

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

来 歴

	内 容	改定年月日 (委員会審議日)	申 請 日 認 可 日	決 裁
制 定	指定性能評価機関指定申請	H12. 9. 26	H12. 9. 26 H12. 10. 20	小南
第 1 回改定	めっき鋼板取扱工場対応	H14. 3. 29	H14. 4. 17 H14. 4. 26	小南
第 2 回改定	ベースプレート適用範囲及び予熱 管理審査項目の変更	H16. 3. 25	H16. 4. 23 H16. 6. 17	小南
第 3 回改定 (い)	①JIS の改正内容を反映 ②用語・表現の適正化	H21. 12. 24	H23. 1. 21 H23. 4. 1	小南
第 4 回改定 (ろ)	①通しダイアフラム板厚規制緩和 ②G コラム及び ST コラムの削除、 ノンダイアフラム構法への対応 ③予熱管理の記述変更 ④溶接材料規格名称および用語等 の適正化	H28. 12. 21	H30. 3. 23 H30. 4. 6	松下
第 5 回改定 (は)	適用範囲に関わる延べ面積等の用 語の適正化及び省令名称変更対応	R02. 9. 14	R02. 9. 15 R02. 9. 28	松下

第1条 適用範囲

本業務方法書は、建築基準法に基づく指定建築基準適合判定資格者検定機関等に関する省令(平成11年建設省令第13号)(以下「指定機関等に関する省令」という。)第59条23号の区分のうち、国土交通大臣が鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部(以下「建築鉄骨溶接構造」という。)を認定するための審査に必要な性能評価業務に適用する。(い)(は)

第2条 性能評価申請図書

建築鉄骨溶接構造の性能評価申請図書は以下の通りとし、別添の様式によるものとする。(い)

- (1) 建築鉄骨溶接構造性能評価申請書 (い)
- (2) 性能評価申請諸元表
- (3) 資格証 (写)
- (4) 品質管理組織図及び製作工程図
- (5) 直近12ヶ月の製作実績リスト
- (6) 工場案内図

第3条 評価方法

(1) 評価の実施

- 1) 評価は、本条(2)に定める評価基準に基づき各グレード毎に行う。
- 2) 評価員は、第2条に定める性能評価申請図書の審査及び性能評価申請をした工場の規程・基準・品質記録等の図書及び作業現場での作業状況並びに製品の品質について工場の審査を行い、審査報告書を評価センター内に設けた評価業務委員会(以下「委員会」という。)に提出する。
- 3) 審査は、2名の担当評価員が行う。必要に応じ補助員が評価員を補助する。
- 4) 審査は、本条(2)に定める評価基準により審査する。
- 5) 担当評価員は、審査をする上で必要な場合は、申請者に性能評価用申請図書の説明又は追加図書の提示を求めるものとする。
- 6) 委員会は、評価員の審査報告書に基づき評価を行う。

(2) 評価基準

指定機関等に関する省令第63条の規定並びに建築基準法施工規則(昭和25年建設省令第40号)別表第2(第11条の2の3関係)(い)項に掲げる性能評価の区分に応じて、別紙第1に定めた「Jグレード」、「Rグレード」、「Mグレード」、「Hグレード」及び「Sグレード」のそれぞれのグレード毎の適用範囲に対して規定された別紙第2から別紙第4に定める性能評価基準に基づき評価を行う。

ただし、溶融亜鉛めっき鋼板(以下「亜鉛めっき鋼板」という。)を使用する

場合の評価は、性能評価区分に応じて別表第1（亜鉛めっき鋼板取扱工場）に定めた「Jグレード」、「Rグレード」、「Mグレード」のそれぞれのグレード毎の適用範囲に対して規定された別表第2から別表第4に定める評価基準に基づき評価をおこなう。

なお、評価のための書類審査及び工場審査の対象となる建築鉄骨溶接構造は次の通りとする。（は）

①建築鉄骨(原則として柱・梁接合部があるものとする。)(は)

②建築鉄骨以外の主な評価対象となる鉄骨溶接構造(原則として柱・梁接合部があるものとする。)

- ・プレハブ住宅用鉄骨
- ・鉄塔、煙突
- ・遊戯施設等
- ・コンベア架台
- ・立体駐車場、自走式駐車場鉄骨
- ・ボイラーフレーム
- ・その他工作物
- ・ラック鉄骨
(大型仮設工作物を含む)
- ・階段
- ・広告塔、高架水槽

(3) 書類審査（別紙第2の表による。ただし、亜鉛めっき鋼板取扱工場は別表第2による。）

性能評価用申請図書について、次の1)から5)までの項目について評価を行う。

1) 品質管理体制及び製作工程図が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

①申請図書に記載された品質管理体制及び製作工程図が別紙第2（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第2）の1の(ろ)欄の(1)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

②申請図書の「性能評価申請諸元表」に記載された管理技術者等が、別紙第2（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第2）の表の(ろ)欄の(1)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

2) 社内規格の整備が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

申請図書の「性能評価申請諸元表」に記載された社内規格が別紙第2（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第2）の表の(ろ)欄の(2)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

3) 製造設備の種類が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

申請図書の「性能評価申請諸元表」に記載された製造設備が別紙第2（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第2）の表の(ろ)欄の(3)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

4) 検査設備の種類が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作

するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

申請図書の「性能評価申請諸元表」に記載された検査設備が別紙第2（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第2）の1の(ろ)欄の(4)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

- 5) 製作実績記録が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

申請図書の「直近12ヶ月の製作実績リスト」に記載された直近12ヶ月の製作実績リストに基づいて、鉄骨の製作が確認されること。

- (4) 工場審査の中の書類審査（別紙第3の表による。ただし、亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第3による。）

工場審査時の社内規格等の書類確認について、次の1)から8)までの項目について評価を行う。

- 1) 工場の品質管理体制が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

品質管理体制及び新材料、新工法の研究体制が、別紙第3（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第3）の表の(ろ)欄の(1)に掲げる審査の内容を満足するものであること。

- 2) 工作図作成基準の整備が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

工作図作成基準が別紙第3（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第3）の表の(ろ)欄の(2)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

- 3) 工作基準の整備が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

工作基準が別紙第3（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第3）の表の(ろ)欄の(3)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

- 4) 検査基準の整備が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

検査基準が別紙第3（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第3）の表の(ろ)欄の(4)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

- 5) 製作要領書作成基準の整備が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

- ①申請図書に記載された製作要領書作成基準があること。
- ②製作要領書作成基準が別紙第3（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第3）の表の(ろ)欄の(5)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

- 6) 外注管理基準の整備が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

外注管理基準が別紙第3（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第3）の表の(ろ)欄の(6)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

- 7) 工作図(又は加工図)の品質管理が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

工作図(又は加工図)の品質管理が別紙第3（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第3）の表の(ろ)欄の(7)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

- 8) 製作要領書の品質管理が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

製作要領書の品質管理が別紙第3（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第3）の表の(ろ)欄の(8)に掲げる書類審査の内容を満足するものであること。

- (5) 工場審査の中の品質管理状況及び鉄骨製品の審査(別紙第4の表による。ただし、亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第4による。)

工場審査の実施確認について、次の1) から9) までの項目について評価を行う。

ただし、「Jグレード」及び「Rグレード」の亜鉛めっき鋼板取扱工場については、亜鉛めっき鋼板を使用した鉄骨のみで審査及び評価を行うことができる。

- 1) 主要材料の品質管理が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

主要材料の品質管理が別紙第4（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第4）の表の(ろ)欄の(1)に掲げる工場審査の内容を満足するものであること。

- 2) 加工の品質管理が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

加工の品質管理が別紙第4（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第4）の表の(ろ)

欄の(2)に掲げる審査の内容を満足するものであること。

- 3) 組立の品質管理が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

組立の品質管理が別紙第4(亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第4)の表の(ろ)欄の(3)に掲げる工場審査の内容を満足するものであること。

- 4) 組立検査の品質管理が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

組立検査の品質管理が別紙第4(亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第4)の表の(ろ)欄の(4)に掲げる工場審査の内容を満足するものであること。

- 5) 溶接の品質管理が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

溶接の品質管理が別紙第4(亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第4)の表の(ろ)欄の(5)に掲げる工場審査の内容を満足するものであること。

- 6) 製品の検査方法が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

製品の検査方法が別紙第4(亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第4)の表の(ろ)の(6)に掲げる工場審査の内容を満足するものであること。

- 7) 製造設備の種類が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

- ①申請図書に記載された製造設備があること。
- ②製造設備が別紙第4(亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第4)の表の(ろ)欄の(7)に掲げる工場審査の内容を満足するものであること。

- 8) 検査設備の種類が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

- ①申請図書に記載された検査設備があること。
- ②検査設備が別紙第4(亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第4)の表の(ろ)欄の(8)に掲げる工場審査の内容を満足するものであること。

- 9) 社内教育の方法が申請グレードの適用範囲に記載している建築鉄骨溶接構造を製作するのに適しているか否かの評価を行う。

〈判断基準〉

社内教育が別紙第4（亜鉛めっき鋼板取扱工場の場合は別表第4）の表の(ろ)欄の(9)に掲げる工場審査の内容を満足するものであること。

第4条 性能評価書

性能評価書には、以下の項目について記述する。

- (1) 性能評価書交付日 (い)
- (2) 件名
- (3) 評価区分
- (4) 評価した構造方法又は建築材料の内容
 - ① 鉄骨製作工場名及び所在地
 - ② 適用範囲
- (5) 評価内容
 - ① 評価員 (い)
 - ② 工場審査担当評価員
 - ③ 評価番号
 - ④ 評価内容