

別表第1 グレード別の適用範囲と別記事項（亜鉛めっき鋼板取扱工場）

J グ レ ー ド	<ol style="list-style-type: none"> 1. 鉄骨溶接構造の3階以下の建築物（延べ床面積500㎡以内、高さ13m以下かつ軒高10m以下）とする。 2. 400N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、別記1による。 また、溶融亜鉛めっき鋼板（「別記2」に示す建築基準法第37条第1号によるJIS規格材又は同第2号に適合する認定材料）の場合、400N及び490N級炭素鋼で板厚9mm以下とする。 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。 ただし、横向姿勢を用いる場合、溶接技能者の資格はSA-2F及びSA-2H又はA-2F及びA-2Hとし、かつ溶接管理技術者は溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級あるいは管理の実務を資格取得後3年経験した2級建築士の資格を保有していること。また、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。また、溶融亜鉛めっき鋼板の場合、SN-1F又はN-1Fとし、横向姿勢を用いる場合はSN-1F及びSN-1H又はN-1F及びN-1H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。また、溶融亜鉛めっき鋼板の場合、「溶融亜鉛めっき鋼板（JIS規格材等）」の項による。
R グ レ ー ド	<ol style="list-style-type: none"> 1. 鉄骨溶接構造の5階以下の建築物（延べ床面積3,000㎡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。 また、溶融亜鉛めっき鋼板（「別記2」に示す建築基準法第37条第1号によるJIS規格材又は同第2号に適合する認定材料）の場合、400N及び490N級炭素鋼で板厚9mm以下とする。 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。また、溶融亜鉛めっき鋼板の場合、SN-1F又はN-1Fとし、横向姿勢を用いる場合はSN-1F及びSN-1H又はN-1F及びN-1H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。また、溶融亜鉛めっき鋼板の場合、「溶融亜鉛めっき鋼板（JIS規格材等）」の項による。
M グ レ ー ド	<ol style="list-style-type: none"> 1. 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、溶接方法、鋼種及び板厚に応じた適切な予熱を行ったうえで溶接を行なうことにより40mmを超えることができる。 また、溶融亜鉛めっき鋼板（「別記2」に示す建築基準法第37条第1号に規定するJIS規格材又は同第2号に適合する認定材料）の場合、400N及び490N級炭素鋼で板厚9mm以下とする。 2. 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。ただし、溶融亜鉛めっき鋼板の場合、SN-1F又はN-1Fとし、横向姿勢を用いる場合はSN-1F及びSN-1H又はN-1F及びN-1H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、1.の範囲内で「別記2」による。また、溶融亜鉛めっき鋼板の場合、「溶融亜鉛めっき鋼板（JIS規格材等）」の項による。 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、1.の範囲内で「別記3」による。