

鉄骨製作工場の性能評価基準（Rグレード）

〔別表第1〕 グレード別の適用範囲と別記事項

適用範囲		1. 建築鉄骨溶接構造の5階以下の建築物（延べ面積3,000m ² 以内、高さ20m以下）とする。 2. 400N及び490N級炭素鋼で板厚25mm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鋼種及び板厚は、「別記1」による。 3. 作業条件は原則として下向姿勢とし、溶接技能者の資格はSA-3F又はA-3Fとする。 ただし、横向姿勢を用いる場合、溶接技能者の資格はSA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hとし、横向姿勢による完全溶込み溶接部の超音波探傷検査は全数とする。 4. 鋼種と溶接材料の組み合わせによる入熱及びパス間温度の管理値は、2.の範囲内で「別記2」による。					
「別記1」 板厚 合部の 厚肉 の厚肉 パネル の形式 柱梁 種及び 接及び	溶接方法		鋼種	板厚	備考		
	CO ₂ ガスシールドアーク溶接	400N級炭素鋼 (SS400を除く。) TMCP鋼 ^{※1}		75mm以下	^{※1} 国土交通大臣認定品かつ降伏点 325N級の鋼材		
		SS400		50mm以下			
		490N級炭素鋼 (TMCP鋼を除く。)		50mm以下			
	低水素系被覆アーク溶接	400N級炭素鋼		40mm未満			
		490N級炭素鋼		32mm未満			
	低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級炭素鋼		25mm未満			
「別記2」							
^{※2} 入熱・ パス間 温度	鋼材の種類	溶接材料の規格	溶接材料の種類		入熱	パス間温度	
	400N級炭素鋼 〔STKR、BCR及び BCPを除く。〕	JIS Z 3312	YGW11、 YGW15 YGW18、 YGW19		40kJ/cm 以下 30kJ/cm 以下	350℃ 以下 450℃ 以下	
		JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		40kJ/cm 以下 30kJ/cm 以下	350℃ 以下 450℃ 以下	
			JIS Z 3211	引張強さ 570MPa 以上のものを除く。		40kJ/cm 以下	350℃ 以下
			JIS Z 3214	引張強さ 570MPa 以上のものを除く。			
		JIS Z 3315	G49A0U-CCJ G49A0U-NCC、 NCCT 等				
		490N級炭素鋼 〔STKR及びBCP〕 を除く。〕	JIS Z 3312	YGW11、 YGW15 YGW18、 YGW19		30kJ/cm 以下 40kJ/cm 以下	250℃ 以下 350℃ 以下
			JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		30kJ/cm 以下 40kJ/cm 以下	250℃ 以下 350℃ 以下
	JIS Z 3211			引張強さ 570MPa 以上のものを除く。		40kJ/cm 以下	350℃ 以下
	JIS Z 3214			引張強さ 570MPa 以上のものを除く。			
	JIS Z 3315		G49A0U-CCJ G49A0U-NCC、 NCCT 等				
	400N級炭素鋼 〔STKR、BCR及び BCPに限る。〕		JIS Z 3312	YGW11、 YGW15 YGW18、 YGW19		30kJ/cm 以下 40kJ/cm 以下	250℃ 以下 350℃ 以下
			JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		30kJ/cm 以下 40kJ/cm 以下	250℃ 以下 350℃ 以下
		JIS Z 3312		YGW18、 YGW19		30kJ/cm 以下	250℃ 以下
		JIS Z 3313		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U			
	^{※2} ロボット溶接の場合は、（一社）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ものとし、「別記2」はロボット溶接には適用しない。						
	対象鋼構造物		1. 建築鉄骨（柱・梁接合部があることを原則とする） 2. 建築鉄骨以外の主な評価対象となる鉄骨溶接構造（柱・梁接合部があることを原則とする） ・プレハブ住宅用鉄骨				

(R グレード)

〔別表第 2〕 書 類 審 査

審 査 項 目	書 類 審 査 の 内 容
(1) 品質管理体制及び製作工程図 ・ 品質管理組織図及び担当業務 (組織名、責任者及び担当業務) ・ 製作工程図 (工程中における品質管理箇所) ・ 管理者名簿 (検査技術者を含む。保有資格) ・ 技能者名簿 (保有資格)	1) 品質管理体制 申請書に添付の組織図は、建築鉄骨製作工場の組織として適切であり、かつ、各部署の役割が明示され、その役割が適切である。品質管理責任者の下で、原則として下記の管理技術者、管理責任者及び溶接技能者が適切に配置されていること。 ・ 管理技術者、管理責任者は①と③、①と④、②と③の兼務を認める。 ① 製作全般を総合的に管理する製作管理技術者 1名は正社員、かつ、鉄骨製作管理技術者 2 級又は二級建築士 (資格取得後 3 年経験した者) の有資格者とする。 ② 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 1名は正社員、かつ、溶接管理技術者 2 級又は鉄骨製作管理技術者 2 級の有資格者とする。 ③ 製品の品質、検査に関する検査管理技術者 1名は正社員、かつ、下記の (イ) 又は (ロ) のいずれかの資格を有する者とする。 (イ) 建築鉄骨製品検査技術者 (ロ) 建築鉄骨超音波検査技術者又は非破壊試験技術者 UT レベル 1 なお、非破壊試験技術者 UT レベル 1 の場合は、実際の超音波検査は次の有資格者に実施させるものとする。 建築鉄骨超音波検査技術者又は非破壊試験技術者 UT レベル 2 の有資格者とする (外注可)。 ④ 工作図作成、設計図書との照合チェックから出図及び変更処理等を行う工作図管理技術者 1名は正社員とするが、資格は不要とする。 ⑤ 溶接技能者 1名は正社員、かつ、SA-3F 又は A-3F の有資格者とする。 (ただし、横向姿勢を用いる場合は、SA-3F 及び SA-3H 又は A-3F 及び A-3H の有資格者が配置されている) ⑥ 工作図、製作及び検査の外注管理を行う外注管理責任者 1名は正社員とするが、資格は不要とする。なお、①又は②の技術者の兼務は可とする。 ⑦ 鋼材及び溶接材料の検査及び保管管理を行う材料管理責任者 1名は正社員とするが、資格は不要とする。なお、①又は②の技術者の兼務は可とする。 2) 申請書に添付した製作工程図は、当該工場の実態に整合しており、各工程の管理技術者・管理責任者・溶接技能者が明記されている。
(2) 社内基準の整備 (社内基準の一覧)	1) 下記の社内基準を必須とする。 ① 工作基準 ② 検査基準 ③ 外注管理基準 －外注がある場合のみ－
(3) 製造設備の種類 (製造設備名称及び設置台数)	1) 下記の設備を必須とする。 ・ のこ盤 ・ 直立ボール盤 ・ ポータブル自動ガス切断機 ・ 被覆アーク溶接機 ・ CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ・ エアアークガウジング機 ・ クレーン (2 t/台× 1 以上) ・ 下向溶接用治具 ・ 溶接棒乾燥機

(R グレード)

審 査 項 目	書 類 審 査 の 内 容
(4) 検査設備の種類 (設備機器名称及び保有台数)	1) 下記の機器等を必須とする。 ・検査台 ・各種精度測定検査器具 ・電流・電圧計 ・表面温度計 ・温度チョーク ・ルーペ（倍率5以上）
(5) 製作実績リスト	1) 鉄骨の製作内容の確認。 直近12カ月間の製作実績リスト＜工事名、重量、最大板厚（完全溶込み溶接開先を取る部材）等＞で鉄骨の製作内容を確認する。

〔別表第3〕 工 場 審 査（書類等の確認）

審 査 項 目	書 類 審 査 の 内 容
(1) 工場の品質管理体制等	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。 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) 申請図書の「製作実績リスト」等において、R 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) 溶接を適切に実施できる作業環境が確保されている。 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。
(3) 工作基準の整備 工作基準に下記が記載されている ・材質の識別方法 ・切断寸法、開先形状 ・組立ての食い違い、ずれの管理値 ・裏板エンドタブの取り付け方法 ・スカラップ又はノンスカラップの形状 ・鋼材と溶接材料の組み合わせ ・入熱とパス間温度 ・溶接姿勢 ・管理技術者	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) 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) 材質の識別方法が明記されている。 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) 鋼材と溶接材料の組み合わせ及び組み合わ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) 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) 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。 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。 9) 孔あけ及び摩擦面処理方法が明記されている。 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。 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。 12) 基準は適宜適切に改定されている。 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。

(R グレード)

審 査 項 目	書 類 審 査 の 内 容
(4)検査基準の整備	検査基準に下記が記載されている ・製品検査（柱の長さ、階高、仕口部の長さ、柱のせい、仕口部のせい、梁の長さ、梁のせい） ・溶接部の外観・精度検査（割れ、ずれ、食い違い、アンダーカット） ・内部欠陥検査（割れ、溶込不良、スラグ巻き込み、ブローホール） ・超音波探傷検査の抜き取り方法及び合否判定基準 ・計測検査方法 ・有資格者による検査の実施 ・記録すべき記載事項及び検査記録表
(6)外注管理基準の整備	外注管理基準（工作図、製作、検査）に下記が記載されている（外注がない場合は評価せず） ・発注 ・受入検査
(7)工作図（又は加工図）の品質管理	・各種一般図（軸組図、梁伏図、部材リスト等） ・各種基準図（継手基準図、溶接基準図等） ・主要構造部の詳細
	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) 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) 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) 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) 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) 内部欠陥（割れ、溶込不良等）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JASS 6に適合している。 （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) 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) 基準は適宜適切に改定されている。 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。
	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) 外注管理責任者の役割が明記されている。 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) 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) 基準は適宜適切に改定されている。 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。
	1) 軸組図、梁伏図、部材リスト等の各種一般図がある。 2) 溶接基準図、継手基準図がある。 3) 主要構造部の詳細がある。 4) 工作図管理技術者がおり、設計図書との照合チェック及び訂正処理をした記録があり、サイン又は押印を適切に行っている。

〔別表第4〕 工 場 審 査（実施の確認）

審 査 項 目	工 場 審 査 の 内 容
(1)主要材料の品質管理	・材料発注 ・鋼材（切り板を含む）の管理 ・溶接材料の管理
	1) 主要鋼材の発注書に材料規格が明記されている。 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) 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) 溶接材料は適切に保管されている。 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。

(R グレード)

審 査 項 目		工 場 審 査 の 内 容
(2)加工の品質管理	・材料 ・切断寸法 ・開先形状、切断面の状態、孔あけ ・摩擦面処理	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) 加工図等に基づいて適切に加工している。 3) 開先形状、切断面及び孔あけは適切である。 4) 摩擦面処理は適切である。
(3)組立ての品質管理	・形状、寸法、食い違い、ずれ ・鋼材の材質 ・裏板、エンドタブの取り付け	1) 主要鋼材は色識別法等が行われている。 2) 寸法、ずれ、食い違いは許容範囲内である。 3) 工作図又は加工図に基づいて作業を実施している。 4) 裏当て金、エンドタブの取り付けは適切である。 5) 組立て溶接の位置、長さ及び脚長は適切である。 6) 作業者が適切にチェックしている。 7) 製作管理技術者が適切に管理している。
(5)溶接の品質管理等	・組立て溶接 ・溶接作業条件（ロボット溶接も含む）	1) 鋼種と溶接材料の組み合わ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) 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） 3) 溶接管理技術者が適切に管理している。 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。
(6)製品の検査方法等	・製品（寸法、形状） ・溶接品質（外観、精度、内部欠陥）（測定は外注可） （製作途中物件及び完了物件対象）	1) 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) 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) 検査方法（抜取り方法等）、計測方法及び合否判定基準が検査基準通りである。 （ただし、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) 割れ、ずれ、食い違い、アンダーカットの検査記録がある。 5) 管理技術者のもと、出荷指示が適切に行われている。 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) 完了物件のミルシートが保管されている。
(7)製造設備の種類	・製造設備の種類、能力、設置数	1) 申請図書に記載されている製造設備が存在する。 2) 始業時点検及び定期点検が適切に実施されている。
(8)検査設備の種類	・検査設備の種類、数	1) 申請図書に記載されている検査設備が存在する。 2) 始業時調整及び定期点検が適切に実施されている。
(9)社内教育の方法	・直近12カ月に実施した品質管理に関する社内教育一覧 （教育内容、実施日時、教育者、受講者等）	1) 教育が計画的に実施され、記録がある。 2) 安全作業についての教育を実施している。 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。