

溶接 H 形鋼製作工場認定基準

(I) 工場概要

評価区分	項目		配点	評価点		備考	ガイドライン
				上限点 (共通)	必須点 ( )は要望点		
工場概要	1	工場敷地面積	1/1000 m <sup>2</sup>	5		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 10Km以内のストックヤードは含めてよい。</li> <li>・ 2年以上継続する借地は含めてよい。</li> <li>・ 有機的に一体となって管理されている分工場については合算してよい。 (以下分工場の取扱はこれに準ずる。)</li> </ul>	AAA 2.0 AA 2.0 A 1.5
	2	建築延べ床面積	1/300 m <sup>2</sup>	7		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 工場敷地内の建築物の延べ床面積 (社員の厚生施設は含むが、個人住宅、独身寮、社宅は含めない。)</li> </ul>	AAA 3.0 AA 3.0 A 2.0
	3	上屋付製品加工作業場面積 (2の内数)	1/200 m <sup>2</sup>	10	AAA 4 AA 4 A 3	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 上屋のみのものは含めない。(2面以上の外壁があること。シート等の仮囲いは含めない。)</li> <li>・ 天井クレーンだけが上屋外に伸びている部分は含めない。</li> <li>・ 2面以上の外壁のある上屋は含めてよい。</li> </ul>	AAA 4.0 AA 4.0 A 3.0
	4	契約電力	1/30Kw	10	AAA 5 AA 5 A 5	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 最近3ヶ月の料金請求書又は領収書による。</li> <li>・ 自家発電設備、省エネ設備等の評価については別に定める。</li> </ul>	AAA 6.0 AA 6.0 A 5.0
	5	工場従業員数 (正社員のみ)	0.3/人	9		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 社長は含めてよいが、非常勤者は含めない。</li> <li>・ 従業員台帳、賃金台帳又は社会保険加入者名簿による。</li> </ul>	AAA 4.8 AA 4.8 A 3.0
	6	常勤する社内外注工 年間200日以上 の者 年間100日以上、200日未満 の者	0.3/人 0.1/人				
	7	年間加工実績 (過去3年平均)	1/1000 t/年	10		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 当該工場加工されたものに限る</li> <li>・ 操業3年未満の場合、操業前実績を最小実績年の半分で計算する。</li> </ul>	AAA 2.0 AA 2.0 A 1.5
	8	操業年数	1/年	5		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 当該工場の操業開始からの年数で、転地、換地等で工場替えをした場合は継続と見なす。</li> </ul>	AAA 3.0 AA 3.0 A 1.0
				評価区分 (I) の 判定基準 AAA 18 AA 18 A 15			

(Ⅱ) 管理技術者

評価区分	項目	配点	評価点		備考	ガイドライン
			上限点 (共通)	必須点 ( ) は要望点		
(Ⅱ) 管 理 技 術 者	1 工場内製品製作管理技術者実 人員 (下記 2-15 項の実人員)	2/人	10	AAA 8 AA 4 A 2	・経理、総務、営業等の事務員は含めない。	AAA 8 AA 6 A 4
	2 一級建築士	10/人	30	AAA 20 AA 14 A 7	・同一者の資格を重複カウントしてよい。 ・ただし、同種資格の 1 級と 2 級を同一人が保有している場合は、高い点数をカウントし重複カウントは認めない。 ・二級建築士については、BH 製作について実務経験 3 年以上の者の点数を認めるが、二級建築士だけによる必須点合格は認めない。 ・認定区分 AA は、製作全般の管理者と溶接管理者の 2 名の有資格管理者を必須とする。 ・認定区分 AAA は、以下を必須とする。(①と②の兼務不可。) ①製作全般の管理技術者：鉄骨製作管理技術者 1 級 ②溶接管理技術者：鉄骨製作管理技術者 1 級又は WES1 級	AAA 20 AA 14 A 7
	3 二級建築士	5/人				
	4 鉄骨製作管理技術者 1 級	10/人				
	5 鉄骨製作管理技術者 2 級	7/人				
	6 WES 8 1 0 3 1 級	10/人				
	7 WES 8 1 0 3 2 級	7/人				
	8 建築鉄骨製品検査技術者	7/人	20	AAA 15 AA (7) A (7)	・9 項～1 2 項について同一人が複数資格を保有する場合は、高い点数をカウントし重複カウントを認めない。 ・認定区分 AAA は、以下を必須とする。(①と②の兼務可。) ①製品検査技術者：建築鉄骨製品検査技術者 ②超音波検査技術者：NDI UT2 以上又は建築鉄骨超音波検査技術者	AAA 15 AA 7 A 7
	9 NDI UT レベル 3	10/資格				
	10 NDI UT レベル 2	8/資格				
	11 NDI UD レベル 1	7/資格				
	12 建築鉄骨超音波検査技術者	10/資格				
	13 製品検査担当者	2/人・専従者 1/人・兼務者	4	AAA 2 AA 1 A 1	・専従者とした者は、14、15 項で兼務者として計上できない。 ・認定区分 AAA は、有資格者の検査を必須とする。	AAA 2 AA 2 A 2
	14 資材管理担当者	2/人・専従者 1/人・兼務者	4	AAA 1 AA 1 A 1	・専従者とした者は、13、15 項で兼務者として計上できない。	AAA 1 AA 1 A 1
	15 品質管理担当者	2/人・専従者 1/人・兼務者	4	AAA 3 AA 2 A 1	・専従者とした者は、13、14 項で兼務者として計上できない。	AAA 3 AA 2 A 2
			評価区分 (Ⅱ) の 判定基準 AAA 5 0 AA 2 5 A 1 6	(注) 1. 正社員を原則とする。 2. 出向社員及び臨時雇用社員等は、契約書により審査する。 3. BH 製作及び建築鉄骨の製作に携わる技術者をカウントすること。 4. 1 3～1 5 項目の兼務は 2 項目までとする。		

(Ⅲ) 技能者

評価区分	項目	配点	評価点		備考	ガイドライン
			上限点 (共通)	必須点 ( ) は要望点		
(Ⅲ) 技能者	1 溶接工実人員 (JIS 等の有資格者に限る。)	1/人	10	AAA 4 AA 4 A 3	<ul style="list-style-type: none"> <li>・海事協会の資格は含めてよい。但し、同一人の重複計上は出来ない。</li> <li>・クレーン運転士、移動式クレーン運転士、デリック運転士のほか事業者の特別教育により得た資格者とする。</li> <li>・労働安全衛生法による資格は計上してよい。</li> <li>・玉掛講習修了者(3トン以上)もしくは特別教育技能講習会を受けた資格は計上してよい。</li> <li>・同一人が2つ以上の資格を有する場合は保有する資格の全てについて重複計上してよい。</li> <li>・厚板の有資格者1名を必須とする。</li> </ul>	AAA 6 AA 6 A 4
	2 クレーン運転資格者	0.2/人	0.8	AAA 0.4 AA 0.4 A 0.4		AAA 0.4 AA 0.4 A 0.4
	3 玉掛工資格	0.1/人	1.5	AAA 0.4 AA 0.4 A 0.3		AAA 0.4 AA 0.4 A 0.3
	4 JIS 溶接資格 A   —   1V、2V、1H N   —   2H、2F、3F	0.2/人	1	AAA 0.7 AA 0.7 A 0.6		AAA 0.6 AA 0.6 A 0.3
	5 JIS 溶接資格 A   —   3H、3V N   —	0.3/人				
	6 JIS 溶接資格 SA   —   1V、2V、1H SN   —   2H、2F、3F	0.3/人	2.8	AAA 0.7 AA 0.7 A 0.6		AAA 1.4 AA 1.4 A 0.7
	7 JIS 溶接資格 SA   —   3H、3V SN   —	0.4/人				
			区分Ⅲの判定基準 AAA 5.5 AA 5.5 A 4.3			

(注)

1. 同一人を評価区分(Ⅱ)と重複計上することは出来ない。
2. 2～7項は技能者が保有する全ての資格を計上する。(同一人の資格を全て重複計上できる。)
3. 外注工を含めてよいが次の配点とする。  
①年間200日以上の従事者は各項の配点とする。  
②年間100日～200日の従事者は各項記載の配点の1/2とする。
4. BH 製作に携わる技能者だけをカウントすること。(BH 以外も製作の場合)

(IV-a) 工作用設備機器

評価区分	項目	配点	評価点		備考	ガイドライン
			上限点 (共通)	必須点 ( ) は要望点		
(IV-a) 工作用設備機器	1	ポータブル自動ガス切断機 2/台 開先加工専用機 2/台 大型自動ガス切断機 (フレームプレーナー) 2/台 プラズマ切断機 2/台	8	AAA 4 AA 4 A 4	・開先加工専用機は仕上面が 200 μmRy 以下となるもの	AAA 6 AA 6 A 6
	2	(孔明機) 直立ボール盤 160φ以上 2/台 ラジアルボール盤 30φ以上 3/台 ガーダラジアルボール盤 30φ以上 3/台 マグネット式電気ドリル 16φ以上 2/台 3方向多軸ボール盤 (H形鋼用) 16φ以上 6/台 NC型、多軸、ならい式ボール盤 16φ以上 4/台	4			
	3	プレス (100t以上) 5/台 組立装置 10/台 フランジ矯正機 10/台	35	AAA 20 AA 20 A 20	・板厚 16mm以上の矯正が可能なものとする。 ・組立・矯正兼用機は 15点の配点とする。	AAA 25 AA 25 A 25
				評価区分 (IV-a) の判定基準 AAA 24 AA 24 A 24		

(IV-b) 溶接用設備機器

評価区分	項目		配点	評価点		備考	ガイドライン
				上限点 (共通)	必須点 ( )は要望点		
(IV-b)	1	被覆アーク溶接機	1/台	4	AAA 2 AA 2 A 2	・最大容量250A以上のもの	AAA 2 AA 2 A 2
	2	半自動アーク溶接機	2/台	16	AAA 8 AA 8 A 4	・最大容量300A以上のもの ・CO2自動溶接機、実用しているロボット溶接機を含めてよい。	AAA 10 AA 10 A 6
	3	サブマージ溶接機	10/セット	30	AAA 20 AA 20 A 20	・セットには下向溶接用治具を含む。	AAA 20 AA 20 A 20
	4	サーモスタット付乾燥機	1/25Kg	12	AAA 4 AA 4 A 3	・350℃まで温度管理のできるもの。 ・ハンディタイプは含めない。	AAA 8 AA 8 A 6
	5	アークエアガウジング AC 又は アークエアガウジング DC	1/台 2/台	6	AAA 2 AA 2 A 2	・溶接との兼用機はいずれか一方に計上する。	AAA 4 AA 4 A 4
				評価区分 (IV-b) の 判定基準  AAA 36 AA 36 A 32			

(IV-c) 揚重設備機器

評価区分	項目	配点	評価点		備考	ガイドライン
			上限点 (共通)	必須点 ( )は要望点		
(IV-C) 揚 重 設 備 機 器	1 建家内天井走行クレーン (L形を含む) 10トン以上 5トン以上～10トン未満 2トン以上～5トン未満	10/台 5/台 3/台	22	AAA 9 AA 9 A 6	・建家内ゴライアスを含めてよい。	AAA 14 AA 14 A 11
				評価区分 (IV-C) の 判定基準  AAA 9 AA 9 A 6		

(IV-d) 試験検査設備機器

評価区分	項目		配点	評価点		備考	ガイドライン
				上限点 (共通)	必須点 ( )は要望点		
(IV-d)	1	超音波探傷器	5/台	10	AAA 5 AA (5) A —		AAA 5 AA 5 A —
	2	磁粉探傷装置 又は 浸透探傷用具	2/セット	4	AAA (2) AA (2) A (2)		AAA 2 AA 2 A 2
	3	表面温度計	2/台	4	AAA 2 AA 2 A —		AAA 2 AA 2 A —
	4	温度チョーク等	1/セット	4	AAA 2 AA 2 A 1	・温度チョークのセットは、60℃、250℃、350℃が測定できる組合せとする。(認定区分Aは、60℃)	AAA 2 AA 2 A -1
	5	温湿度計	1/個	2	AAA 1 AA 1 A 1		AAA 1 AA 1 A 1
	6	溶接ゲージ	0.5/個	3	AAA 2 AA 2 A 1	・開先、脚長、アンダーカット等を測定するゲージ類	AAA 2 AA 2 A 1
	7	すき間ゲージ	0.5/個	2	AAA 1 AA 1 A 1		AAA 1 AA 1 A 1
	8	アンダーカットゲージ	0.5/個	1.5	AAA 0.5 AA 0.5 A 0.5	・多目的ゲージ（アンダーカットを測定できるもの）は6項と重複計上してよい。	AAA 0.5 AA 0.5 A 0.5
	9	電流計	1/台	2	AAA 1 AA 1 A 1		AAA 1 AA 1 A 1
	10	電圧計	1/台	2	AAA 1 AA 1 A 1		AAA 1 AA 1 A 1
	11	鋼製巻尺 (JIS 1級鋼製表付)	1/個	3	AAA 1 AA 1 A 1	・長さ20m以上のもの。	AAA 1 AA 1 A 1
				評価区分 (IV-d) の 判定基準 AAA 16.5 AA 11.5 A 9.5			

(V-a) 製品製作の実施状況 (総合管理)

評価区分	項目	必須点	評価細目	評価の基準	
(V-a) 製品製作の実施状況 (総合管理)	1	工場責任者（社長又は工場長）・管理者の品質確保に対する姿勢・意欲	AAA 3 AA 1 A 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>・総括責任者が専任であり、自社の実状を説明できる。</li> <li>・工場責任者が自社製品の品質確保の実状を説明できる。</li> <li>・工場責任者自身も各種研修会・講習会に参加した。</li> <li>・社員教育に対する姿勢が十分にある。</li> </ul>	*左記該当項目 4 3点 3 2点 2 1点 1以下 0点
	2	管理組織及び管理技術者の権限の確立状況	AAA 2 AA 2 A 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>・組織図がある。</li> <li>・職務が明確である。</li> <li>・成文化した職務規程がある。</li> <li>・職務規程の内容と実作業が対応している。</li> <li>・管理権限と責任が明確である。</li> </ul>	*左記該当項目 4以上 3点 3 2点 2 1点 1以下 0点
	3	教育及び品質向上・改善に対する活動状況	AAA 2 AA 2 A 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>・社内で品質向上のための教育を実施している。</li> <li>・品質向上に関する各種研修会に参加した。</li> <li>・社内研修教育のためのカリキュラムがある。</li> <li>・提案制度がある。</li> <li>・提案されたものを具体化するシステムがある。</li> </ul>	*左記該当項目 4以上 3点 3 2点 2 1点 1以下 0点
	4	生産用設備・機器の整備と保守・管理状況	AAA 2 AA 1 A 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>・始業時点検、定期点検が適切に実施されている。</li> <li>・定期点検の記録がある。</li> <li>・生産設備のリストがある。</li> <li>・生産設備が全て稼働できる。</li> <li>・生産設備の電源容量と受電容量は十分対応している。</li> </ul>	*左記該当項目 4以上 3点 3 2点 2 1点 1以下 0点
	5	技術関連図書の活用状況	AAA 2 AA 1 A 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>・建築関係法令集（告示を含む）がある。</li> <li>・JIS規格（鉄鋼、溶接、品質管理等）の最新版がある。</li> <li>・JASS6、技術指針等の最新版がある。</li> <li>・溶接・検査関連図書がある。</li> <li>・関係する雑誌・新聞等を購読している。</li> <li>・関連図書は十分活用されている。</li> </ul>	*左記該当項目 5以上 3点 4 2点 3 1点 2以下 0点
	6	サブマージ溶接確認試験	AAA 3 AA - A -	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工作基準に定められた溶接条件で溶接されたサブマージ溶接部の第三者検査機関による、外観検査、機械的性質の試験報告書及びマクロ試験片がある。</li> </ul>	適切なデータがある 3点 適切なデータがない 0点
			評価区分 (V-a) の判定基準 AAA 16 AA 13 A 9		



(V-b) 製品製作の実施状況 (製作技術)

評価区分	項目	必須点	評価細目	評価の基準
製品製作の実施状況 (製作技術)	1	管理技術者の技術・知識レベル	<ul style="list-style-type: none"> <li>・自社の工作・検査基準に精通している。</li> <li>・自社製品の製作技術について精通している。</li> <li>・製作指示書(工作図)の内容を理解し、自分の意見を述べる事が出来る。</li> <li>・製作上の提案が出来発注者に受容られたことがある。</li> <li>・自社溶接工の技量を把握している。</li> </ul>	<p>*左記該当項目</p> <p>4以上 3点</p> <p>3 2点</p> <p>2 1点</p> <p>1以下 0点</p>
	2	工作基準又は作業標準の整備状況と内容	<ul style="list-style-type: none"> <li>・社内工作基準又は作業標準がある。</li> <li>・材質の識別方法が定められている。</li> <li>・開先基準図がある。</li> <li>・鋼材と溶接材料の組合せ及び組合せに整合した入熱、パス間温度の管理値が定められている。</li> <li>・板厚及び溶接姿勢に応じた層数、パス数の標準が定められている。</li> </ul>	<p>左記*該当項目</p> <p>4以上 3点</p> <p>3 2点</p> <p>2 1点</p> <p>1以下 0点</p>
	3	検査基準又は管理基準の整備状況と内容	<ul style="list-style-type: none"> <li>・社内検査基準がある。(製作要領書とは別)</li> <li>・材料調達に関する受入基準がある。</li> <li>・製品検査の組立精度基準がある。</li> <li>・精度検査(※1)は全数となっている。</li> <li>・溶接部の品質に関する基準があり、溶接部の割れ、アンダーカットの合否判定値は告示1464号を満足している。</li> <li>・突合せ溶接部の超音波探傷試験の抜き取り方法及び合否判定基準はJASS6の規定を満足している。</li> </ul>	<p>*左記該当項目</p> <p>5以上 3点</p> <p>4 2点</p> <p>3 1点</p> <p>2以下 0点</p>
	4	製作要領書の整備状況と内容	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工事毎の製作要領書がある(支給されたものを含む)。</li> <li>・製作要領書を自社で作成出来る。</li> <li>・使用材料が明示されている。</li> <li>・溶接材料は鋼材に整合している。</li> <li>・溶接管理方法(入熱、パス間温度管理等)が具体的に記述されており、工作基準の内容を満足している。</li> <li>・検査項目、検査方法及び合否判定基準が検査基準及び告示を満足している。</li> </ul>	<p>*左記該当項目</p> <p>5以上 3点</p> <p>4 2点</p> <p>3 1点</p> <p>2以下 0点</p>
			<p>評価区分(V-b)の判定基準</p> <p>AAA 1 1</p> <p>AA 1 0</p> <p>A 7</p>	(※1)板厚、せい、フランジ幅、曲り、断面直角度、ウェブ芯ずれ、ウェブ曲り

(V-c) 製品製作の実施状況 (製作状況・品質管理)

評価区分	項目	必須点	評価細目	評価の基準
(V-c) 製品製作の実施状況 (製作状況・品質管理)	1 鋼材の保管・取扱状況	AAA 2 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ミルシートは整理して保管されている (有償支給材)</li> <li>・鋼材の受入検収が行われている。</li> <li>・鋼材の材質は識別して取り扱っている。</li> <li>・鋼材は整理整頓されて保管されている。</li> <li>・鋼材の使用状況が記録されている。</li> </ul>	<p>*左記該当項目</p> <p>4以上 3点 3 2点 2 1点 1以下 0点</p>
	2 溶接材料等副資材の保管・取扱状況	AAA 2 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>・副資材の保管場所又は倉庫がある。</li> <li>・副資材の保管は床に直置きしていない。</li> <li>・副資材は整理整頓して保管されている。</li> <li>・副資材の仕分けは適正である。</li> <li>・溶接材料乾燥機は稼動している。</li> <li>・副資材の使用状況を記録している。</li> </ul>	<p>*左記該当項目</p> <p>5以上 3点 4 2点 3 1点 2以下 0点</p>
	3 切断、開先加工、スカラップ加工状況	AAA 3 AA 2 A 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工作図又は加工図で作業している。</li> <li>・開先は指定通り又は基準通り加工してある。</li> <li>・開先ベベル角、ルートフェイスの精度は適正である。</li> <li>・ガス切断面の粗さは適正である。</li> <li>・ガス切断面のノッチ深さは適正である。</li> </ul>	<p>*左記該当項目</p> <p>4以上 3点 3 2点 2 1点 1以下 0点</p>
	4 開先形状、組立溶接、組立状況	AAA 3 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>・開先形状は指定通り又は基準通りである。</li> <li>・開先の精度は適正である。</li> <li>・組立溶接のピッチ、長さが適正である。</li> <li>・組立溶接の外観は適正である。</li> <li>・組立溶接に有害なアンダーカットがない。</li> <li>・組立に治具を使用している。</li> <li>・組立後の精度は適正である。</li> <li>・組立溶接は有資格者が行っている。</li> </ul>	<p>*左記該当項目</p> <p>7以上 3点 6～5 2点 4 1点 3以下 0点</p>

評価区分	項目	必須点	評価細目	評価の基準	
続  (V-c)  製品製作の実施状況  (製作状況・品質管理)	5	溶接作業状況	AAA 3 AA 2 A 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>溶接材料は鋼材に整合したものを使用している。</li> <li>突合せ溶接部の入熱、パス間温度管理がなされている。</li> <li>JIS 保有資格に応じた作業を行っている。 (アーク手溶接又は半自動アーク溶接)</li> <li>JIS 保有資格に応じた板厚の溶接作業である。</li> <li>JIS 保有資格に応じた作業姿勢の範囲で行っている。</li> <li>アークエアガウジングの指定に対する作業が行われている。</li> <li>アークエアガウジングの作業は適正である。</li> <li>溶接作業は屋内で行われている。</li> <li>板厚 50mm を超える場合、予熱が適正に行われている。</li> </ul>	*左記該当項目 8以上 3点 7～6 2点 5～4 1点 3以下 0点
	6	溶接外観 (エンドタブの処理状況を含む)	AAA 3 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>溶接部にピットはない。</li> <li>溶接部に告示第 1464 号の規定を満足しない著しいアンダーカットがない。</li> <li>突合せ溶接部にのど厚不足がない。</li> <li>隅肉溶接の脚長は適正である。</li> <li>エンドタブを必要な場所に使用している。</li> <li>エンドタブの組立溶接部に割れが無い。</li> <li>エンドタブの切断の必要な部分の処置は適正である。</li> <li>クレータ処理は適正である。</li> <li>まわし溶接は適正である。</li> </ul>	*左記該当項目 8以上 3点 7～6 2点 5～4 1点 3以下 0点
	7	工程途中の検査の状況	AAA 3 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>工程検査のシステムが書類・組織とも確立している。</li> <li>各工程において作業者によるチェックが実施されている。</li> <li>チェック結果を製品に記入している。(OK、不良内容等)</li> <li>チェック結果を管理シート等に記入している。</li> <li>不良項目の補修結果を作業者自身が再確認している。</li> <li>作業者によるチェック結果を管理技術者が確認している。</li> <li>管理技術者による確認結果を管理シートに記入している。</li> <li>チェック結果を整理し、改善活動に活用している。</li> </ul>	*左記該当項目 7以上 3点 6～5 2点 4 1点 3以下 0点

評価区分	項目	必須点	評価細目	評価の基準
続  (V-c)  製品 製作 の 実施 状況  (製作状況 ・品質管理)	8	自主的破壊検査の実施状況  AAA 3 AA 3 A —	<ul style="list-style-type: none"> <li>検査基準を満足する抜き取り率で検査を実施している。</li> <li>検査記録は工事毎に保管している。</li> <li>自主検査を NDI 2 種保有資格者で実施している。 (外注可)</li> <li>検査報告書は NDI 3 種有資格者の承認を得ている。 (外注可)</li> <li>不合格箇所の補修後の UT を行っている。</li> <li>UT は外観検査後に実施している。</li> <li>UT 検査の合格率を把握している。</li> </ul>	*左記該当項目 6以上 3点 5~4 2点 3 1点 2以下 0点
	9	製品検査（非破壊検査以外の検査）の実施状況  AAA 3 AA 3 A 3	<ul style="list-style-type: none"> <li>製品は必ず検査されている。</li> <li>検査記録は工事毎に作成されている。</li> <li>寸法精度は指定通り又は基準通りである。</li> <li>溶接歪を修正している。</li> <li>製品の清掃状況は適正である。</li> <li>製品の仮置の状況は適正である。</li> <li>検査記録が保管されている。</li> </ul>	*左記該当項目 6以上 3点 5~4 2点 3 1点 2以下 0点
	10	検査機器類の活用状況  AAA 2 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>溶接ゲージを使用している</li> <li>温度チョーク等は消耗している。</li> <li>すき間ゲージを使用している。</li> <li>カラーチェックは常に使用できる状態にある。</li> <li>電流計、電圧計は常に使用する場所に保管している。</li> <li>温湿度計は作業場の見やすいところにある。</li> </ul>	*左記該当項目 5以上 3点 4 2点 3 1点 2以下 0点
	11	不具合処理のシステムとその実施状況  AAA 2 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>不具合の処理のシステムが書類・組織とも確立している。</li> <li>不具合の処理は管理者がすぐ指示を出せる。</li> <li>不具合の処理は管理者がすぐ指示し記録できる。</li> <li>不具合をマーキング等で表示している。</li> <li>不具合の再発防止のための検討がなされている。 (実例による)</li> </ul>	*左記該当項目 4以上 3点 3 2点 2 1点 1以下 0点
			評価区分 (V-c) の 判定基準  AAA 3 1 AA 2 8 A 2 1	

(V-d) 製品製作の実施状況 (作業環境)

評価区分	項目	必須点	評価細目	評価の基準
(V-d) 製品製作の実施状況 (作業環境)	1	工場建家内外の整理、整頓の状況	<ul style="list-style-type: none"> <li>・屋内製品仮置の養生は適正である。</li> <li>・資材の整理整頓は適正である。</li> <li>・通路には物を置いていない。</li> <li>・製品を地面に直接置いていない。</li> <li>・仮置は過積をしていない。</li> <li>・屋外ヤード製品置場の整理整頓がよい。</li> <li>・スクラップ置場が確保され使用されている。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>*左記該当項目</li> <li>6以上 3点</li> <li>5～4 2点</li> <li>3 1点</li> <li>2以下 0点</li> </ul>
	2	作業場の環境	<ul style="list-style-type: none"> <li>・周辺環境が各作業に適合している。</li> <li>・作業場のスペースは適正である。</li> <li>・溶接作業場の防風対策は適正である。</li> <li>・照明設備は適正である。</li> <li>・換気対策は適正である。</li> <li>・作業床面の清掃を行っている。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>*左記該当項目</li> <li>5以上 3点</li> <li>4 2点</li> <li>3 1点</li> <li>2以下 0点</li> </ul>
	3	安全作業	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ヘルメット、安全靴、防塵めがね、マスク等を着用している。</li> <li>・キャブタイヤケーブルの絶縁配線は適正である。</li> <li>・クレーンの荷吊り移動時の安全確保は十分である。</li> <li>・吊り金具（フック・ワイヤーロープ等）の保守点検を実施している。</li> <li>・安全通路確保している。</li> <li>・吊り上げ、運搬作業の合図を励行している。</li> <li>・作業場床面に水や油だまりがない。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>*左記該当項目</li> <li>6以上 3点</li> <li>5～4 2点</li> <li>3 1点</li> <li>2以下 0点</li> </ul>
			評価区分 (V-d) の判定基準	
		AAA 9 AA 7 A 7		

(VI) 品質確保の間接要因

評価区分	項目	必須点 AAA、AA、A 共通	評価細目	評価の基準
(VI) 品質確保の間接要因	1 発注者との契約書の締結状況	— (—)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・工事毎に、工事着手前に内容を明確にした契約を行っている。</li> <li>・契約書が整理、保管されている。</li> </ul>	3点：優れた管理をしている。 2点：標準的な管理である。 1点：管理不十分で、改善の要あり。 0点：管理されていない。
	2 資材の調達、保管、伝票の整理状況	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・伝票類、ミルシート類が保管されている。</li> </ul>	
	3 製品の出荷管理状況	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・出荷指示の方法が確立している。</li> </ul>	
	4 資格証明書等の期限などのリスト	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・資格種別、資格取得者氏名、取得年月日、有効期限を把握できるリストを備えている。</li> </ul>	
	5 社内外注工の管理リスト	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・社内外注工の資格、経歴、出勤状況を把握している。</li> <li>・社内外注工のいない場合、得点を2点とする。</li> </ul>	
	6 打合せ議事録の保管	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・発注者側のサイン又は押印のある議事録を保管している。</li> </ul>	
	7 検査記録の活用状況 (製品、工程途中、非破壊検査記録を含む)	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・検査記録を保管しており、必要に応じて結果の分析に役立てている。</li> </ul>	
	8 中間期審査を申請し、合格している	— (1)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・認定更新審査が対象となる。</li> </ul>	合格 : 1点 申請せず、又は、不合格 : 0点
		評価区分 (VI-b) の 判定基準 AAA 1 3 (1 4) AA 1 3 (1 4) A 1 3 (1 4)	注：必須点の ( ) は、認定更新審査時の必須点を示す。	