

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	<p>1. 建築鉄骨溶接構造の3階以下の建築物（延べ面積 500 m²以内、高さ 13m以下かつ軒高 10m以下）とする。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>
R グ レ ー ド	<p>1. 建築鉄骨溶接構造の5階以下の建築物（延べ面積 3,000 m²以内、高さ 20m以下）とする。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>
M グ レ ー ド	<p>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、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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>