

1. 別紙第1 グレード別の適用範囲と別記事項 新旧対照表

新		旧	
別紙第1 グレード別の適用範囲と別記事項 (い) <u>(ろ)</u>		別紙第1 グレード別の適用範囲と別記事項 (い)	
J グ レ ー ド	<p>1. 鉄骨溶接構造の3階以下の建築物（延べ床面積 500 m<sup>2</sup>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。<u>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。</u></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 <u>溶接管理技術者</u> 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。</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 <u>「別記2」</u> による。</p>	J グ レ ー ド	<p>1. 鉄骨溶接構造の3階以下の建築物（延べ床面積 500 m<sup>2</sup>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、<u>通しダイアフラム（開先なし）の板厚は 400N 及び 490N 級炭素鋼で 22mm 以下とし、ベースプレートの板厚は「別記1 ベースプレートの板厚及びG コラムパネル厚肉部の板厚」による。</u></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 <u>WES</u> 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。</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 <u>「別記2 入熱・パス間温度」</u> による。<u>(400N 級炭素鋼 (STKR、BCR 及び BCP を除く。) 及び 400N 級炭素鋼 (STKR、BCR 及び BCP に限る。) の項による。)</u></p>

R グ レ ー ド	<p>1. 鉄骨溶接構造の5階以下の建築物（延べ床面積 3,000 m<sup>2</sup>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。<u>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。</u></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。</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。</p>	<p>1. 鉄骨溶接構造の5階以下の建築物（延べ床面積 3,000 m<sup>2</sup>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。<u>ただし、通しダイアフラム（開先なし）の板厚は 400N 及び 490N 級炭素鋼で 32mm 以下とし、ベースプレートの板厚及び G コラムパネル厚肉部の板厚は、「別記1 ベースプレートの板厚及び G コラムパネル厚肉部の板厚」による。</u></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。</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 入熱・パス間温度」による。<u>(520N 級炭素鋼の項を除く。)</u></p>
M グ レ ー ド	<p>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。<u>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、40mm を超えることができる。</u></p> <p>2. 作業条件は下向及び横向姿勢とする。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。</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。</p> <p><u>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。</u></p>	<p>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。<u>ただし、通しダイアフラム（開先なし）の板厚は 400N 及び 490N 級炭素鋼で 50mm 以下とし、ベースプレートの板厚、G コラム及び ST コラムのパネル厚肉部の板厚は、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。</u></p> <p>2. 作業条件は下向及び横向姿勢とする。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。</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 入熱・パス間温度」による。<u>(520N 級炭素鋼の項を除く。)</u></p> <p>(新設)</p>

H グ レ ー ド	<p>1. 鉄骨溶接構造の 400N、490N 及び 520N 級炭素鋼で板厚 60mm 以下の鋼材とする。<u>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、60mm を超えることができる。</u></p> <p>2. 作業条件は下向、横向及び立向姿勢とする。溶接技能者の資格は SA-3F、SA-3H 及び SA-3V 又は A-3F、A-3H 及び A-3V 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。</p> <p><u>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。</u></p>	H グ レ ー ド	<p>1. 鉄骨溶接構造の 400N、490N 及び 520N 級炭素鋼で板厚 60mm 以下の鋼材とする。<u>ただし、通しダイアフラム（開先なし）の板厚は 400N、490N 及び 520N 級炭素鋼で 70mm 以下とし、ベースプレートの板厚、G コラム及び ST コラムのパネル厚肉部の板厚は、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 60mm を超えることができる。</u></p> <p>2. 作業条件は下向、横向及び立向姿勢とする。溶接技能者の資格は SA-3F、SA-3H 及び SA-3V 又は A-3F、A-3H 及び A-3V 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 入熱・パス間温度」による。</p> <p>(新設)</p>
S グ レ ー ド	<p>1. 全ての建築鉄骨溶接構造とする。</p> <p>2. 使用する鋼種及び溶接材料に適合した、適切な作業条件を自主的に計画し、適切な品質の鉄骨を製作できる体制を整えている。</p>	S グ レ ー ド	<p>1. 全ての建築鉄骨溶接構造とする。</p> <p>2. 使用する鋼種及び溶接材料に適合した、適切な作業条件を自主的に計画し、適切な品質の鉄骨を製作できる体制を整えている。</p>

2. 別記1 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および板厚 新旧対照表

新				旧			
別記1 <u>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 (い) (ろ)</u>				別記1 <u>ベースプレートの板厚及びGコラムパネル厚肉部の板厚 (い)</u>			
溶接方法	鋼種	板厚		溶接方法	鋼種	最大板厚	
CO <sub>2</sub> ガスシールドアーク溶接	400N級炭素鋼 (SS400を除く。) TMCP鋼※1	75mm以下	※1 国土交通大臣認定品 かつ降伏点 325N級の鋼材	CO <sub>2</sub> ガスシールドアーク溶接	400N級炭素鋼 (SS400を除く。) TMCP鋼※1	75mm以下	※1 国土交通大臣認定品 かつ降伏点 325N級の鋼材
	SS400	50mm以下			SS400	50mm以下	
	490N級炭素鋼 (TMCP鋼を除く。)	50mm以下			490N級炭素鋼 (TMCP鋼を除く。)	50mm以下	
低水素系被覆アーク溶接	400N級炭素鋼	40mm未満		低水素系被覆アーク溶接	400N級炭素鋼	40mm未満	
	490N級炭素鋼	32mm未満			490N級炭素鋼	32mm未満	
低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級炭素鋼	25mm未満		低水素系以外の被覆アーク溶接	400N級炭素鋼	25mm未満	

3. 別記2 入熱・パス間温度管理 新旧対照表

新					旧				
別記2 入熱・パス間温度管理 (い) <u>(ろ)</u>					別記2 入熱・パス間温度管理 (い)				
鋼材の種類	規 格	溶接材料	入 熱	パス間温度	鋼材の種類	規 格	溶接材料	入 熱	パス間温度
400N 級炭素鋼 (STKR、BCR 及び BCP を除く。)	JIS Z 3312	<u>YGW11、YGW15</u>	40kJ/cm 以下	350℃以下	400N 級炭素鋼 (STKR、BCR 及び BCP を除く。)	JIS Z 3312	<u>YGW-11、YGW-15</u>	40kJ/cm 以下	350℃以下
		<u>YGW18、YGW19</u>	30kJ/cm 以下	450℃以下			<u>YGW-18、YGW-19</u>	30kJ/cm 以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U	40kJ/cm 以下	350℃以下		JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U	40kJ/cm 以下	350℃以下
		T490Tx-yMA-U	30kJ/cm 以下	450℃以下			T490Tx-yMA-U	30kJ/cm 以下	450℃以下
		T550Tx-yCA-U							
	T550Tx-yMA-U								
JIS Z 3211	引張強さ 570MPa 以上のものを除く。	40kJ/cm 以下	350℃以下	JIS Z 3211	引張強さ 570Mpa 以上のものを除く。	40kJ/cm 以下	350℃以下		
JIS Z 3214	引張強さ 570MPa 以上のものを除く。			JIS Z 3214	引張強さ 570N/mm <sup>2</sup> 以上のものを除く。				
JIS Z 3315	<u>G49AOU-CCJ</u> <u>G49AOU-NCC、NCCT 等</u>			JIS Z 3315	<u>YGA-50W、YGA-50P</u>				
490N 級炭素鋼 (STKR 及び BCP を除く。)	JIS Z 3312	<u>YGW11、YGW15</u>	30kJ/cm 以下	250℃以下	490N 級炭素鋼 (STKR 及び BCP を除く。)	JIS Z 3312	<u>YGW-11、YGW-15</u>	30kJ/cm 以下	250℃以下
		<u>YGW18、YGW19</u>	40kJ/cm 以下	350℃以下			<u>YGW-18、YGW-19</u>	40kJ/cm 以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U	30kJ/cm 以下	250℃以下		JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U	30kJ/cm 以下	250℃以下
		T490Tx-yMA-U	40kJ/cm 以下	350℃以下			T490Tx-yMA-U	40kJ/cm 以下	350℃以下
		T550Tx-yCA-U							
	T550Tx-yMA-U								
JIS Z 3211	引張強さ 570MPa 以上のものを除く。	40kJ/cm 以下	350℃以下	JIS Z 3211	引張強さ 570Mpa 以上のものを除く。	40kJ/cm 以下	350℃以下		
JIS Z 3214	引張強さ 570MPa 以上のものを除く。			JIS Z 3214	引張強さ 570N/mm <sup>2</sup> 以上のものを除く。				
JIS Z 3315	<u>G49AOU-CCJ</u> <u>G49AOU-NCC、NCCT 等</u>			JIS Z 3315	<u>YGA-50W、YGA-50P</u>				
520N 級炭素鋼	JIS Z 3312	<u>YGW18、YGW19</u>	30kJ/cm 以下	250℃以下	JIS Z 3312	<u>YGW-18、YGW-19</u>	30kJ/cm 以下	250℃以下	
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U			JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U			

新					旧				
400N 級炭素鋼 (STKR、BCR 及び BCP に限る。)	JIS Z 3312	<u>YGW11、YGW15</u>	30kJ/cm 以下	250℃以下	400N 級炭素鋼 (STKR、BCR 及び BCP に限る。)	JIS Z 3312	<u>YGW-11、YGW-15</u>	30kJ/cm 以下	250℃以下
		<u>YGW18、YGW19</u>	40kJ/cm 以下	350℃以下			JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U	30kJ/cm 以下
	T490Tx-yMA-U	40kJ/cm 以下	350℃以下	T490Tx-yMA-U		40kJ/cm 以下		350℃以下	
	T550Tx-yCA-U			T550Tx-yMA-U		30kJ/cm 以下	250℃以下		
490N 級炭素鋼 (STKR 及び BCP に限る。)	JIS Z 3312	<u>YGW18、YGW19</u>	30kJ/cm 以下	250℃以下	490N 級炭素鋼 (STKR 及び BCP に限る。)	JIS Z 3312	<u>YGW-18、YGW-19</u>	30kJ/cm 以下	250℃以下
JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U	T550Tx-yMA-U			JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U	T550Tx-yMA-U		
溶融亜鉛めっき鋼板 (JIS G 3302、JIS G 3312、 JIS G 3321、JIS G 3322 等)		溶接される溶融亜鉛めっき鋼板に応じて、それに適合する溶着金属としての性能を有する溶接材料を使用しなければならない。			溶融亜鉛めっき鋼板 (JIS G 3302、JIS G 3312、 JIS G 3321、JIS G 3322 等)		溶接される溶融亜鉛めっき鋼板に応じて、それに適合する溶着金属としての性能を有する溶接材料を使用しなければならない。		
(注) ロボット溶接の場合、 <u>(一社)</u> 日本ロボット工業会による建築鉄骨溶接ロボットの型式認証条件に従うものとし、別記 2 はロボット溶接には適用しない。					(注) ロボット溶接の場合、 <u>(社)</u> 日本ロボット工業会による建築鉄骨溶接ロボットの型式認証条件に従うものとし、別記 2 はロボット溶接には適用しない。				

#### 4. 別記 3 予熱管理 (新旧対照表は省略)

新	旧
以下のとおり、用語の修正を行う。その他の変更はない。	
①溶接方法、鋼種及び板厚の <u>組み合わせによる</u> 予熱温度は、下表による。	①溶接方法、鋼種及び板厚の <u>組合せに対する</u> 予熱温度は、下表による。
②板厚と鋼種の <u>組み合わせ</u> が異なる時は、予熱温度の高い方を採用する。	②板厚と鋼種の <u>組合せ</u> が異なる時は、予熱温度の高い方を採用する。

5. 別紙第2、別紙第3、別紙第4 (新旧対照表は省略)

「別紙第2 書類審査」、「別紙第3 工場審査(書類の確認)」及び「別紙第4 工場審査(実施の確認)」は用語の変更のみであり、用語の新旧対照表を示し、新旧の別紙2、別紙3及び別紙4を添付した。

用語の変更一覧

新	旧
<u>溶接管理技術者〇級</u>	<u>WES〇級</u>
<u>非破壊試験技術者 UT レベル〇</u>	<u>NDI(UT レベル〇)</u>
<u>エアアークガウジング</u>	<u>アークエアガウジング</u>
<u>のこ盤</u>	<u>鋸盤</u>
<u>溶接組立箱形断面部材</u>	<u>4面BOX</u>
<u>サブマージアーク溶接</u>	<u>サブマージ自動溶接</u>
<u>エレクトロスラグ溶接</u>	<u>エレクトロスラグ自動溶接</u>
<u>超音波探傷器</u>	<u>超音波探傷試験器</u>
<u>孔あけ</u>	<u>孔明け</u>
<u>組立て</u> 使用例；部材組立て、組立て台、 組立て溶接、組立て検査記録	<u>組立</u>
<u>溶込不良</u>	<u>溶け込み不良</u>
<u>取り付け</u>	<u>取付、取付け</u>
<u>組み合わせ</u>	<u>組合せ</u>
<u>ファスナ</u>	<u>ファスナー</u>
<u>横向溶接、横向姿勢</u>	<u>横向き溶接、横向き姿勢</u>

6. 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） 新旧対照表

新		旧	
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）（い） <u>（ろ）</u>		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）（い）	
J グ レ ー ド	<p>1. 鉄骨溶接構造の3階以下の建築物（延べ床面積 500 m<sup>2</sup>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。 <u>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。</u> 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<u>溶接管理技術者</u>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、<u>横向</u>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<u>（JIS規格材等）</u>」の項による。</p>	J グ レ ー ド	<p>1. 鉄骨溶接構造の3階以下の建築物（延べ床面積 500 m<sup>2</sup>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。 <u>ただし、通しダイアフラム（開先なし）の板厚は400N及び490N級炭素鋼で22mm以下とし、ベースプレートの板厚は、「別記1ベースプレートの板厚及びGコラムパネル厚肉部の板厚」による。</u> また、溶融亜鉛めっき鋼板（「別記2 入熱・パス間温度」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<u>WES2級</u>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、<u>横向</u>き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 入熱・パス間温度」による。<u>（400N級炭素鋼（STKR、BCR及びBCPを除く。）及び400N級炭素鋼（STKR、BCR及びBCPに限る。）の項による。また、溶融亜鉛めっき鋼板の場合、「溶融亜鉛めっき鋼板」の項による。）</u></p>

R グ レ ー ド	<p>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。</p> <p>2. 400N及び490N級炭素鋼で板厚25mm以下の鋼材とする。  <u>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。</u>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、<u>横向姿勢</u>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、<u>横向姿勢</u>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（<u>JIS規格材等</u>）」の項による。</p>	R グ レ ー ド	<p>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。</p> <p>2. 400N及び490N級炭素鋼で板厚25mm以下の鋼材とする。  <u>ただし、通しダイアフラム（開先なし）の板厚は400N及び490N級炭素鋼で32mm以下とし、ベースプレートの板厚及びGコラムのパネル厚肉部の板厚は、「別記1 ベースプレートの板厚及びGコラムパネル厚肉部の板厚」による。</u>また、溶融亜鉛めっき鋼板（「別記2 入熱・パス間温度」）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、<u>横向き姿勢</u>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、<u>横向き姿勢</u>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 入熱・パス間温度」による。<u>（520N級炭素鋼の項を除く。また、溶融亜鉛めっき鋼板の場合、「溶融亜鉛めっき鋼板」の項による。）</u></p>
-----------------------	--	-----------------------	--

M グ レ ー ド	<p>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。  <u>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、40mm</u>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、<u>横姿勢</u>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（<u>JIS 規格材等</u>）」の項による。</p> <p><u>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。</u></p>	<p>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。  <u>ただし、通しダイアフラム（開先なし）の板厚は、400N 及び 490N 級炭素鋼で 50mm以下とし、ベースプレートの板厚、G コラム及び ST コラムのパネル厚肉部の板厚は、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。</u>  また、溶融亜鉛めっき鋼板（「別記 2 入熱・パス間温度」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、<u>横向き姿勢</u>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 入熱・パス間温度」による。<u>（520N 級炭素鋼の項を除く。また、溶融亜鉛めっき鋼板の場合、「溶融亜鉛めっき鋼板」の項による。）</u>  （新設）</p>
-----------------------	---	---

7. 別表第2、別表第3、別表第4 (新旧対照表は省略)

「別表第2 書類審査(亜鉛めっき鋼板取扱工場)」、「別表第3 工場審査(書類の確認)(亜鉛めっき鋼板取扱工場)」及び「別表第4 工場審査(実施の確認)(亜鉛めっき鋼板取扱工場)」は用語の変更のみであり、用語の新旧対照表を示し、新旧の別表2、別表3及び別表4を添付した。

用語の変更一覧

新	旧
<u>溶接管理技術者〇級</u>	<u>WES〇級</u>
<u>非破壊試験技術者 UT レベル〇</u>	<u>NDI(UT レベル〇)</u>
<u>エアアークガウジング</u>	<u>アークエアガウジング</u>
<u>のこ盤</u>	<u>鋸盤</u>
<u>超音波探傷器</u>	<u>超音波探傷試験器</u>
<u>孔あけ</u>	<u>孔明け</u>
<u>組立て</u> <u>使用例；部材組立て、組立て台、</u> <u>組立て溶接、組立て検査記録</u>	<u>組立</u>
<u>溶込不良</u>	<u>溶け込み不良</u>
<u>取り付け</u>	<u>取付、取付け</u>
<u>組み合わせ</u>	<u>組合せ</u>
<u>横向溶接、横向姿勢</u>	<u>横向き溶接、横向き姿勢</u>