

(い) 欄 審査 項目	(ろ) 欄 書類審査の内容		
	Jグレード	Rグレード	Mグレード
(1) 品質管理体制及び製作工程図	<p>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、各部署の役割が明記され、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②、①と③、①と④、①と⑤、②と③、②と④、②と⑤の兼務を認める。</p> <p>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級又は溶接管理技術者2級(資格取得後3年経験した者。)もしくは二級建築士の有資格者とする。</p> <p>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級もしくは二級建築士の有資格者とする。</p> <p>③製品の品質、検査に関する検査管理技術者 1名は正社員とするが、資格は不要とする。なお、検査は次の有資格者に実施させるものとする。(外注可) (イ) 製品検査：建築鉄骨製品検査技術者の有資格者とする。 (ロ) 超音波検査：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。</p> <p>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。</p> <p>⑤溶接技能者 1名は正社員、かつ、SA-2F又はA-2F及びSN-1F又はN-1Fの有資格者とする。なお、①又は②が兼務可であるが、その場合、当該兼務者以外に溶接専門の技能者を配置すること。 (ただし、横向姿勢を用いる場合、SA-2F及びSA-2H又はA-2F及びA-2H並びにSN-1F及びSN-1H又はN-1F及びN-1Hの有資格者が溶接し、溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級、もしくは管理の実務を資格取得後3年経験した二級建築士の資格を持つ溶接管理技術者がいなければならない。)</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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、管理責任者及び溶接技能者が明記されている。</p>	<p>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、各部署の役割が明記され、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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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、実際の検査は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の有資格者に検査を実施させるものとする。(外注可)</p> <p>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。</p> <p>⑤溶接技能者 1名は正社員、かつ、SA-3F又はA-3F及びSN-1F又はN-1Fの有資格者とする。 (ただし、横向姿勢を用いる場合、SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3H並びにSN-1F及びSN-1H又はN-1F及びN-1Hの有資格者が配置されていること。)</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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、管理責任者及び溶接技能者が明記されている。</p>	<p>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、各部署の役割が明記され、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。</p> <p>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1級又は一級建築士の有資格者とする。</p> <p>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(資格取得後3年経験した者。)又は鉄骨製作管理技術者2級(資格取得後3年経験した者。)の有資格者とする。</p> <p>③製品の品質、検査に関する検査管理技術者 (イ) 製品検査管理技術者 1名は正社員、かつ、建築鉄骨製品検査技術者の有資格者とする。 (ロ) 超音波検査管理技術者 1名は正社員、かつ、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。 なお、③(イ)と③(ロ)との兼務を認める。</p> <p>④工作図作成に当たっての打合せ、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管理する工作図管理技術者 1名は正社員、かつ、二級建築士又は鉄骨製作管理技術者2級の有資格者とする。</p> <p>⑤溶接技能者 1名は正社員、かつ、SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3H並びにSN-1F及びSN-1H又はN-1F及びN-1Hの有資格者とする。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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、管理責任者及び溶接技能者が明記されている。</p>
(2) 整社備内基準の	<p>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－</p>	<p>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－</p>	<p>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製作要領書作成基準 ④外注管理基準</p>

[別表第2] (続き)

<p>(3) 製造設備の種類</p>	<p>1) 下記の設備を必須とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 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 ・ CO₂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 ・ 下向溶接用治具 ・ 溶接棒乾燥機 	<p>1) 下記の設備を必須とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 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 ・ CO₂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 (2t/台×1以上) ・ 下向溶接用治具 ・ 溶接棒乾燥機 	<p>1) 下記の設備を必須とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 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 ・ CO₂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 (2.8t/台×1以上) ・ 下向溶接用治具 ・ 溶接棒乾燥機
<p>(4) 種検査設備の種類</p>	<p>1) 下記の機器を必須とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 各種精度測定検査器具 ・ 電流・電圧計 ・ 表面温度計又は温度チョーク ・ ルーペ (倍率5以上) ・ 電磁膜厚計 	<p>1) 下記の機器を必須とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 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) ・ 電磁膜厚計 	<p>1) 下記の機器を必須とする。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 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 ・ 超音波探傷器 ・ ルーペ (倍率5以上) ・ 電磁膜厚計
<p>(5) リ製作実績</p>	<p>1) 鉄骨の製作内容の確認 直近12ヵ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。</p>	<p>1) 鉄骨の製作内容の確認 直近12ヵ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。</p>	<p>1) 鉄骨の製作内容の確認 直近12ヵ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。</p>

(い) 欄	(ろ) 欄		
審査項目	書類審査の内容		
	Jグレード	Rグレード	Mグレード
(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、J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。	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。	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、M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。
(2) 工作図作成基準の整備（審査対象外）			
(3) 工作基準の整備	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。（ただし、横向姿勢を用いる場合、溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級もしくは資格取得後3年経験した二級建築士の資格を持つ溶接管理技術者が明記されている。） 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、材質及び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) 溶接部の確性試験方法（引張試験、マクロ試験及びX線試験を含む。）が明記されている。 14) 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。	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、材質及び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) 溶接部の確性試験方法（引張試験、マクロ試験及びX線試験を含む。）が明記されている。 14) 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。	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) 予熱について明記され、「別記3 予熱管理」の内容を満足している。 8) 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。 9) 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。 10) 孔あけ及び摩擦面処理方法が明記されている。 11) 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。 12) 裏当て金、エンドタブの板厚、寸法の標準値、材質及び取り付け方法が明記されている。 13) 組立て台の活用が明記されている。 14) 基準は、適宜適切に改定されている。 15) 溶接部の確性試験方法（引張試験、マクロ試験及びX線試験を含む。）が明記されている。 16) 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。
(4) 検査基準の整備	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、ピ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、アンダーカット及びピ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。	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、ピ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、アンダーカット及びピ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。	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、ピ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、アンダーカット及びピ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。

[別表第3] (続き)

工場審査(書類等の確認)【溶融亜鉛めっき鋼板取扱工場】

<p>(4) 検査基準の整備</p>	<p>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 JASS6 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。)</p> <p>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。</p> <p>8) 基準は、適宜適切に改定されている。</p> <p>9) 溶接部の確性試験におけるピット及びブローホールに対して、合否判定基準及び確性試験記録表への記録が明記されている。</p> <p>10) 製品の溶接部の内部欠陥検査(X線試験:400N級鋼の場合はJIS Z 3104の3類以上、490N級鋼の場合は同2類以上を合格とする。)及び亜鉛めっき厚検査(280g/m²以下とする。)を、それぞれ適切なロット単位で行うことが明記されている。</p> <p>11) 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。</p>	<p>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 JASS6 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。)</p> <p>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。</p> <p>8) 基準は、適宜適切に改定されている。</p> <p>9) 溶接部の確性試験におけるピット及びブローホールに対して、合否判定基準及び確性試験記録表への記録が明記されている。</p> <p>10) 製品の溶接部の内部欠陥検査(X線試験:400N級鋼の場合はJIS Z 3104の3類以上、490N級鋼の場合は同2類以上を合格とする。)及び亜鉛めっき厚検査(280g/m²以下とする。)を、それぞれ適切なロット単位で行うことが明記されている。</p> <p>11) 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。</p>	<p>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 JASS6 に適合している。</p> <p>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。</p> <p>8) 基準は、適宜適切に改定されている。</p> <p>9) 溶接部の確性試験におけるピット及びブローホールに対して、合否判定基準及び確性試験記録表への記録が明記されている。</p> <p>10) 製品の溶接部の内部欠陥検査(X線試験:400N級鋼の場合はJIS Z 3104の3類以上、490N級鋼の場合は同2類以上を合格とする。)及び亜鉛めっき厚検査(280g/m²以下とする。)を、それぞれ適切なロット単位で行うことが明記されている。</p> <p>11) 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。</p>
<p>(5) 製作要領書の整備</p>	<p>審査対象外</p>	<p>審査対象外</p>	<p>1) 当該工場の実態に即した製作要領書作成基準があり、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。</p> <p>2) 製作要領書作成に当たっての適用図書、準拠基準類が明記されている。</p> <p>3) 社内基準を超える設計図書の要求品質を反映するための方法が明記されている。</p> <p>4) 製作要領書の作成から承諾までの管理組織、役割分担が適切に明記されている。</p> <p>5) 出荷までを含めた製作工程を記載することが明記されている。</p> <p>6) 基準は、適宜適切に改定されている。</p> <p>7) 製作要領書作成基準は、適用範囲内の鉄骨の製作要領書を作成するうえで適切である。</p>
<p>(6) 外注管理基準の整備</p>	<p>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。</p> <p>2) 外注管理責任者の役割が明記されている。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>5) 基準は、適宜適切に改定されている。</p> <p>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。</p>	<p>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。</p> <p>2) 外注管理責任者の役割が明記されている。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>5) 基準は、適宜適切に改定されている。</p> <p>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。</p>	<p>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。</p> <p>2) 外注管理責任者の役割が明記されている。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>5) 基準は、適宜適切に改定されている。</p> <p>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。</p>
<p>(7) の工作図管又は加工図</p>	<p>1) 設計図書に基づいた工作図又は加工図がある。</p> <p>2) 主要構造部の詳細がある。</p> <p>3) 工作図管理技術者がおり、設計図書と照合チェックをした記録があり、サイン又は押印を適切に行っている。</p>	<p>1) 軸組図、梁伏図、部材リスト等の各種一般図がある。</p> <p>2) 溶接基準図、継手基準図がある。</p> <p>3) 主要構造部の詳細がある。</p> <p>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。</p>	<p>1) 自社で工作図が作成できる。</p> <p>2) 工事毎の工作図があり、軸組図、梁伏図、部材リストがある。</p> <p>3) 溶接基準図、継手基準図がある。</p> <p>4) 主要構造部の詳細がある。</p> <p>5) 仮設金物、スリーブ等の取り付けの詳細がある。</p> <p>6) 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。</p> <p>7) 設計変更指示書、質疑応答書等が適切に整理されている。</p>
<p>(8) 製作要領書の品質管理</p>	<p>審査対象外</p>	<p>審査対象外</p>	<p>1) 設計図書の要求品質が盛り込まれている工事毎の製作要領書があり、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。</p> <p>2) 製作管理技術者、溶接管理技術者、検査管理技術者がチェックし、サイン又は押印を適切に行っている。</p> <p>3) 使用材料が明記され、Mグレードの適用範囲内である。</p> <p>4) 鋼種と溶接材料の組み合わせ、溶接方法、溶接条件及び入熱・パス間温度管理について明記されている。</p> <p>5) 検査の種類、検査項目、検査方法及び合否判定基準は、検査基準と整合している。</p> <p>6) 製作要領書は、適用範囲の鉄骨を適切に製作できるものである。</p>

[別表第4]

工場審査(実施の確認)【亜鉛めっき鋼板取扱工場】

(い) 欄	(ろ) 欄		
審査項目	工場審査の内容		
	Jグレード	Rグレード	Mグレード
(1) 品主要管材料の	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。	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。	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。
(2) 管加工の品質	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。	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。	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	1) 主要鋼材は、色識別等が行われている。 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。	1) 主要鋼材は、色識別等が行われている。 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。	1) 主要鋼材は、色識別等が行われている。 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) 組立て台を用いて組立てを実施している。 5) 裏当て金、エンドタブの取り付けは適切である。 6) 組立て溶接の位置、長さ及び脚長は適切である。 7) 作業者が適切にチェックしている。 8) 製作管理技術者が適切に管理している。
(4) 管組立の立品で質検	審査対象外	審査対象外	1) 組立て検査記録がある。 2) 検査管理技術者による検査が実施されている。(外注可) 3) ずれ、食い違い、開先形状の精度は基準値内である。 4) 主要鋼材は、識別されている。
(5) 溶接の品質管理・ロボット溶接を含む	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-2F 又は A-2F) 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、溶接技能者は SA-2F 及び SA-2H 又は A-2F 及び A-2H 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。(ただし、横向姿勢を用いている場合、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、もしくは管理の実務を 3 年経験した二級建築士の有資格者とする。) 4) 有害な欠陥 (割れ、ずれ、食い違い、アンダーカット、ピット等) が見られず、クレータ処理も適切である。 5) 溶融亜鉛めっき鋼板の溶接技能者 (SN-1F 又は N-1F) は、下向き溶接治具を用いて下向きで作業している。ただし、横向溶接を用いる場合、溶接技能者は SN-1F 及び SN-1H 又は N-1F 及び N-1H の保有者が作業している。 6) スポット溶接部の強度管理が適切である。	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、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、ピット等) が見られず、クレータ処理も適切である。 5) 溶融亜鉛めっき鋼板の溶接技能者 (SN-1F 又は N-1F) は、下向き溶接治具を用いて下向きで作業している。ただし、横向溶接を用いる場合、溶接技能者は SN-1F 及び SN-1H 又は N-1F 及び N-1H の保有者が作業している。 6) スポット溶接部の強度管理が適切である。	1) 溶接技能者は、製作要領書に定める鋼種に適した溶接材料を使用し、溶接条件、板厚及び溶接姿勢に応じた適切な層数及びパス数を守り、適切に入熱管理を行なっている。 2) 溶接技能者は、温度チョーク等でパス間温度管理を適切に行っている。 3) 溶接技能者は、所有資格に応じた溶接作業をしている。 4) 溶接管理技術者が適切に管理している。 5) 有害な欠陥 (割れ、ずれ、食い違い、アンダーカット、ピット等) が見られず、クレータ処理も適切である。 6) 溶融亜鉛めっき鋼板の溶接技能者 (SN-1F 又は N-1F) は、下向き溶接治具を用いて下向きで作業している。ただし、横向溶接を用いる場合、溶接技能者は SN-1F 及び SN-1H 又は N-1F 及び N-1H の保有者が作業している。 7) スポット溶接部の強度管理が適切である。
(6) 製品の検査方法等	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) 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の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、ピ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。 8) 溶接部の確性試験記録がある。 9) 検査基準に適合した X線試験記録と亜鉛めっき厚検査記録がある。	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の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、ピ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。 8) 溶接部の確性試験記録がある。 9) 検査基準に適合した X線試験記録と亜鉛めっき厚検査記録がある。	1) 製作要領書に適合した製品検査記録が作成・保管されている。 2) 製作要領書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製作要領書通りである。 4) 割れ、ずれ、食い違い、アンダーカット、ピ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。 8) 溶接部の確性試験記録がある。 9) 検査基準に適合した X線試験記録と亜鉛めっき厚検査記録がある。

[別表第4] (続き)

(7) の製 種造 類設 備	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。	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。	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) の検 種査 類設 備	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。	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。	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	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) 品質確保及び品質向上に関する適切な教育を実施している。	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) 品質確保及び品質向上に関する適切な教育を実施している。	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) 品質確保及び品質向上に関する適切な教育を実施している。