

性能評価申請書預り書

年 月 日

申請工場の住所
申請工場の名称
代 表 者 殿

一般社団法人全国鐵構工業協会
都道府県正会員事務所

株式会社全国鉄骨評価機構の性能評価業務規程第6条第2項の規定により、性能評価申請書及びその添付図書を受領いたしました。

取り下げ申請書

年 月 日

株式会社全国鉄骨評価機構
代表取締役社長 殿

申請工場の住所
申請工場の名称
代表者名

このたび申請しました鉄骨製作工場性能評価申請について、性能評価業務規程第12条により次の申請グレードの性能評価申請を下記のとおり取り下げを届けます。

記

- ・申請グレード
- ・取り下げる理由

以上

年 月 日

申請工場の名称
代 表 者

殿

株式会社全国鉄骨評価機構
評価員_____

改 善 要 求 書

今般貴工場の性能評価の審査において、性能評価業務規程第9条第4項に基づき、下記の事項に対し改善の実施を求めますので、別紙「改善状況報告書（原本1部とコピー2部）」にて当機構宛に報告願います。

記

1. 改善要求事項

2. 提出期限

年 月 日

以 上

受付番号

年 月 日

改 善 報 告 書

株式会社全国鉄骨評価機構

代表取締役社長 殿

性能評価業務規程第9条第4項に定める件につき、別紙のとおり報告致します。

申請工場の住所

申請工場の名称

代表者名

改 善 状 況 報 告 書

工場名		申請 グレード	
改善責任者役職・氏名		記入日	年 月 日

改 善 状 況		
改善要求事項	改善状況（簡潔にまとめて下さい）	評価員確認欄

※改善責任者は品質管理責任者又は評価申請諸元表に記載されている品質管理技術者（有資格者）とし、
太枠内を記入のこと

改善確認者	
改善確認年月日	年 月 日
改善状況	可 ・ 不可

性能評価書

株式会社
代表取締役社長 殿

年 月 日付けで性能評価の申請があった下記の件について、当機構
鉄骨製作工場 地区評価委員会において慎重審議の結果、その建築鉄骨溶接部の構造が
当機構で定めた基準に適合しているものと評価します。

年 月 日

株式会社全国鉄骨評価機構
代表取締役社長

記

1. 件 名 鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 評価区分
建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定に係る評価基準
(鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に規定する「Jグレード(横向き有り)」)
3. 評価をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
 - (1)鉄骨製作工場の名称及び所在地
鉄骨製作工場名
所 在 地
 - (2)適用範囲
 - ①建築鉄骨溶接構造の3階以下の建築物(延べ面積500m²以内、高さ13m以下かつ軒高10m以下)とする。
 - ②400N級炭素鋼で板厚16mm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、別添の「2. 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」による。
 - ③作業条件は下向及び横姿勢とし、溶接技能者の資格は、SA-2F及びSA-2H又はA-2F及びA-2Hとする。なお、横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バス間温度の管理値は、別添の「3. 入熱・バス間温度」による。
4. 評価内容
 - 1) 地区評価委員会
 - 2) 工場審査者
 - 3) 評価番号
 - 4) 評価内容
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に基づき、評価諸元表に示す申請図書、工場における書類等の品質管理及び実施状況の評価を行った結果、鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部は、性能評価業務方法書に規定する「Jグレード(横向き有り)」の評価基準に適合していると評価された。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は溶接管理技術者2級(資格取得後の実務経験3年以上)もしくは二級建築士の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③外注管理基準(外注がある場合) (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
②溶接管理技術者 溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級もしくは二級建築士(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。	製造設備の種類 下記の製造設備が常備されている。
③検査管理技術者	①直立ボール盤 ⑤エアークガウジング機
④工作図管理技術者	②ポータブル自動ガス切断機 ⑥クレーン
⑤溶接技能者 SA-2F及びSA-2H又はA-2F及びA-2Hの資格を有する者。	③被覆アーク溶接機 ⑦下向溶接用治具
⑥外注管理責任者	④CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑧溶接棒乾燥機
⑦材料管理責任者	検査設備の種類 下記の検査設備機器が常備されている。
	①各種精度測定検査器具 ④ルーベ(倍率5以上)
	②電流・電圧計
	③表面温度計又は温度チョーク

2. 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

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	

3. 入熱・パス間温度^{*2}

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	350℃以下
			30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
			30kJ/cm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			
400N級炭素鋼 (STKR、BCR及び BCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW11、 YGW15 YGW18、 YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下
			40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
			40kJ/cm以下	350℃以下

^{*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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

性能評価書

株式会社
代表取締役社長

殿

年 月 日付けで性能評価の申請があった下記の件について、当機構
鉄骨製作工場 地区評価委員会において慎重審議の結果、その建築鉄骨溶接部の構造が
当機構で定めた基準に適合しているものと評価します。

年 月 日

株式会社全国鉄骨評価機構
代表取締役社長

記

1. 件 名 鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 評価区分
建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定に係る評価基準
(鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に規定する「Jグレード(原則下向きのみ)」)
3. 評価をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1.品質管理体制」による。
 - (1)鉄骨製作工場の名称及び所在地
鉄骨製作工場名
所 在 地
 - (2)適用範囲
 - ①建築鉄骨溶接構造の3階以下の建築物(延べ面積500m²以内、高さ13m以下かつ軒高10m以下)とする。
 - ②400N級炭素鋼で板厚16mm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、別添の「2.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」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-2F又はA-2F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、別添の「3.入熱・パス間温度」による。
4. 評価内容
 - 1) 地区評価委員会
 - 2) 工場審査者
 - 3) 評価番号
 - 4) 評価内容
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に基づき、評価諸元表に示す申請図書、工場における書類等の品質管理及び実施状況の評価を行った結果、鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部は、性能評価業務方法書に規定する「Jグレード(原則下向きのみ)」の評価基準に適合していると評価された。

(別 添)

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は溶接管理技術者2級(資格取得後の実務経験3年以上)もしくは二級建築士の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③外注管理基準(外注がある場合) (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
②溶接管理技術者 溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級もしくは二級建築士(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。	製造設備の種類 下記の製造設備が常備されている。
③検査管理技術者	①直立ボール盤 ⑤エアアークガウジング機
④工作図管理技術者	②ポータブル自動ガス切断機 ⑥クレーン
⑤溶接技能者 SA-2F又はA-2Fの資格を有する者。	③被覆アーク溶接機 ⑦下向溶接用治具
⑥外注管理責任者	④CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑧溶接棒乾燥機
⑦材料管理責任者	検査設備の種類 下記の検査設備機器が常備されている。
	①各種精度測定検査器具 ④ルーベ(倍率5以上)
	②電流・電圧計
	③表面温度計又は温度チョーク

2. 開先加工を施さない通しダイヤフラム、ベースプレート及びノンダイヤフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの鋼種及び板厚

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	

3. 入熱・パス間温度^{※2}

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	40kJ/cm以下	350℃以下
		YGW18, YGW19	30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm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			
400N級炭素鋼 (STKR, BCR及び BCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW11, YGW15	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18, YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下

※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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

性能評価書

株式会社
代表取締役社長 殿

年 月 日付で性能評価の申請があった下記の件について、当機構
鉄骨製作工場 地区評価委員会において慎重審議の結果、その建築鉄骨溶接部の構造が
当機構で定めた基準に適合しているものと評価します。

年 月 日

株式会社全国鉄骨評価機構
代表取締役社長

記

1. 件 名 鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 評価区分
建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定に係る評価基準
(鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に規定する「Rグレード(横向き有り)」)
3. 評価をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
 - (1)鉄骨製作工場の名称及び所在地
鉄骨製作工場名
所 在 地
 - (2)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3,000m²以内、高さ20m以下)とする。
 - ②400N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、別添の「2. 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」による。
 - ③作業条件は下向及び横姿勢とし、溶接技能者の資格は、SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hとする。なお、横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バス間温度の管理値は、別添の「3. 入熱・バス間温度」による。
4. 評価内容
 - 1) 地区評価委員会
 - 2) 工場審査者
 - 3) 評価番号
 - 4) 評価内容
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に基づき、評価諸元表に示す申請図書、工場における書類等の品質管理及び実施状況の評価を行った結果、鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部は、性能評価業務方法書に規定する「Rグレード(横向き有り)」の評価基準に適合していると評価された。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は二級建築士（資格取得後の実務経験3年以上）の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③外注管理基準（外注がある場合） （最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。）
②溶接管理技術者 溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級の資格を有する者。	製造設備の種類 下記のとおり製造設備が常備されている。
③検査管理技術者 建築鉄骨製品検査技術者又は建築鉄骨超音波検査技術者若しくは非破壊試験技術者 UT レベル1の資格を有する者。	①のご盤 ②直立ボール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機
④工作図管理技術者 ⑤溶接技能者 SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hの資格を有する者。	⑥エアアークガウジング機 ⑦クレーン （2t/台×1以上） ⑧下向溶接用治具 ⑨溶接棒乾燥機
⑥外注管理責任者 ⑦材料管理責任者	検査設備の種類 下記の検査設備機器が常備されている。
	①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計
	⑤温度チョーク ⑥ルーペ（倍率5以上）

2. 開先加工を施さない通しダイヤフラム、ベースプレート及びノンダイヤフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの鋼種及び板厚

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	

3. 入熱・パス間温度^{※2}

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	40kJ/cm以下	350℃以下
		YGW18、 YGW19	30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm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	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、 YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm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	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、 YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
490N級炭素鋼 (STKR及びBCP に限る。)	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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

性能評価書

株式会社
代表取締役社長

殿

年 月 日付で性能評価の申請があった下記の件について、当機構
鉄骨製作工場 地区評価委員会において慎重審議の結果、その建築鉄骨溶接部の構造が
当機構で定めた基準に適合しているものと評価します。

年 月 日

株式会社全国鉄骨評価機構
代表取締役社長

記

1. 件 名 鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 評価区分
建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定に係る評価基準
(鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に規定する「Rグレード(原則下向きのみ)」)
3. 評価をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
 - (1)鉄骨製作工場の名称及び所在地
鉄骨製作工場名
所 在 地
 - (2)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3,000m²以内、高さ20m以下)とする。
 - ②400N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、別添の「2. 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」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。
 - 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、別添の「3. 入熱・パス間温度」による。
4. 評価内容
 - 1) 地区評価委員会
 - 2) 工場審査者
 - 3) 評価番号
 - 4) 評価内容
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に基づき、評価諸元表に示す申請図書、工場における書類等の品質管理及び実施状況の評価を行った結果、鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部は、性能評価業務方法書に規定する「Rグレード(原則下向きのみ)」の評価基準に適合していると評価された。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は二級建築士（資格取得後の実務経験3年以上）の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③外注管理基準（外注がある場合） （最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。）
②溶接管理技術者 溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級の資格を有する者。	製造設備の種類 下記の製造設備が常備されている。
③検査管理技術者 建築鉄骨製品検査技術者又は建築鉄骨超音波検査技術者若しくは非破壊試験技術者 UT レベル1の資格を有する者。	①のこ盤 ②直立ボール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機
④工作図管理技術者 ⑤溶接技能者 SA-3F又はA-3Fの資格を有する者。	⑥エアアークガウジング機 ⑦クレーン （2t/台×1以上） ⑧下向溶接用治具 ⑨溶接棒乾燥機
⑥外注管理責任者 ⑦材料管理責任者	検査設備の種類 下記の検査設備機器が常備されている。
	①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計
	⑤温度チャック ⑥ルーベ（倍率5以上）

2. 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

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	

3. 入熱・パス間温度^{※2}

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	40kJ/cm以下	350℃以下
		YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm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	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm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	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
490N級炭素鋼 (STKR及びBCPに限る。)	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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

性能評価書

株式会社
代表取締役社長

殿

年 月 日付で性能評価の申請があった下記の件について、当機構
鉄骨製作工場 地区評価委員会において慎重審議の結果、その建築鉄骨溶接部の構造が
当機構で定めた基準に適合しているものと評価します。

年 月 日

株式会社全国鉄骨評価機構
代表取締役社長

記

1. 件 名 鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 評価区分
建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定に係る評価基準
(鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に規定する「Mグレード」)
3. 評価をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
 - (1)鉄骨製作工場の名称及び所在地
鉄骨製作工場名
所 在 地
 - (2)適用範囲
 - ①建築鉄骨溶接構造の400N及び490N級炭素鋼で板厚40mm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板厚は、40mmを超えることができる。
 - ②作業条件は下向及び横向姿勢とする。溶接技能者の資格は、SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hとする。
 - ③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、別添の「2. 入熱・パス間温度」による。
 - ④溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度の管理値は、別添の「3. 予熱管理」による。
4. 評価内容
 - 1) 地区評価委員会
 - 2) 工場審査者
 - 3) 評価番号
 - 4) 評価内容
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に基づき、評価諸元表に示す申請図書、工場における書類等の品質管理及び実施状況の評価を行った結果、鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部は、性能評価業務方法書に規定する「Mグレード」の評価基準に適合していると評価された。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。	①工作基準
②溶接管理技術者 溶接管理技術者2級(資格取得後の実務経験3年以上)又は鉄骨製作管理技術者2級(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。	②検査基準
③検査管理技術者 (イ)製品検査管理技術者:建築鉄骨製品検査技術者の資格を有する者。 (ロ)超音波検査管理技術者: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の資格を有する者。	③製作要領書作成基準
④工作図管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は二級建築士の資格を有する者。	④外注管理基準 (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
⑤溶接技能者 SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hの資格を有する者。	製造設備の種類
⑥外注管理責任者	下記の製造設備が常備されている。
⑦材料管理責任者	①のこ盤 ⑥エアークガウジング機 ②直立ボール盤 ⑦クレーン ③ポータブル自動ガス切断機 (2.8t/台×1以上) ④被覆アーク溶接機 ⑧下向溶接用治具 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑨溶接棒乾燥機
	検査設備の種類
	下記の検査設備機器が常備されている。
	①検査台 ⑤温度チョーク ②各種精度測定検査器具 ⑥超音波探傷器 ③電流・電圧計 ⑦ルーベ (倍率5以上) ④表面温度計

2. 入熱・パス間温度^{*1}

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	40kJ/cm 以下	350℃ 以下
		YGW18、YGW19	30kJ/cm 以下	450℃ 以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm 以下	350℃ 以下
			30kJ/cm 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	30kJ/cm 以下	250℃ 以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm 以下	350℃ 以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm 以下	250℃ 以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm 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	30kJ/cm 以下	250℃ 以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm 以下	350℃ 以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm 以下	250℃ 以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm 以下	350℃ 以下
490N級炭素鋼 (STKR及びBCP に限る。)	JIS Z 3312	YGW18、YGW19	30kJ/cm 以下	250℃ 以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		

*1 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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

3. 予熱管理

①溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度は、下表による。

溶接方法	鋼種	板 厚 (mm)				
		t < 32	32 ≤ t < 40	40 ≤ t ≤ 50	50 < t ≤ 75	75 < t ≤ 100
CO ₂ ガスシールドアーク溶接	400N級炭素鋼 (SS材を除く。)	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	50℃
	490N級炭素鋼 (TMCP鋼※ ₁ を除く。)	予熱なし	予熱なし	予熱なし	50℃	80℃
	SS400	予熱なし	予熱なし	予熱なし	※ ₂	※ ₃
	TMCP鋼※ ₁	—	—	予熱なし	予熱なし	50℃
低水素系被覆アーク溶接	400N級炭素鋼 (SS材を除く。)	予熱なし	予熱なし	50℃	50℃	80℃
	490N級炭素鋼 (TMCP鋼※ ₁ を除く。)	予熱なし	50℃	50℃	80℃	100℃
	SS400	予熱なし	予熱なし	50℃	※ ₂	※ ₃
	TMCP鋼※ ₁	—	—	50℃	50℃	80℃
低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級炭素鋼	50℃ ※ ₂	50℃	※ ₃	※ ₃	※ ₃
	490N級炭素鋼	※ ₃	※ ₃	※ ₃	※ ₃	※ ₃

(注) ※₁: 国土交通大臣認定品かつ降伏点325N級の鋼材(板厚は40mmを超え100mm以下)。

※₂: 板厚25mm以上に適用する。

※₃: 当該部の溶接を適用する場合は、予熱温度設定のための事前検討方法を適切に定める。

また、当該部を適用しない場合は、その旨を明記する。

- ② 予熱は上表予熱温度以上、200℃以下で行うものとする。予熱の範囲は溶接線の両側100mmを行うものとする。
- ③ 板厚と鋼種の組み合わせが異なる時は、予熱温度の高い方を採用する。
- ④ 板厚100mm超の溶接及び大電流溶接などの特殊な溶接では、施工試験等により有害な割れが発生しないことを確認し予熱条件を定めるものとする。扱いは、「※₃」に準ずる。
- ⑤ 気温(鋼材表面温度)が鋼種400N級鋼の場合に0℃以上、鋼種490N級以上の高張力鋼の場合は5℃以上で適用する。気温-5℃未満では溶接を行わないものとする。気温が-5℃以上0℃(または5℃)以下で溶接する場合は別途適切な処置をとる。
- ⑥ 湿気が多く開先面に結露のおそれがある場合は40℃まで加熱を行う。
- ⑦ 拘束が大きいたことが予想される場合は、上表より約40℃高い予熱温度を適用する。
- ⑧ 鋼材のJISの炭素当量で0.44%を超える場合は予熱温度を別途検討する。

性能評価書

株式会社
代表取締役社長 殿

年 月 日付で性能評価の申請があった下記の件について、当機構
鉄骨製作工場 地区評価委員会において慎重審議の結果、その建築鉄骨溶接部の構造が
当機構で定めた基準に適合しているものと評価します。

年 月 日

株式会社全国鉄骨評価機構
代表取締役社長

記

1. 件 名 鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 評 価 区 分
建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定に係る評価基準
(鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に規定する「Hグレード」)
3. 評価をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
 - (1)鉄骨製作工場の名称及び所在地
鉄骨製作工場名
所 在 地
 - (2)適用範囲
 - ①建築鉄骨溶接構造の400N、490N及び520N級炭素鋼で板厚60mm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板厚は、60mmを超えることができる。
 - ②作業条件は下向、横向及び立向姿勢とする。溶接技能者の資格は、SA-3F、SA-3H及びSA-3V又はA-3F、A-3H及びA-3Vとする。
 - ③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、別添の「2. 入熱・パス間温度」による。
 - ④溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度の管理値は、別添の「3. 予熱管理」による。
4. 評 価 内 容
 - 1) 地区評価委員会
 - 2) 工場審査者
 - 3) 評価番号
 - 4) 評価内容
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に基づき、評価諸元表に示す申請図書、工場における書類等の品質管理及び実施状況の評価を行った結果、鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部は、性能評価業務方法書に規定する「Hグレード」の評価基準に適合していると評価された。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。 ①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。 ②溶接管理技術者 溶接管理技術者1級(資格取得後の実務経験3年以上)又は鉄骨製作管理技術者1級(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。 ③検査管理技術者 (イ)製品検査管理技術者:建築鉄骨製品検査技術者の資格を有する者。 (ロ)超音波検査管理技術者: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3の資格を有する者。 ④工作図管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。 ⑤溶接技能者 SA-3F、SA-3H及びSA-3V又はA-3F、A-3H及びA-3Vの資格を有する者。 ⑥外注管理責任者 ⑦材料管理責任者 ⑧品質管理者	下記の社内基準が整備されている。 ①工作基準 ②検査基準 ③製作要領書作成基準 ④外注管理基準 (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
	製造設備の種類 下記の製造設備が常備されている。 ①のご盤 ②直立ボール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑥エアアークガウジング機 ⑦クレーン(10t/台×1以上又は5t以上/台×2以上)
	検査設備の種類 下記の検査設備機器が常備されている。 ①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計 ⑤温度チョーク ⑧下向溶接用回転治具 ⑨溶接棒乾燥機 ⑩プラスト設備 ⑥超音波探傷器 ⑦浸透探傷器具 ⑧ルーベ(倍率5以上) ⑨膜厚計

2. 入熱・パス間温度^{*1}

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	40kJ/cm以下	350℃以下
		YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
			30kJ/cm以下	450℃以下
			40kJ/cm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			
490N級炭素鋼 (STKR及びBCPを除く。)	JIS Z 3312	YGW11、YGW15	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
			40kJ/cm以下	350℃以下
			40kJ/cm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			
520N級炭素鋼	JIS Z 3312	YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		
400N級炭素鋼 (STKR、BCR及びBCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW11、YGW15	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
490N級炭素鋼 (STKR及びBCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		

*1 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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

3. 予熱管理

①溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度は、下表による。

溶接方法	鋼種	板厚 (mm)				
		t < 32	32 ≤ t < 40	40 ≤ t ≤ 50	50 < t ≤ 75	75 < t ≤ 100
CO ₂ ガスシールドアーク溶接	400N級炭素鋼 (SS材を除く。)	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	50℃
	490N級炭素鋼 (TMCP鋼※ ₁ を除く。) 520N級炭素鋼	予熱なし	予熱なし	予熱なし	50℃	80℃
	SS400	予熱なし	予熱なし	予熱なし	※ ₃	※ ₃
	TMCP鋼※ ₁	—	—	予熱なし	予熱なし	50℃
低水素系被覆アーク溶接	400N級炭素鋼 (SS材を除く。)	予熱なし	予熱なし	50℃	50℃	80℃
	490N級炭素鋼 (TMCP鋼※ ₁ を除く。) 520N級炭素鋼	予熱なし	50℃	50℃	80℃	100℃
	SS400	予熱なし	予熱なし	50℃	※ ₃	※ ₃
	TMCP鋼※ ₁	—	—	50℃	50℃	80℃
低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級炭素鋼	50℃ ※ ₂	50℃	※ ₄	※ ₃	※ ₃
	490N級炭素鋼	※ ₄	※ ₃	※ ₃	※ ₃	※ ₃

(注) ※₁: 国土交通大臣認定品かつ降伏点325N級の鋼材(板厚は40mmを超え100mm以下)。

※₂: 板厚25mm以上に適用する。

※₃: 当該部の溶接を適用する場合は、予熱温度設定のための事前検討方法を適切に定める。

また、当該部を適用しない場合は、その旨を明記する。

- ② 予熱は上表予熱温度以上、200℃以下で行うものとする。予熱の範囲は溶接線の両側100mmを行うものとする。
- ③ 板厚と鋼種の組み合わせが異なる時は、予熱温度の高い方を採用する。
- ④ 板厚100mm超の溶接及び大電流溶接などの特殊な溶接では、施工試験等により有害な割れが発生しないことを確認し予熱条件を定めるものとする。扱いは、「※₂」に準ずる。
- ⑤ 気温(鋼材表面温度)が鋼種400N級鋼の場合に0℃以上、鋼種490N級以上の高張力鋼の場合は5℃以上で適用する。気温-5℃未満では溶接を行わないものとする。気温が-5℃以上0℃(または5℃)以下で溶接する場合は別途適切な処置をとる。
- ⑥ 湿気が多く開先面に結露のおそれがある場合は40℃まで加熱を行う。
- ⑦ 拘束が大きいことが予想される場合は、上表より約40℃高い予熱温度を適用する。
- ⑧ 鋼材のJISの炭素当量で0.44%を超える場合は予熱温度を別途検討する。

性能評価書

株式会社
代表取締役社長

殿

年 月 日付で性能評価の申請があった下記の件について、当機構
鉄骨製作工場 地区評価委員会において慎重審議の結果、その建築鉄骨溶接部の構造が
当機構で定めた基準に適合しているものと評価します。

年 月 日

株式会社全国鉄骨評価機構
代表取締役社長

記

1. 件 名 鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 評価区分
建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定に係る評価基準
(鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に規定する「Hグレード」)
3. 評価をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
 - (1)鉄骨製作工場の名称及び所在地
鉄骨製作工場名
所 在 地
 - (2)適用範囲
 - ①建築鉄骨溶接構造の400N、490N及び520N級炭素鋼で板厚60mm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板厚は、60mmを超えることができる。
 - ②作業条件は下向、横向及び立向姿勢とする。溶接技能者の資格は、SA-3F、SA-3H及びSA-3V又はA-3F、A-3H及びA-3Vとする。
 - ③鋼種と溶接材料の組み合わせによる入熱及びバス間温度の管理値は、別添の「2. 入熱・バス間温度」による。
 - ④溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度の管理値は、別添の「3. 予熱管理」による。
4. 評価内容
 - 1) 地区評価委員会
 - 2) 工場審査者
 - 3) 評価番号
 - 4) 評価内容
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に基づき、評価諸元表に示す申請図書、工場における書類等の品質管理及び実施状況の評価を行った結果、鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部は、性能評価業務方法書に規定する「Hグレード」の評価基準に適合していると評価された。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。 ①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。 ②溶接管理技術者 溶接管理技術者1級(資格取得後の実務経験3年以上)又は鉄骨製作管理技術者1級(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。 ③検査管理技術者 (イ) 製品検査管理技術者: 建築鉄骨製品検査技術者の資格を有する者。 (ロ) 超音波検査管理技術者: 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3の資格を有する者。 ④工作図管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。 ⑤溶接技能者 SA-3F、SA-3H及びSA-3V又はA-3F、A-3H及びA-3Vの資格を有する者。 ⑥外注管理責任者 ⑦材料管理責任者 ⑧品質管理者	下記の社内基準が整備されている。 ①工作基準 ②検査基準 ③製作要領書作成基準 ④外注管理基準 (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
	製造設備の種類
	下記の製造設備が常備されている。 ①のこ盤 ②直立ボール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑥エアアークガウジング機 ⑦クレーン(10t/台×1以上又は5t以上/台×2以上)
	⑧下向溶接用回転治具 ⑨溶接棒乾燥機 ⑩プラスト設備 ⑪エレクトロスラグ溶接機 ⑫サブマージ溶接機 ⑬フェーシングマシン
	検査設備の種類
	下記の検査設備機器が常備されている。 ①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計 ⑤温度チョーク ⑥超音波探傷器 ⑦浸透探傷器具 ⑧ルーベ(倍率5以上) ⑨膜厚計

2. 入熱・パス間温度^{*1}

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	40kJ/cm以下	350℃以下
		YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
			30kJ/cm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	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm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			
520N級炭素鋼	JIS Z 3312	YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		
400N級炭素鋼 (STKR、BCR及びBCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW11、YGW15	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
490N級炭素鋼 (STKR及びBCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		

*1 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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

性能評価書

株式会社
代表取締役社長 殿

年 月 日付で性能評価の申請があった下記の件について、当機構
鉄骨製作工場 地区評価委員会において慎重審議の結果、その建築鉄骨溶接部の構造が
当機構で定めた基準に適合しているものと評価します。

年 月 日

株式会社全国鉄骨評価機構
代表取締役社長

記

1. 件 名 鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 評価区分
建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定に係る評価基準
(鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に規定する「Sグレード」)
3. 評価をした構造方法等の内容
下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
 - (1)鉄骨製作工場の名称及び所在地
鉄骨製作工場名
所 在 地
 - (2)適用範囲
 - ①全ての建築鉄骨溶接構造とする。
 - ②使用する鋼種及び溶接材料に適合した、適切な作業条件を自主的に計画し、適切な品質の鉄骨を製作できる体制を整えている。
4. 評価内容
 - 1) 地区評価委員会
 - 2) 工場審査者
 - 3) 評価番号
 - 4) 評価内容
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部性能評価業務方法書に基づき、評価諸元表に示す申請図書、工場における書類等の品質管理及び実施状況の評価を行った結果、鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部は、性能評価業務方法書に規定する「Sグレード」の評価基準に適合していると評価された。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準																										
<p>工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。</p> <p>①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。</p> <p>②溶接管理技術者 溶接管理技術者特別級の資格を有する者。</p> <p>③検査管理技術者 (イ) 製品検査管理技術者：建築鉄骨製品検査技術者の資格を有する者。 (ロ) 超音波検査管理技術者：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3の資格を有する者。</p> <p>④工作図管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。</p> <p>⑤溶接技能者 SA-3F、SA-3H及びSA-3Vの資格を有する者。</p> <p>⑥外注管理責任者</p> <p>⑦材料管理責任者</p> <p>⑧品質管理者</p>	<p>下記の社内基準が整備されている。</p> <p>①工作図作成基準 ②工作基準 ③検査基準 ④製作要領書作成基準 ⑤外注管理基準 (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)</p> <p style="text-align: center;">製 造 設 備 の 種 類</p> <p>下記の製造設備が常備されている。</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>①のこ盤</td> <td>⑨溶接棒乾燥機</td> </tr> <tr> <td>②直立ボール盤</td> <td>⑩プラスト設備</td> </tr> <tr> <td>③ポータブル自動ガス切断機</td> <td>⑪エレクトロスラグ溶接機</td> </tr> <tr> <td>④被覆アーク溶接機</td> <td>⑫サブマージ溶接機</td> </tr> <tr> <td>⑤CO₂ガスシールドアーク溶接機</td> <td>⑬フェーシングマシン</td> </tr> <tr> <td>⑥エアアークガウジング機</td> <td></td> </tr> <tr> <td>⑦クレーン (20t/台×1以上)</td> <td></td> </tr> <tr> <td>⑧回転治具</td> <td></td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">検 査 設 備 の 種 類</p> <p>下記の検査設備機器が常備されている。</p> <table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td>①検査台</td> <td>⑥超音波探傷器</td> </tr> <tr> <td>②各種精度測定検査器具</td> <td>⑦浸透探傷器具</td> </tr> <tr> <td>③電流・電圧計</td> <td>⑧ルーベ (倍率5以上)</td> </tr> <tr> <td>④表面温度計</td> <td>⑨膜厚計</td> </tr> <tr> <td>⑤温度チョーク</td> <td></td> </tr> </table>	①のこ盤	⑨溶接棒乾燥機	②直立ボール盤	⑩プラスト設備	③ポータブル自動ガス切断機	⑪エレクトロスラグ溶接機	④被覆アーク溶接機	⑫サブマージ溶接機	⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機	⑬フェーシングマシン	⑥エアアークガウジング機		⑦クレーン (20t/台×1以上)		⑧回転治具		①検査台	⑥超音波探傷器	②各種精度測定検査器具	⑦浸透探傷器具	③電流・電圧計	⑧ルーベ (倍率5以上)	④表面温度計	⑨膜厚計	⑤温度チョーク	
①のこ盤	⑨溶接棒乾燥機																										
②直立ボール盤	⑩プラスト設備																										
③ポータブル自動ガス切断機	⑪エレクトロスラグ溶接機																										
④被覆アーク溶接機	⑫サブマージ溶接機																										
⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機	⑬フェーシングマシン																										
⑥エアアークガウジング機																											
⑦クレーン (20t/台×1以上)																											
⑧回転治具																											
①検査台	⑥超音波探傷器																										
②各種精度測定検査器具	⑦浸透探傷器具																										
③電流・電圧計	⑧ルーベ (倍率5以上)																										
④表面温度計	⑨膜厚計																										
⑤温度チョーク																											

全鉄評発第 号
年 月 日

通 知 書

申請工場の名称
代 表 者 殿

東京都中央区日本橋兜町21番7号
株式会社 全国鉄骨評価機構
代表取締役社長

年 月 日付けで性能評価の申請があった標記工場について、当機構で定めた基準に適合しているものと評価番号 で評価されました。
なお、評価を受けた者は性能評価基準を遵守し、鉄骨溶接構造物の適正な品質と安全を確保し、もって社会の要請に応え、鉄骨業界の向上と健全な発展に寄与しなければならない。

記

1. 認定工場は株式会社全国鉄骨評価機構が定めた「性能評価業務約款細則」第13条に定める次のいずれかの一に該当するに至った場合は、「性能評価業務規程」第6条に定める性能評価用申請図書を提出し、再評価を受けなければならない。
 - ・業務約款第2条第8項に定める評価対象期限経過後も認定工場の継続をしようとするとき
 - ・認定工場は認定書の適用範囲、認定書別添の品質管理体制及び社内規格・基準、製造設備、検査設備・機器等性能評価の内容に変更が生じ、認定を受けた評価の区分に適合しなくなったとき
 - ・認定を受けた工場を移転したとき
2. 認定工場は同じく「性能評価業務約款細則」第14条及び第15条に定める次のいずれかの一に該当するに至った場合は、1ヶ月以内にその旨を機構の代表取締役社長に届出なければならない。
 - ・認定工場の認定書の適用範囲、認定書別添の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
 - ・認定工場の事業主が代わったとき
 - ・認定工場が吸収合併、分離独立又は譲渡されたとき
 - ・認定工場を廃止又は認定に係わる事業を停止したとき
 - ・認定工場が民事再生法ならびに会社更生法等の手続を開始し、手続開始決定及び再建計画の認可を受けたとき
3. 評価対象期限： 年 月 日

以 上

通 知 書

年 月 日

申請工場の住所
申請工場の名称
代 表 者 殿

株式会社 全国鉄骨評価機構
代表取締役社長

貴工場は建築鉄骨溶接構造性能評価申請において、下記の申請グレードの評価基準の項目について適合しないと評価員会で判定されたので、性能評価業務規程第11条第3項により通知致します。

記

1. 申請グレード
2. 不適合と判定された項目

以 上

構造方法等の認定申請書

年 月 日

国土交通大臣 殿

申請者の住所
申請者の名称
代表者役職・氏名

下記について、建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定による認定を受けたいので、建築基準法第68条の25第1項(同法第88条第1項において準用する場合を含む。)の規定により申請します。この申請書及び添付図書に記載の事項は、事実と相違ありません。

記

1. 認定を受けようとする構造方法等の名称
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 工場その他の事業場の名称及び所在地
 - ①名称
 - ②所在地
3. 備考
認定を申請する構造方法等の内容は、下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
適用範囲
 - ①建築鉄骨溶接構造の3階以下の建築物(延べ面積 500m^2 以内、高さ13m以下かつ軒高10m以下)とする。
 - ②400N級炭素鋼で板厚16mm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、別添の「2. 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」による。
 - ③作業条件は下向及び横向姿勢とし、溶接技能者の資格は、SA-2F及びSA-2H又はA-2F及びA-2Hとする。なお、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バス間温度の管理値は、別添の「3. 入熱・バス間温度」による。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は溶接管理技術者2級(資格取得後の実務経験3年以上)もしくは二級建築士の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③外注管理基準(外注がある場合) (最新の建築学会基準等にに合わせて改定されている。)
②溶接管理技術者 溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級もしくは二級建築士(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。	製造設備の種類 下記の製造設備が常備されている。
③検査管理技術者	①直立ボール盤 ⑤エアアークガウジング機
④工作図管理技術者	②ポータブル自動ガス切断機 ⑥クレーン
⑤溶接技能者 SA-2F及びSA-2H又はA-2F及びA-2Hの資格を有する者。	③被覆アーク溶接機 ⑦下向溶接用治具
⑥外注管理責任者	④CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑧溶接棒乾燥機
⑦材料管理責任者	検査設備の種類 下記の検査設備機器が常備されている。
	①各種精度測定検査器具 ④ルーベ(倍率5以上)
	②電流・電圧計
	③表面温度計又は温度チョーク

2. 開先加工を施さない通しダイヤフラム、ベースプレート及びノンダイヤフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの鋼種及び板厚

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	

3. 入熱・パス間温度※2

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	350℃以下
			30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
			30kJ/cm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			
400N級炭素鋼 (STKR、BCR及び BCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW11、YGW15 YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下
			40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
			40kJ/cm以下	350℃以下

※1: 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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

構造方法等の認定申請書

年 月 日

国土交通大臣 殿

申請者の住所
申請者の名称
代表者役職・氏名

下記について、建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定による認定を受けたいので、建築基準法第68条の25第1項(同法第88条第1項において準用する場合を含む。)の規定により申請します。この申請書及び添付図書に記載の事項は、事実と相違ありません。

記

1. 認定を受けようとする構造方法等の名称
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部

2. 工場その他の事業場の名称及び所在地

- ①名称
②所在地

3. 備考

認定を申請する構造方法等の内容は、下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。

適用範囲

- ①建築鉄骨溶接構造の3階以下の建築物(延べ面積500m²以内、高さ13m以下かつ軒高10m以下)とする。
- ②400N級炭素鋼で板厚16mm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、別添の「2. 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」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-2F又はA-2F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、別添の「3. 入熱・パス間温度」による。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は溶接管理技術者2級(資格取得後の実務経験3年以上)もしくは二級建築士の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③外注管理基準(外注がある場合) (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
②溶接管理技術者 溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級もしくは二級建築士(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。	製造設備の種類 下記の製造設備が常備されている。
③検査管理技術者	①直立ボール盤 ⑤エアークガウジング機 ②ポータブル自動ガス切断機 ⑥クレーン ③被覆アーク溶接機 ⑦下向溶接用治具 ④CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑧溶接棒乾燥機
④工作図管理技術者	検査設備の種類
⑤溶接技能者 SA-2F又はA-2Fの資格を有する者。	下記の検査設備機器が常備されている。
⑥外注管理責任者	①各種精度測定検査器具 ④ルーベ(倍率5以上) ②電流・電圧計 ③表面温度計又は温度チョーク
⑦材料管理責任者	

2. 開先加工を施さない通しダイヤフラム、ベースプレート及びノンダイヤフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの鋼種及び板厚

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	

3. 入熱・パス間温度^{*2}

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	40kJ/cm以下	350℃以下
		YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
			30kJ/cm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			
400N級炭素鋼 (STKR、BCR及び BCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW11、YGW15	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下

^{*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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

構造方法等の認定申請書

年 月 日

国土交通大臣 殿

申請者の住所
申請者の名称
代表者役職・氏名

下記について、建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定による認定を受けたいので、建築基準法第68条の25第1項(同法第88条第1項において準用する場合を含む。)の規定により申請します。この申請書及び添付図書に記載の事項は、事実と相違ありません。

記

1. 認定を受けようとする構造方法等の名称
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 工場その他の事業場の名称及び所在地
 - ①名称
 - ②所在地
3. 備考
認定を申請する構造方法等の内容は、下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
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3,000m²以内、高さ20m以下)とする。
 - ②400N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、別添の「2. 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」による。
 - ③作業条件は下向及び横向姿勢とし、溶接技能者の資格は、SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hとする。なお、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バス間温度の管理値は、別添の「3. 入熱・バス間温度」による。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は二級建築士（資格取得後の実務経験3年以上）の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③外注管理基準（外注がある場合） （最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。）
②溶接管理技術者 溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級の資格を有する者。	製造設備の種類 下記のとおり製造設備が常備されている。
③検査管理技術者 建築鉄骨製品検査技術者又は建築鉄骨超音波検査技術者若しくは非破壊試験技術者 UT レベル1の資格を有する者。	①のこ盤 ②直立ボール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機
④工作図管理技術者	⑥エアアークガウジング機 ⑦クレーン ⑧2t/台×1以上 ⑨下向溶接用治具 ⑩溶接棒乾燥機
⑤溶接技能者 SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hの資格を有する者。	検査設備の種類 下記の検査設備機器が常備されている。
⑥外注管理責任者	①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計
⑦材料管理責任者	⑤温度チョーク ⑥ルーベ（倍率5以上）

2. 開先加工を施さない通しダイヤフラム、ベースプレート及びノンダイヤフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの鋼種及び板厚

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	

3. 入熱・パス間温度^{※2}

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	350℃以下
			30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
			30kJ/cm以下	450℃以下
			40kJ/cm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			
490N級炭素鋼 (STKR及びBCP を除く。)	JIS Z 3312	YGW11、YGW15 YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下
			40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
			40kJ/cm以下	350℃以下
			40kJ/cm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	250℃以下
			40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
			40kJ/cm以下	350℃以下
490N級炭素鋼 (STKR及びBCP に限る。)	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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

構造方法等の認定申請書

年 月 日

国土交通大臣 殿

申請者の住所
申請者の名称
代表者役職・氏名

下記について、建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定による認定を受けたいので、建築基準法第68条の25第1項(同法第88条第1項において準用する場合を含む。)の規定により申請します。この申請書及び添付図書に記載の事項は、事実と相違ありません。

記

1. 認定を受けようとする構造方法等の名称
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 工場その他の事業場の名称及び所在地
 - ①名称
 - ②所在地
3. 備考
認定を申請する構造方法等の内容は、下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
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3,000m²以内、高さ20m以下)とする。
 - ②400N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、別添の「2. 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」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。
 - ④鋼種と溶接材料の組み合わせによる入熱及びバス間温度の管理値は、別添の「3. 入熱・バス間温度」による。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は二級建築士（資格取得後の実務経験3年以上）の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③外注管理基準（外注がある場合） （最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。）
②溶接管理技術者 溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級の資格を有する者。	製造設備の種類 下記の製造設備が常備されている。
③検査管理技術者 建築鉄骨製品検査技術者又は建築鉄骨超音波検査技術者若しくは非破壊試験技術者 UT レベル1の資格を有する者。	①のこ盤 ②直立ボール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機
④工作図管理技術者	⑥エアアークガウジング機 ⑦クレーン ⑧下向溶接用治具 ⑨溶接棒乾燥機
⑤溶接技能者 SA-3F又はA-3Fの資格を有する者。	検査設備の種類 下記の検査設備機器が常備されている。
⑥外注管理責任者	①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計
⑦材料管理責任者	⑤温度チョーク ⑥ルーベ（倍率5以上）

2. 開先加工を施さない通しダイヤフラム、ベースプレート及びノンダイヤフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの鋼種及び板厚

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	

3. 入熱・パス間温度^{*2}

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	40kJ/cm以下	350℃以下
		YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
		30kJ/cm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	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		40kJ/cm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	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
490N級炭素鋼 (STKR及びBCP に限る。)	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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

構造方法等の認定申請書

年 月 日

国土交通大臣

殿

申請者の住所

申請者の名称

代表者役職・氏名

下記について、建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定による認定を受けたいので、建築基準法第68条の25第1項(同法第88条第1項において準用する場合を含む。)の規定により申請します。この申請書及び添付図書に記載の事項は、事実と相違ありません。

記

1. 認定を受けようとする構造方法等の名称

鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部

2. 工場その他の事業場の名称及び所在地

①名称

②所在地

3. 備考

認定を申請する構造方法等の内容は、下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。

適用範囲

①建築鉄骨溶接構造の400N及び490N級炭素鋼で板厚40mm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板厚は、40mmを超えることができる。

②作業条件は下向及び横向姿勢とする。溶接技能者の資格は、SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hとする。

③鋼種と溶接材料の組み合わせによる入熱及びバス間温度の管理値は、別添の「2. 入熱・バス間温度」による。

④溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度の管理値は、別添の「3. 予熱管理」による。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③製作要領書作成基準 ④外注管理基準 (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
②溶接管理技術者 溶接管理技術者2級(資格取得後の実務経験3年以上)又は鉄骨製作管理技術者2級(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。	製造設備の種類
③検査管理技術者 (イ) 製品検査管理技術者: 建築鉄骨製品検査技術者の資格を有する者。 (ロ) 超音波検査管理技術者: 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の資格を有する者。	下記のとおり製造設備が常備されている。 ①のご盤 ②直立ボール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 (2.8t/台×1以上) ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑥エアアークガウジング機 ⑦クレーン ⑧下向溶接用治具 ⑨溶接棒乾燥機
④工作図管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は二級建築士の資格を有する者。	検査設備の種類
⑤溶接技能者 SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hの資格を有する者。	下記の検査設備機器が常備されている。 ①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計 ⑤温度チョーク ⑥超音波探傷器 ⑦ルーベ(倍率5以上)
⑥外注管理責任者	
⑦材料管理責任者	

2. 入熱・パス間温度^{*1}

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	350℃以下
			30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
			30kJ/cm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	250℃以下
			40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
			40kJ/cm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	250℃以下
			40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
490N級炭素鋼 (STKR及びBCP に限る。)	JIS Z 3312	YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		

*1 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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

3. 予熱管理

①溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度は、下表による。

溶接方法	鋼種	板厚 (mm)				
		$t < 32$	$32 \leq t < 40$	$40 \leq t \leq 50$	$50 < t \leq 75$	$75 < t \leq 100$
CO ₂ ガスシールドアーク溶接	400N級炭素鋼 (SS材を除く。)	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	50℃
	490N級炭素鋼 (TMCP鋼※ ₁ を除く。)	予熱なし	予熱なし	予熱なし	50℃	80℃
	SS400	予熱なし	予熱なし	予熱なし	※ ₂	※ ₃
	TMCP鋼※ ₁	—	—	予熱なし	予熱なし	50℃
低水素系被覆アーク溶接	400N級炭素鋼 (SS材を除く。)	予熱なし	予熱なし	50℃	50℃	80℃
	490N級炭素鋼 (TMCP鋼※ ₁ を除く。)	予熱なし	50℃	50℃	80℃	100℃
	SS400	予熱なし	予熱なし	50℃	※ ₂	※ ₃
	TMCP鋼※ ₁	—	—	50℃	50℃	80℃
低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級炭素鋼	50℃ ※ ₂	50℃	※ ₃	※ ₃	※ ₃
	490N級炭素鋼	※ ₂	※ ₃	※ ₃	※ ₃	※ ₃

(注) ※₁: 国土交通大臣認定品かつ降伏点325N級の鋼材(板厚は40mmを超え100mm以下)。

※₂: 板厚25mm以上に適用する。

※₃: 当該部の溶接を適用する場合は、予熱温度設定のための事前検討方法を適切に定める。

また、当該部を適用しない場合は、その旨を明記する。

- ② 予熱は上表予熱温度以上、200℃以下で行うものとする。予熱の範囲は溶接線の両側100mmを行うものとする。
- ③ 板厚と鋼種の組み合わせが異なる時は、予熱温度の高い方を採用する。
- ④ 板厚100mm超の溶接及び大電流溶接などの特殊な溶接では、施工試験等により有害な割れが発生しないことを確認し予熱条件を定めるものとする。扱いは、「※₃」に準ずる。
- ⑤ 気温(鋼材表面温度)が鋼種400N級鋼の場合に0℃以上、鋼種490N級以上の高張力鋼の場合は5℃以上で適用する。気温-5℃未満では溶接を行わないものとする。気温が-5℃以上0℃(または5℃)以下で溶接する場合は別途適切な処置をとる。
- ⑥ 湿気が多く開先面に結露のおそれがある場合は40℃まで加熱を行う。
- ⑦ 拘束が大きいことが予想される場合は、上表より約40℃高い予熱温度を適用する。
- ⑧ 鋼材のJISの炭素当量で0.44%を超える場合は予熱温度を別途検討する。

構造方法等の認定申請書

年 月 日

国土交通大臣 殿

申請者の住所
申請者の名称
代表者役職・氏名

下記について、建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定による認定を受けたいので、建築基準法第68条の25第1項(同法第88条第1項において準用する場合を含む。)の規定により申請します。この申請書及び添付図書に記載の事項は、事実と相違ありません。

記

1. 認定を受けようとする構造方法等の名称
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 工場その他の事業場の名称及び所在地
 - ①名称
 - ②所在地
3. 備考
認定を申請する構造方法等の内容は、下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
適用範囲
 - ①建築鉄骨溶接構造の400N、490N及び520N級炭素鋼で板厚60mm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板厚は、60mmを超えることができる。
 - ②作業条件は下向、横向及び立向姿勢とする。溶接技能者の資格は、SA-3F、SA-3H及びSA-3V又はA-3F、A-3H及びA-3Vとする。
 - ③鋼種と溶接材料の組み合わせによる入熱及びバス間温度の管理値は、別添の「2. 入熱・バス間温度」による。
 - ④溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度の管理値は、別添の「3. 予熱管理」による。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③製作要領書作成基準 ④外注管理基準 (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
②溶接管理技術者 溶接管理技術者1級(資格取得後の実務経験3年以上)又は鉄骨製作管理技術者1級(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。	製造設備の種類 下記のとおり製造設備が常備されている。
③検査管理技術者 (イ)製品検査管理技術者:建築鉄骨製品検査技術者の資格を有する者。 (ロ)超音波検査管理技術者: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3の資格を有する者。	①のご盤 ②直立ポール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑥エアアークガウジング機 ⑦クレーン(10t/台×1以上又は5t以上/台×2以上) ⑧下向溶接用回転治具 ⑨溶接棒乾燥機 ⑩プラスト設備
④工作図管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。	検査設備の種類 下記の検査設備機器が常備されている。
⑤溶接技能者 SA-3F、SA-3H及びSA-3V又はA-3F、A-3H及びA-3Vの資格を有する者。	①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計 ⑤温度チョーク ⑥超音波探傷器 ⑦浸透探傷器具 ⑧ルーペ(倍率5以上) ⑨膜厚計
⑥外注管理責任者 ⑦材料管理責任者 ⑧品質管理者	

2. 入熱・バス間温度^{*1}

鋼材の種類	溶接材料の規格	溶接材料の種類	入 熱	バス間温度
400N級炭素鋼 (STKR、BCR及びBCPを除く。)	JIS Z 3312	YGW11、YGW15	40kJ/cm以下	350℃以下
		YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	450℃以下
		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。	40kJ/cm以下	350℃以下	
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	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
		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。	40kJ/cm以下	350℃以下	
JIS Z 3315	G49A0U-CCJ G49A0U-NCC、NCCT等			
520N級炭素鋼	JIS Z 3312	YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下
JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下	
400N級炭素鋼 (STKR、BCR及びBCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW11、YGW15	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下		
490N級炭素鋼 (STKR及びBCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下

*1: 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、この入熱・バス間温度はロボット溶接には適用しない。

3. 予熱管理

①溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度は、下表による。

溶接方法	鋼種	板厚 (mm)				
		t < 32	32 ≤ t < 40	40 ≤ t ≤ 50	50 < t ≤ 75	75 < t ≤ 100
CO ₂ ガスシールドアーク溶接	400N級炭素鋼 (SS材を除く。)	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	50℃
	490N級炭素鋼 (TMCP鋼※ ₁ を除く。) 520N級炭素鋼	予熱なし	予熱なし	予熱なし	50℃	80℃
	SS400	予熱なし	予熱なし	予熱なし	※ ₃	※ ₃
	TMCP鋼※ ₁	—	—	予熱なし	予熱なし	50℃
低水素系被覆アーク溶接	400N級炭素鋼 (SS材を除く。)	予熱なし	予熱なし	50℃	50℃	80℃
	490N級炭素鋼 (TMCP鋼※ ₁ を除く。) 520N級炭素鋼	予熱なし	50℃	50℃	80℃	100℃
	SS400	予熱なし	予熱なし	50℃	※ ₃	※ ₃
	TMCP鋼※ ₁	—	—	50℃	50℃	80℃
低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級炭素鋼	50℃ ※ ₂	50℃	※ ₃	※ ₃	※ ₃
	490N級炭素鋼	※ ₃	※ ₃	※ ₃	※ ₃	※ ₃

(注) ※₁: 国土交通大臣認定品かつ降伏点325N級の鋼材 (板厚は40mm 超え100mm 以下)。

※₂: 板厚25mm 以上に適用する。

※₃: 当該部の溶接を適用する場合は、予熱温度設定のための事前検討方法を適切に定める。

また、当該部を適用しない場合は、その旨を明記する。

- ② 予熱は上表予熱温度以上、200℃以下で行うものとする。予熱の範囲は溶接線の両側100mmを行うものとする。
- ③ 板厚と鋼種の組み合わせが異なる時は、予熱温度の高い方を採用する。
- ④ 板厚100mm 超の溶接及び大電流溶接などの特殊な溶接では、施工試験等により有害な割れが発生しないことを確認し予熱条件を定めるものとする。扱いは、「※₃」に準ずる。
- ⑤ 気温 (鋼材表面温度) が鋼種400N級鋼の場合に0℃以上、鋼種490N級以上の高張力鋼の場合は5℃以上で適用する。気温-5℃未満では溶接を行わないものとする。気温が-5℃以上0℃ (または5℃) 以下で溶接する場合は別途適切な処置をとる。
- ⑥ 湿気が多く開先面に結露のおそれがある場合は40℃まで加熱を行う。
- ⑦ 拘束が大きいことが予想される場合は、上表より約40℃高い予熱温度を適用する。
- ⑧ 鋼材のJISの炭素当量が0.44%を超える場合は予熱温度を別途検討する。

構造方法等の認定申請書

年 月 日

国土交通大臣 殿

申請者の住所
申請者の名称
代表者役職・氏名

下記について、建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定による認定を受けたいので、建築基準法第68条の25第1項(同法第88条第1項において準用する場合を含む。)の規定により申請します。この申請書及び添付図書に記載の事項は、事実と相違ありません。

記

1. 認定を受けようとする構造方法等の名称
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 工場その他の事業場の名称及び所在地
 - ①名称
 - ②所在地
3. 備考
認定を申請する構造方法等の内容は、下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
適用範囲
 - ①建築鉄骨溶接構造の400N、490N及び520N級炭素鋼で板厚60mm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板厚は、60mmを超えることができる。
 - ②作業条件は下向、横向及び立向姿勢とする。溶接技能者の資格は、SA-3F、SA-3H及びSA-3V又はA-3F、A-3H及びA-3Vとする。
 - ③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、別添の「2. 入熱・パス間温度」による。
 - ④溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度の管理値は、別添の「3. 予熱管理」による。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③製作要領書作成基準 ④外注管理基準 (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
②溶接管理技術者 溶接管理技術者1級(資格取得後の実務経験3年以上)又は鉄骨製作管理技術者1級(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。	製造設備の種類
③検査管理技術者 (イ)製品検査管理技術者:建築鉄骨製品検査技術者の資格を有する者。 (ロ)超音波検査管理技術者: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3の資格を有する者。	下記に製造設備が常備されている。 ①のご盤 ②直立ボール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑥エアアークガウジング機 ⑦クレーン(10t/台×1以上又は5t以上/台×2以上)
④工作図管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。	検査設備の種類
⑤溶接技能者 SA-3F、SA-3H及びSA-3V又はA-3F、A-3H及びA-3Vの資格を有する者。	下記の検査設備機器が常備されている。 ①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計 ⑤温度チョーク
⑥外注管理責任者	⑥下向溶接用回転治具 ⑦溶接棒乾燥機 ⑧プラスト設備 ⑨エレクトロスラグ溶接機 ⑩サブマージ溶接機 ⑪フェーシングマシン
⑦材料管理責任者	⑥超音波探傷器 ⑦浸透探傷器具 ⑧ルーベ(倍率5以上) ⑨膜厚計
⑧品質管理者	

2. 入熱・パス間温度*1

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	40kJ/cm以下	350℃以下	
		YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	450℃以下	
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm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		
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	30kJ/cm以下	250℃以下	
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下	
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃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		
JIS Z 3315	G49A0U-CCJ G49A0U-NCC、NCCT等				
520N級炭素鋼	JIS Z 3312	YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下	
400N級炭素鋼 (STKR、BCR及びBCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW11、YGW15	30kJ/cm以下	250℃以下	
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350℃以下	
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下	
490N級炭素鋼 (STKR及びBCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250℃以下	
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下	

*1 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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。

構造方法等の認定申請書

年 月 日

国土交通大臣 殿

申請者の住所
申請者の名称
代表者役職・氏名

下記について、建築基準法施行規則第1条の3第1項第一号イ及び同号ロ(1)の規定による認定を受けたいので、建築基準法第68条の25第1項(同法第88条第1項において準用する場合を含む。)の規定により申請します。この申請書及び添付図書に記載の事項は、事実と相違ありません。

記

1. 認定を受けようとする構造方法等の名称
鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部
2. 工場その他の事業場の名称及び所在地
 - ①名称
 - ②所在地
3. 備考
認定を申請する構造方法等の内容は、下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。
適用範囲
 - ①全ての建築鉄骨溶接構造とする。
 - ②使用する鋼種及び溶接材料に適合した、適切な作業条件を自主的に計画し、適切な品質の鉄骨を製作できる体制を整えていること。

1. 品質管理体制

品質管理技術者及び責任者	社 内 基 準
工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。	①工作図作成基準 ②工作基準 ③検査基準 ④製作要領書作成基準 ⑤外注管理基準 (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
②溶接管理技術者 溶接管理技術者特別級の資格を有する者。	製造設備の種類
③検査管理技術者 (イ) 製品検査管理技術者：建築鉄骨製品検査技術者の資格を有する者。 (ロ) 超音波検査管理技術者：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3の資格を有する者。	下記製造設備が常備されている。 ①のこ盤 ②直立ボール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑥エアアークガウジング機 ⑦クレーン (20t/台×1以上) ⑧回転治具 ⑨溶接棒乾燥機 ⑩プラスト設備 ⑪エレクトロスラグ溶接機 ⑫サブマージ溶接機 ⑬フェーシングマシン
④工作図管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。	検査設備の種類
⑤溶接技能者 SA-3F、SA-3H及びSA-3Vの資格を有する者。	下記の検査設備機器が常備されている。 ①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計 ⑤温度チョーク ⑥超音波探傷器 ⑦浸透探傷器具 ⑧ルーペ (倍率5以上) ⑨膜厚計
⑥外注管理責任者	
⑦材料管理責任者	
⑧品質管理者	