

## 岐阜県鉄骨造建築物の適正化に関する指導要綱

### (目的)

第1条 この要綱は、鉄骨建築物の品質適正化を図るため、建築基準法第37条(以下「法」という。)に基づく構造用鋼材の品質に関する技術基準、及び、同法施行令第67条に規定する鋼材の継手又は仕口の構造方法の基準適合確認のための必要な事項を定めるものである。

### (適用の範囲)

第2条 この要綱は、岐阜県内において、次の各号の一に該当する建築物(以下「対象建築物」という。)の建築工事を行う場合に適用する。ただし、国、県又は建築主事を置く市が建築主である建築物及び法第85条に規定する仮設建築物には適用しない。

- 一 鉄骨造又は鉄骨鉄筋コンクリートの建築物で、3階以上又は床面積が500㎡を超えるもの。ただし、法第68条の10の規定による型式適合認定建築物は除く。
- 二 建築物の一部が鉄骨造又は鉄骨鉄筋コンクリート造で、その部分が前号に該当するもの。

### (鉄骨製作計画書)

第3条 対象建築物の設計者又は工事監理者は様式1による鉄骨製作計画書を作成し、建築確認申請書に添付するものとする。

2 鉄骨製作工場が未定で、建築確認申請時に前項の鉄骨製作計画書が作成できない場合は、様式2による鉄骨製作に関する誓約書を添付するものとする。この場合、鉄骨製作工場が決定次第、速やかに様式3の鉄骨製作に関する届出書に鉄骨製作計画書を添え建築主事へ報告するものとする。

### (受入検査)

第4条 工事監理者及び工事施工者は、鉄骨製作工場で作成した鉄骨製品を受け入れるか否かについて、次の各号に掲げる項目の受入検査を必ず実施するものとする。

- (一) 鉄骨製作要領書の承認
- (二) 工作図等の審査
- (三) 材料の品質確認
- (四) 部材の寸法精度等の検査
- (五) 組立精度の確認
- (六) 溶接部の品質検査(外観検査及び超音波探傷検査)
- (七) 鉄骨製作工場が実施した社内検査結果の確認
- (八) 不具合処理後の検査
- (九) 受入検査要領書の承認

2 検査により不合格となったものは速やかに、かつ確実に補修するものとし、その方法はあらかじめ設計図書、鉄骨製作要領書及び受入検査要領書に明示しておくものとする。

### (検査方法等)

第5条 溶接部の外観検査は、目視及び測定器具等を用いて行うものとし、完全溶け込み溶接部の内部欠陥の検出は、超音波探傷検査によるものとする。

二 溶接部の外観検査、超音波探傷検査(以下「溶接部の品質検査」という。)は、

全数又は抜き取りとし、抜き取りによる場合の検査ロットの構成は、設計者の指定する仕様書の規準又は（社）日本建築学会「建築工事標準仕様書 J A S S 6 鉄骨工事」（以下「J A S S 6」という。）の基準によるものとし、外観検査の合否判定基準は（社）日本建築学会「鉄骨精度測定指針」、超音波探傷試験については、同「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査規準・同解説」の定めるところによる。

三 その他の検査の方法及び合否判定基準は、J A S S 6によるものとする。

（溶接部の品質検査の実施者）

第6条 溶接部の品質検査は、技術的な難易度等を考慮し、建築主、工事監理者、又は工事施工者が直接委託した第三者検査機関が実施するものとする。

（施工状況報告）

第7条 対象建築物の工事監理者は、鉄骨工事が完了したとき、主として鉄骨製作工場における品質管理の状況を内容とする鉄骨工事施工状況報告書（以下「施工報告書」という。）を、様式4により建築主事等へ報告するものとする。

2 施工報告書には、製品受入検査の際に実施した、溶接部の品質検査の第三者検査機関との委託契約書の写し及び支払い証明書を添付するものとする。

（建築主事が実施する中間検査との関係）

第8条 対象建築物が法第7条の3の規定による中間検査の該当建築物である場合においては、岐阜県建築物中間検査事務処理要領（平成12年9月1日施行）第3に規定する期限までに、前条の施工報告書を建築主事に提出するものとする。

（検査済証の留保）

第9条 工事監理者又は工事施工者が、故意又は過失によりこの要綱の規定に従わなかった結果、鉄骨加工に関しこの要綱で定める品質の確保の確認ができない場合は、他の手法によりその確認がなされるまでの間、建築主事は検査済証の交付を留保するものとする。

附 則 この要綱は、平成14年5月1日から施行する。

様式 1 (第 3 条関係)

鉄 骨 製 作 計 画 書

建 築 主	住 所 氏 名						
工 事 監 理 者	建築士事務所 ( ) 級建築士事務所 ( 知事 ) 登録第 号						
	住 所						
	資 格 ( ) 級建築士 ( ) 登録第 号						
工 事 施 工 者	資 格 建設業許可 ( 大臣・知事 ) 登録第 号						
	住 所 社 名 代表者名						
工 事 概 要	工 事 名		-----				
	建 築 場 所		-----				
	構 造		-----				
	階 数		地上 階		地下 階		
延べ面積 ( m <sup>2</sup> )		-----					
鉄骨使用量	t			溶接長 m			
使用鋼材・部位	S S		S M		S N		その他 ( )
鋼材種別	J I S 製品			国土交通大臣の認定品			
工 場 概 要	鉄骨製作工場名		( 大臣認定番号 )				
	建設業登録番号		-----				
	所 在 地		-----				
	溶接技能者数		J I S 名				
	溶接管理責任者		( W E S 級 )				
	鉄骨製作管理技術者		( 資格種別 級 )				
	超音波探傷検査技術者		( 資格種別 級 )				
溶接部の工作・検査事項	使用部位	鋼 種	溶 接 棒	作業場所	姿 勢	検査方法	
	突 き 合 わ せ	-----	-----	-----	-----	-----	-----
	隅 肉	-----	-----	-----	-----	-----	-----
各 種 検 査	検査項目		工事監理者の検査		工事施工者の検査		備 考
	製作工場の確認 鉄骨製作要領書等の確認 工作図等の承認 材料、部材の品質確認、 及び寸法精度等の検査 組立精度の確認 溶接部の品質検査 製品の社内検査実施状況確認 不具合処理後の検査 その他 ( )		有・無 有・無 有・無 有・無 有・無 有・無 有・無 有・無		有・無 有・無 有・無 有・無 有・無 有・無 有・無 有・無		
溶接部の品質検査 ( 外観検査、超音波探傷検査 ) の委託をした第三者検査機関等の名称 機関の名称 代表者名 住 所 検査員氏名・資格							

様式 2 ( 第 3 条 第 2 項 関 係 )

## 鉄 骨 製 作 に 関 す る 誓 約 書

建築主事様

建築主住所  
氏名

下記の建築物に係る鉄骨製作を行う工場は、現在未定のため、岐阜県鉄骨造建築物の適正化に関する指導要綱第 3 条 第 2 項の規定により誓約書を提出します。

なお、決定次第届け出ることと併せて誓約いたします。

記

建築物名称			
建築場所			
建築物用途		構 造	
階 数	地上 / 地下	延べ面積	m <sup>2</sup>
設 計 者	住所 ..... 氏 名 ..... ( ) 級建築士 ( ) 登録第 ..... 号 事務所 ..... ( ) 級建築士事務所 ( ) 知事登録第 ..... 号		

様式3（第3条第2項関係）

## 鉄骨製作に関する届出書

建築主事様

建築主住所  
氏名

先に建築確認を受けた下記の建築物に係る鉄骨製作を行う工場が決定しましたので、岐阜県鉄骨造建築物の適正化に関する指導要綱第3条第2項の規定により届出ます。

記

建築確認番号		確認年月日	
建築物名称			
建築場所			
建築物用途		構造	
階数	地上 / 地下	延べ面積	m <sup>2</sup>
鉄骨制作工場	所在地		
	-----		
	名称		
	-----		
	登録番号等		

様式4 (第7条関係)

## 鉄骨工事施工状況報告書

建築主事様

建築主	住所	氏名						
工事監理者	事務所名	級建築士事務所 ( ) 登録第 号						
	住所	氏名 印						
	資格	級建築士 (大臣・知事) 登録第 号						
工事施工者	会社名	-----						
	所在地	-----						
建築物・鉄骨工事概要	工事名					建築確認	平成年月日第 号	
	建築場所							
	主要用途			建築面積	m <sup>2</sup>	延べ面積	m <sup>2</sup>	
	階数	地上 / 地下	軒の高さ	m	最大スパン	m		
	構造	S造 S R C造						
	建築確認通知書と設計図書との照合	訂正箇所 (有・無)		設計図書の訂正 (確認 未確認)				
	建築確認後の変更事項							
	主要部材の部位及び鋼種	部位	鋼材種別	重量 t	高力ボルト種類	J I S 型 トルシア型		
					高力ボルト接合	接合方法 摩擦、引張		
	溶接継目の部位・鋼材の種類及び品質条件	工場溶接	部位	鋼材種別	品質条件	現場溶接	部位	鋼材種別
				(突合 隅肉)( F )				(突合 隅肉)( F )
				(突合 隅肉)( F )				(突合 隅肉)( F )
				(突合 隅肉)( F )				(突合 隅肉)( F )
工事関係者住所・氏名	設計者	事務所	住所					
		氏名	( ) 級建築士 ( ) 登録 号					
	構造設計担当者	事務所	住所					
		氏名	( ) 級建築士 ( ) 登録 号					
	検査機関	名称	住所					
	代表者	( 検査員氏名 資格 )						
鉄骨製作工場	工場の名称	代表者氏名						
	住所	TEL						
	認定番号等							
添付書類	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 鉄骨加工に関する検査の実施状況を示す写真 (工事監理者の立会い状況を含むもの)</li> <li>・ 製品受入検査の際に、溶接部の品質検査 (外観検査、超音波探傷検査) の第三者検査機関等に委託をした場合においては、その契約書及び支払い証明書の写し</li> </ul>							

裏面

鉄骨製作工場における試験・検査結果

検査の項目	実施した試験・検査の方法 (実施した項目の記号に )	検査等の実施状況(検査年月日を記入)			
		工事施工者	工事監理者	検査機関	
工 場 製 作 に お け る 試 験 ・ 検 査 等 の 状 況	鉄骨製作工場の決定	a書類審査          b 工場実地調査			-
	要領書・工作図の審査	a設計図書との照合   b図書審査承認			-
	溶接方法の承認	a要領書審査          b承認試験			-
	溶接工の承認	a資格証承認          b技量確認試験			-
	使用鋼材等の品質確認	aミルシート確認      b立会検査			-
	使用材料・製品検査 (HTB・StudBolt)	aミルシート確認      b材料試験 c立会検査              dその他( )			-
	部材の寸法精度等の確認	a立会検査			-
	切断後の鋼材材質確認	a立会検査              b確認試験			-
	組立精度の確認	a開先形状   bルート間隔   cくい違い d裏当て・イントゥ   e組立溶接			-
	高力ボルト接合部の摩 処理面の処理、ボルト 孔の径・ピッチ等	a目視検査			-
	鉄骨製作工場が実施し た社内検査の確認	a製品の社内検査報告書確認 b( )              c( )			-
	溶接部の品質検査	a溶接部外観検査      (溶接部の精度・表面欠陥) b超音波探傷検査      c補正措置 d部材表面検査          e寸法検査 f取合部検査      g( )      h( )			
	総 所 見				