



認定書

国住指第 605-1 号
平成 27 年 7 月 6 日

王子工営北海道株式会社 臨海製作所
代表取締役社長 伊藤 建 様

国土交通大臣 太田 昭宏



下記の構造方法等については、建築基準法第 68 条の 25 第 1 項（同法第 88 条第 1 項において準用する場合を含む。）の規定に基づき、同法施行規則第 1 条の 3 第 1 項第一号イ及び同号ロ (1) の規定に適合するものであることを認める。

記

1. 認定番号

TFBH-151504

2. 認定をした構造方法等の名称

鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部

3. 認定をした構造方法等の内容

下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。

(1) 鉄骨製作工場の名称及び所在地

- ①名称 王子工営北海道株式会社 臨海製作所
- ②所在地 北海道苫小牧市勇払 152 番地

(2) 適用範囲

- 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。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うことにより 60mm を超えることができる。
- 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。
- 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、別添の「2. 入熱・パス間温度」による。

(注意) この認定書は、大切に保存しておいてください。



指 定 書

国住指第 605-2 号

平成 27 年 7 月 6 日

王子工営北海道株式会社 臨海製作所
代表取締役社長 伊藤 建 様

国土交通大臣 太田 昭宏



建築基準法施行規則第 1 条の 3 第 1 項第一号イ及び同号ロ (1) の規定に基づき、確認申請書に添える図書から除く図書として、同項の表 1 の (は) 項に掲げる構造詳細図及び同項の表 2 の (一) 項に掲げる建築基準法施行令第三章第五節の規定が適用される建築物の構造詳細図 (構造耐力上主要な部分である接合部並びに継手及び仕口の構造方法に限る。) のうち下記の建築物の部分に係る図書を指定する。

記

1. 認定番号

TFBH-151504

2. 認定をした構造方法等の名称

鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部

3. 認定をした構造方法等の内容

下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。

(1) 鉄骨製作工場の名称及び所在地

①名称 王子工営北海道株式会社 臨海製作所

②所在地 北海道苫小牧市勇払 152 番地

(2) 適用範囲

①鉄骨溶接構造の 400N、490N 及び 520N 級炭素鋼で板厚 60 mm 以下の鋼材とする。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 70 mm 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うことにより 60 mm を超えることができる。

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。

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、別添の「2. 入熱・パス間温度」による。

(注意) この指定書は、大切に保存しておいてください。

1. 品質管理体制

| 品質管理技術者及び責任者 | 社 内 基 準 |
|--|--|
| 工場に配置されている有資格管理技術者及び責任者は下記のとおりである。 ①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。 ②溶接管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級(資格取得後の実務経験3年以上)又はWES1級(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。 ③検査管理技術者 (イ) 製品検査管理技術者: 建築鉄骨製品検査技術者の資格を有する者。 (ロ) 超音波検査管理技術者: 建築鉄骨超音波検査技術者又はNDI UTレベル3の資格を有する者。 ④工作図管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。 ⑤溶接技能者 SA-3F、SA-3H及びSA-3V又はA-3F、A-3H及びA-3Vの資格を有する者。 ⑥外注管理責任者 ⑦材料管理責任者 ⑧品質管理者 | 下記の社内基準が整備されている。 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 (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。) |
| | 製造設備の種類 下記の製造設備が常備されている。 ①鋸盤 ②直立ボール盤 ③ポータブル自動ガス切断機 ④被覆アーク溶接機 ⑤CO ₂ ガスシールドアーク溶接機 ⑥アークエアガウジング機 ⑦クレーン(10t/台×1以上又は5t以上/台×2以上) |
| | 検査設備の種類 下記の検査設備機器が常備されている。 ①検査台 ②各種精度測定検査器具 ③電流・電圧計 ④表面温度計 ⑤温度チョーク ⑥超音波探傷試験器 ⑦浸透探傷器具 ⑧ルーベ(倍率5以上) ⑨膜厚計 |

2. 入熱・パス間温度※1

| 鋼材の種類 | 溶接材料の規格 | 溶接材料の種類 | 入 熱 | パス間温度 |
|---------------------------------|-------------------------------------|--|-----------|---------|
| 400N級炭素鋼 (STKR、BCR及びBCPを除く。) | JIS Z 3312 | YGW-11、YGW-15 YGW-18、YGW-19 | 40KJ/cm以下 | 350°C以下 |
| | | | 30KJ/cm以下 | 450°C以下 |
| | JIS Z 3313 | T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U | 40KJ/cm以下 | 350°C以下 |
| | | | 30KJ/cm以下 | 450°C以下 |
| | JIS Z 3211 | 引張強さが570MPa以上のものを除く。 | 40KJ/cm以下 | 350°C以下 |
| JIS Z 3214 | 引張強さが570N/mm ² 以上のものを除く。 | | | |
| JIS Z 3315 | YGA-50W、YGA-50P | | | |
| 490N級炭素鋼 (STKR及びBCPを除く。) | JIS Z 3312 | YGW-11、YGW-15 YGW-18、YGW-19 | 30KJ/cm以下 | 250°C以下 |
| | | | 40KJ/cm以下 | 350°C以下 |
| | JIS Z 3313 | T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U | 30KJ/cm以下 | 250°C以下 |
| | | | 40KJ/cm以下 | 350°C以下 |
| | JIS Z 3211 | 引張強さが570MPa以上のものを除く。 | 40KJ/cm以下 | 350°C以下 |
| | JIS Z 3214 | 引張強さが570N/mm ² 以上のものを除く。 | | |
| JIS Z 3315 | YGA-50W、YGA-50P | | | |
| 520N級炭素鋼 | JIS Z 3312 | YGW-18、YGW-19 | 30KJ/cm以下 | 250°C以下 |
| 400N級炭素鋼 (STKR、BCR及びBCPに限る。) | JIS Z 3312 | YGW-11、YGW-15 YGW-18、YGW-19 | 30KJ/cm以下 | 250°C以下 |
| | | | 40KJ/cm以下 | 350°C以下 |
| | JIS Z 3313 | T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U | 30KJ/cm以下 | 250°C以下 |
| | | | 40KJ/cm以下 | 350°C以下 |
| 490N級炭素鋼 (STKR及びBCPに限る。) | JIS Z 3312 | YGW-18、YGW-19 | 30KJ/cm以下 | 250°C以下 |
| JIS Z 3313 | T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U | | | |

※1 ロボット溶接の場合は、(社)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、この入熱・パス間温度はロボット溶接には適用しない。