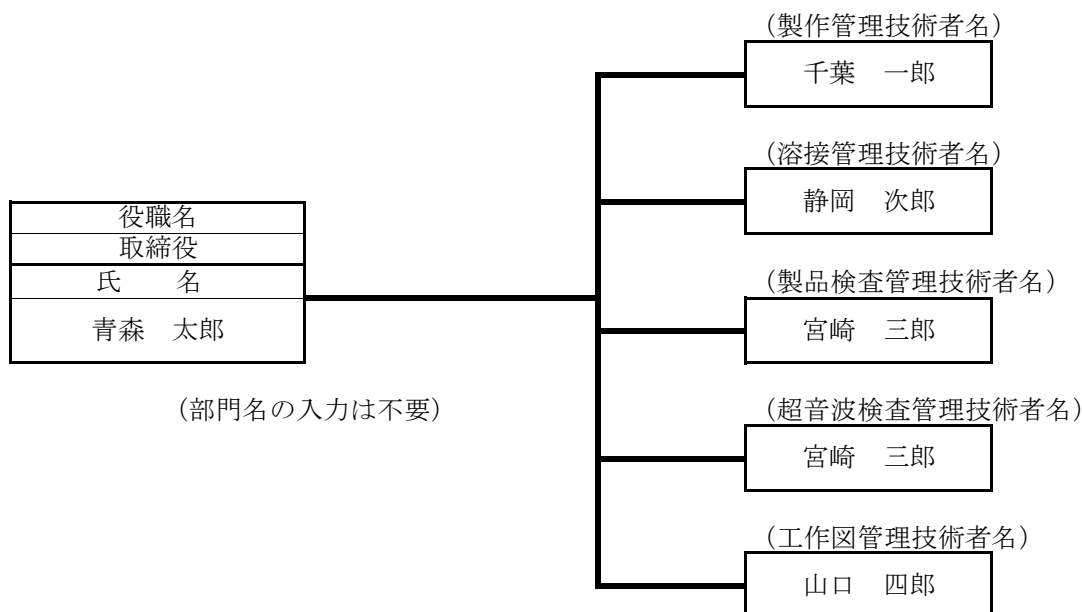


※1 Mグレード以上で「社長」が「品質管理技術者」に配置される場合は、当該業務の専任の担当者を配置し、その氏名を品質管理組織図及び製作工程図の中に明記し、雇用保険被保険者資格取得等確認通知書（写）を担当技術者の資格貼り付け欄（JSAO-3-2）へ画像データで添付すること。

※2 製作工程図の中に、評価申請諸元表に記載されている全ての管理技術者名を明記すること。

(品質管理組織図及び製作工程図)

- (1) 評価申請諸元表に記載した①～④管理技術者名は、品質管理組織図内に自動的に入力されますので内容を確認後、品質管理者責任者の役職名の入力をして下さい。
- (2) 「実際の部門名」欄の記入と「組織の関係性を線で結ぶ作業」については、エクセルの機能の「テキストボックス」や「オートシェイプ（図形挿入）」を利用して記載してください。
 なお、実際の組織において、製造課等の具体的な部門に相当するものがない場合には、下記のように部門名の入力は不要です。



- (3) 製作工程図は、入力例に基づき自社の管理体制にあった製作工程図を画像データで貼付してください。

※製作工程図が所定の枠に収まらない場合や、文字が判別しづらい場合には別シートに画像データとして貼付してください。

- (4) Mグレード以上で、「社長」等が「管理技術者」に配置されるなどの管理技術者が品質管理責任者より上位の者となる場合は、当該業務の専任の担当者を配置し、その氏名を品質管理組織図及び製作工程図の中に明記し、雇用保険被保険者資格取得等確認通知書の画像データをJSA0-3-2の当該資格者欄に貼付してください。
 なお、次回の申請では上記の体制で、申請を受付けることができません。

製作実績リスト-1 (直近12ヵ月分※1)

		作成年月日		20 22 年 4 月 2 日							
		期 間		自 20 21 年 6 月 ~ 至 20 22 年 5 月							
		申 請 工 場 名		全国鉄構株式会社 日本橋工場							
No.	工 事 名 称 (2)	製 作 時 期 (3)	製 作 ト ン 数 (4) (t)	建 物 概 要 (5)		構 造 種 別		最 大 板 厚 ※3 (mm)	外 注 ※4 の 有 無	外 注 先 (製作外注)	グ レード
				階 数	延 べ 床 面 積 (㎡)	S	SRC				
1	Aビル新築工事	自 20 21 年 6 月 至 20 21 年 12 月	620	7	3,500	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	25	無		
2	Bセンター新築工事	自 20 21 年 6 月 至 20 21 年 11 月	330	4	1,000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	19	無		
3	C工場新築工事	自 20 21 年 6 月 至 20 22 年 3 月	800	5	2,000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12	無		
4	D組合施設新築工事	自 20 21 年 5 月 至 20 21 年 7 月	350	3	4,500	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	12	有	△△製作所	M
5	Eビル新築工事	自 20 21 年 10 月 至 20 21 年 10 月	100	5	2,500	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	22	無		
6	Fビル改築工事	自 20 21 年 12 月 至 20 22 年 1 月	200	8	1,200	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12	無		
7	G倉庫建設工事	自 20 22 年 1 月 至 20 22 年 5 月	600	1	2,500	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	9	無		
8	Hビル新築工事	自 20 22 年 3 月 至 20 22 年 3 月	120	3	1,500	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12	無		
9	Iホール改築工事	自 20 22 年 3 月 至 20 22 年 5 月	520	2	2,500	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	12	無		
10	Jビル増築工事	自 20 22 年 4 月 至 20 22 年 5 月	260	4	4,000	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	16	無		
11		自 年 月 至 年 月				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
12		自 年 月 至 年 月				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
13		自 年 月 至 年 月				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
14		自 年 月 至 年 月				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
15		自 年 月 至 年 月				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
16		自 年 月 至 年 月				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
17		自 年 月 至 年 月				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>				
合計 (t)			3,900 3,900	記入責任者名 (11)			千葉 一郎				

※1 直近12ヵ月以内で製作したものは、工事毎に全て記入すること。

※2 この製作実績リストの中には「完全溶込み溶接部を有する柱梁接合部がある製作実績」が最低1件必要です。

※3 最大板厚は、完全溶込み溶接開先を取る部材について（ベースプレート、通しダイアフラム及びガセット等は除く）各工事毎に記入すること。ただし、完全溶込み溶接開先がない場合は“—”を記入すること。また、申請グレードの最大適用板厚の1/2程度の実績（以下「所定の実績」という）の有無については、「所定の実績」欄の「□」をクリックして、チェックマークを表示させて下さい。

※4 製作外注（孔あけ及び開先加工等の加工外注は除く）のみ記入すること。

所定の実績	製 作 時 期		工 事 名 称	最大板厚 (mm)
<input checked="" type="checkbox"/> あり (12)	(イ) 1年以内	20 21 年 6 月 ~ 20 21 年 12 月	Aビル新築工事	25
	(ロ) 1年超~5年以内	年 月 ~ 年 月		
<input type="checkbox"/> なし	所定の実績がない場合は、審査当日に十字継手試験体（1体以上）を準備すること。			

(製作実績リスト (直近12か月分))

- 製作実績リストは直近12か月分の製作実績を入力して下さい。
製作を行った物件をすべて記入してください(製作能力を審査時に確認するため)
- (1) 作成年月日、製作実績の期間を入力して下さい。申請工場名は自動入力されますので内容の確認をして下さい。
- (2) 工事名称は24文字以内で入力して下さい。
- (3) 製作時期を入力して下さい。
- (4) 製作トン数を入力して下さい。製作外注したトン数は除く。
- (5) 建物概要(階数、延床面積)を入力して下さい。
- (6) 構造種別は、SまたはSRCのいずれかの「□」にチェックマークを表示させて下さい。
- (7) 当該工事における「完全溶込み溶接開先を取る部材(ベースプレート、通しダイアフラム及びガセット等は除く)」の最大板厚を入力して下さい。なお、申請グレードの最大適用板厚の1/2程度の板厚値は次の通りです。

グレード	J	R	M	H	S
最大適用板厚 (mm)	16	25	40	60	-
1/2程度の板厚値 (mm)	6以上	12以上	19以上	28以上	-

※最大板厚の記載については、現在保有しているグレードの適用範囲の板厚内としてください。
(未認定からグレード取得する場合は、申請予定のグレードの適用範囲内の板厚とする。)

- (8) 外注の有無については、ドロップダウンリストより「有」または「無」を選択して下さい。
なお、外注とは製作外注を依頼した場合で、孔あけ及び開先等の一次加工は除きます。
ただし、すべての製作を外注した場合は、製作していないものとみなし、製作実績リストには記載しないでください。
- (9) 外注が「有」の場合には、外注先の会社名、グレードを入力して下さい。
ここでの外注とは、申請者が発注元となり、他FABに製作を依頼した場合(外注)のことです
- (10) 製作トン数の総合計は自動計算されます。
- (11) ・記入責任者名を入力して下さい。この欄には工場審査当日、実績関係について説明される方(例：製作管理技術者、工作図管理技術者等)の名前を入力して下さい。
・製作実績リストの記入が複数ページになった場合は、必ず全ページに記入をして下さい。
- (12) ・「所定の実績」の有無については、該当する「□」のチェックマークを必ず表示させて下さい。
・「所定の実績」欄の製作時期、工事名称、最大板厚は必ず記入をして下さい。(イ) 1年以内の場合は実績欄から1つを記入して下さい。1年以内に実績のない場合は(ロ) 1年超～5年以内の場合へ必ず記入をして下さい。
・製作実績リストの記入が複数ページになった場合でも、「所定の実績」に関する記入は「リスト-1」のみで結構です。

※実績が複数ページになる場合は、他シートの実績リストに記入をして下さい。

※製作実績リストには、**直近12か月に完全溶込み溶接部を有する柱梁接合部がある製作実績が必要となります。**製作の実績がない場合には申請を受け付ける事ができません。
なお、確認のため対象となる製作物件の件名と柱梁接合部の詳細図(図面)を本ファイルの最後にあるシート(シート名；柱梁詳細図)へ画像を貼り付け、完全溶込み溶接開先を取った部材の最大板厚並びに柱梁接合部の箇所を赤丸で囲むなどして明記してください。記載例は(シート名；柱梁詳細図参考)を参照してください。

品質管理責任者に関する報告書

品質管理責任者講習修了書
(画像データ)で貼付けて
ください

株式会社 全国鉄骨評価機構
代表取締役社長

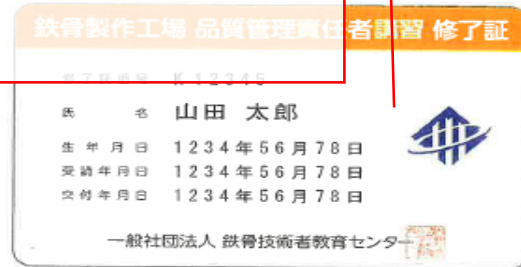
この「品質管理責任者に関する報告書」は、申請時に全グ
レードで提出する必要があります。

下記のとおり、
します。

Mグレード以上の工場については、「会社組織図」の添付が
必要となります。

1. 品質管理責任者

所属・役職； _____
氏 名； _____



2. 品質管理責任者の位置付け等 (太線枠内の該当する□に「レ」チェックを記入して下さい)

項目	具体的な内容	審査
(位置付け要件1)	<役職> <input type="checkbox"/> 代表取締役 <input type="checkbox"/> 取締役 <input type="checkbox"/> 工場長クラス <input type="checkbox"/> 部長クラス <input type="checkbox"/> その他 ()	適切な品質管理体制であるか確認してください
	<品質管理体制について> <input type="checkbox"/> 独立した立場で品質管理の推進に関する一定の権限を有している。 <input type="checkbox"/> 管理技術者、管理責任者及び溶接技能者との兼務はない。(R・Jグレードは除く) <input type="checkbox"/> 管理技術者、管理責任者及び溶接技能者より上位又は同等に位置付けられている。(R・Jグレードは除く)	5年以上の実務経験が必要です (R・Jグレードは除く)
(知識・能力要件2)	<鉄骨製作に関する実務経験> <input type="checkbox"/> 5年以上～10年未満 <input type="checkbox"/> 10年以上～15年未満 <input type="checkbox"/> 15年以上	
	<品質管理責任者講習制度 (一般社団法人鉄骨技術者教育センター) > <input type="checkbox"/> 品質管理責任者講習 (年 月 日、修了証番号;)	
	<参考; 鉄骨製作管理に関する資格> <input type="checkbox"/> 鉄骨製作管理技術者1級 <input type="checkbox"/> 鉄骨製作管理技術者2級 <input type="checkbox"/> その他 鉄骨製作管理に関する資格 <input type="checkbox"/> 資格なし	
職 務	<品質管理責任者の業務 (担当業務全てに「レ」チェック) > <input type="checkbox"/> 品質に関する会議の主催と全体品質計画の立案・推進 <input type="checkbox"/> 社内基準 (工作基準・検査基準等) および作業標準等の制定・改定の統括 <input type="checkbox"/> 教育訓練の推進 <input type="checkbox"/> 是正 (不適合再発防止) 活動および品質改善活動の推進 <input type="checkbox"/> 生産に関する会議への参画と各工事の品質計画 (製作要領書等) の確認 <input type="checkbox"/> 購入・外注品の品質管理状況の把握と指導 <input type="checkbox"/> 各製作工程の品質管理状況の確認および指導と助言 <input type="checkbox"/> 不適合発生時の処置・対策の指導と助言 <input type="checkbox"/> 検査結果の確認と承認、および検査記録の保管・活用に関する指導と助言 () ※その他の場合はカッコ内に記入してください	該当する項目にすべてチェックを入れてください

※本報告書は、申請書に添付してください。なお、性能評価有効期間の途中で品質管理責任者の変更を行った場合も、変更届に本報告書の添付をお願いします。

※Mグレード以上は、会社組織図を添付する事

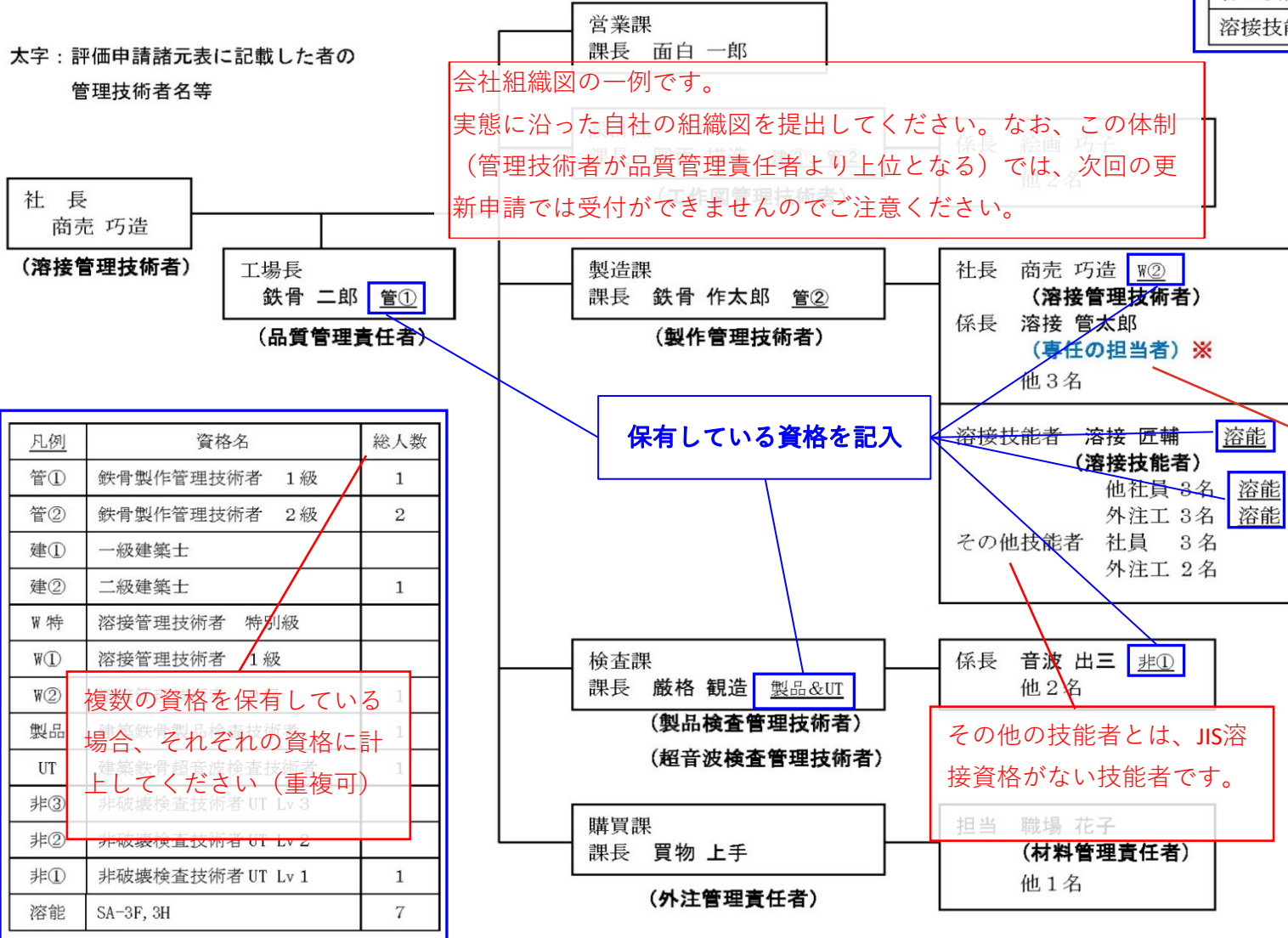
□ ; 記載必須事項

申請書表紙の数と整合性が
取れるよう。

鉄骨製作株式会社 組織図 (Mグレードで「専任の担当者」を置いた場合) ※参考(案)

工場従業員数	30
管理技術者実人員	18
溶接技能者実人員	7

太字 : 評価申請諸元表に記載した者の
管理技術者名等



会社組織図の一例です。
実態に沿った自社の組織図を提出してください。なお、この体制
(管理技術者が品質管理責任者より上位となる)では、次回の更
新申請では受付ができませんのでご注意ください。

- 【各部署の役割】**
- ・ 工作図・加工図
 - ・ 現寸
 - ・ 材料・購入品明細作成
 - ・ 溶接計画
 - ・ 製作要領書作成
 - ・ 加工
 - ・ 組立
 - ・ 溶接
 - ・ 仕上げ
 - ・ 輸送

※溶接管理技術者を社長が
担当した場合、専任の担当者
を置く事

- ・ 組立検査
- ・ 溶接部外観検査
- ・ 溶接部超音波検査
- ・ 製品検査
- ・ 発注・受入検査業務
(鋼材、溶接材料、購入
品等)
- ・ 外注管理
(発注・受入検査)

凡例	資格名	総人数
管①	鉄骨製作管理技術者 1級	1
管②	鉄骨製作管理技術者 2級	2
建①	一級建築士	
建②	二級建築士	1
W 特	溶接管理技術者 特別級	
W①	溶接管理技術者 1級	
W②	溶接管理技術者 2級	1
製品	建築鉄骨超音波検査技術者	1
UT	建築鉄骨超音波検査技術者	1
非③	非破壊検査技術者 UT Lv 3	
非②	非破壊検査技術者 UT Lv 2	
非①	非破壊検査技術者 UT Lv 1	1
溶能	SA-3F, 3H	7

複数の資格を保有している
場合、それぞれの資格に計
上してください (重複可)

保有している資格を記入

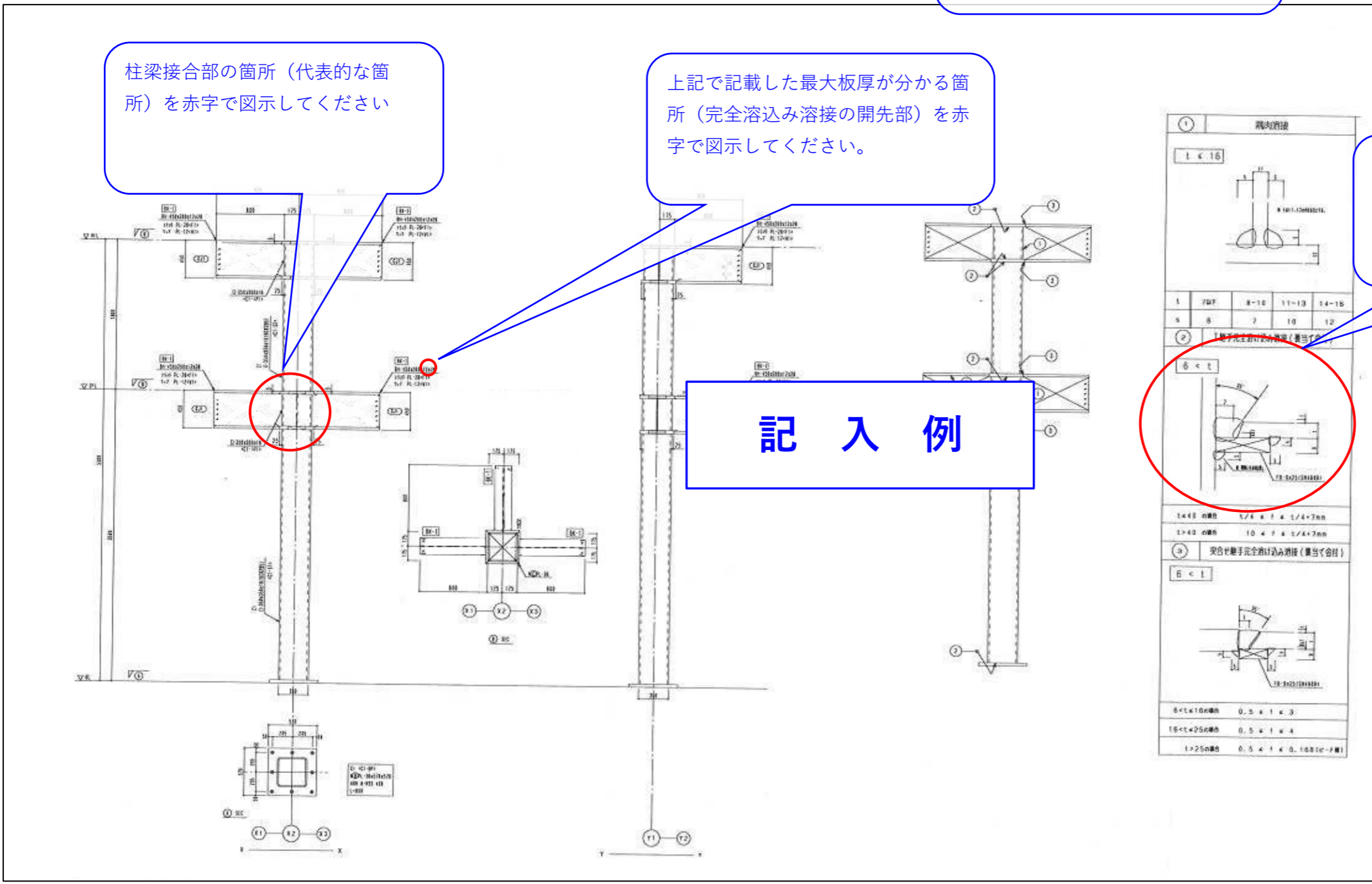
その他の技能者とは、JIS溶
接資格がない技能者です。

No.	工事名称	製作時期	製作トン数(t)	建物概要		構造種別		最大板厚(mm)
				階数	延べ床面積(m ²)	S	SRC	
1	Aビル新築工事	自 20 21 年 6 月 至 20 21 年 12 月	620	7	3,500	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	25

製作実績リストに記載されているものを記載し、その工事の図面（画像データ）を貼り付けてください

柱梁接合部の箇所（代表的な箇所）を赤字で図示してください

上記で記載した最大板厚が分かる箇所（完全溶込み溶接の開先部）を赤字で図示してください。



溶接部の詳細図を図示してください。



記入例