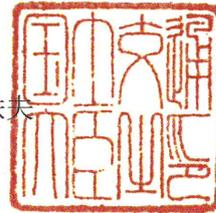


# 認定書

国住指第 4374 号  
令和 6 年 3 月 12 日

札幌電鉄工業株式会社  
代表取締役 川合 信正 様

国土交通大臣 齊藤 鉄夫



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

- 認定番号  
TFBR-235567
- 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
- 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。
  - 鉄骨製作工場の名称及び所在地
    - 名称 札幌電鉄工業株式会社
    - 所在地 北海道札幌市西区発寒 13 条 13 丁目 1 番 10 号
  - 適用範囲
    - 建築鉄骨溶接構造の 5 階以下の建築物（延べ面積 3,000 m<sup>2</sup>以内、高さ 20m 以下）とする。
    - 400N 及び 490N 級炭素鋼で板厚 25 mm 以下の鋼材とする。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、別添の「2. 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」による。
    - 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。
    - 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「3. 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 4374-2 号  
令和 6 年 3 月 12 日

札幌電鉄工業株式会社  
代表取締役 川合 信正 様

国土交通大臣 齊藤 鉄夫



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

- 認定番号  
TFBR-235567
- 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
- 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。
  - 鉄骨製作工場の名称及び所在地
    - 名称 札幌電鉄工業株式会社
    - 所在地 北海道札幌市西区発寒 13 条 13 丁目 1 番 10 号
  - 適用範囲
    - 建築鉄骨溶接構造の 5 階以下の建築物(延べ面積 3,000 m<sup>2</sup>以内、高さ 20m 以下)とする。
    - 400N 及び 490N 級炭素鋼で板厚 25 mm 以下の鋼材とする。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、別添の「2. 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」による。
    - 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。
    - 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「3. 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。	下記の社内基準が整備されている。
①製作管理技術者 鉄骨製作管理技術者2級又は二級建築士(資格取得後の実務経験3年以上)の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③外注管理基準(外注がある場合) (最新の建築学会基準等に合わせて改定されている。)
②溶接管理技術者 溶接管理技術者2級又は鉄骨製作管理技術者2級の資格を有する者。	製造設備の種類 下記の製造設備が常備されている。
③検査管理技術者 建築鉄骨製品検査技術者又は建築鉄骨超音波検査技術者若しくは非破壊試験技術者UTレベル1の資格を有する者。	①のこ盤 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 <sub>2</sub> ガスシールドアーク溶接機
④工作図管理技術者 ⑤溶接技能者 SA-3F又はA-3Fの資格を有する者。	⑥エアークラウニング機 ⑦クレーン (2t/台×1以上) ⑧下向溶接用治具 ⑨溶接棒乾燥機
⑥外注管理責任者 ⑦材料管理責任者	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ルーペ(倍率5以上)

2. 開先加工を施さない通しダイヤフラム、ベースプレート及びノンダイヤフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの鋼種及び板厚

溶接方法	鋼種	板厚	備考
CO <sub>2</sub> ガスシールドアーク溶接	400N級炭素鋼 (SS400を除く。)	75mm以下	※1 国土交通大臣認定品かつ降伏点325N級の鋼材
	TMCP鋼 ※1 SS400	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	
	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	

3. 入熱・パス間温度

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	YGW11、YGW15	40kJ/cm以下	350°C以下
		YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	450°C以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350°C以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	450°C以下
	JIS Z 3211	引張強さ570MPa以上のものを除く。	40kJ/cm以下	350°C以下
	JIS Z 3214	引張強さ570MPa以上のものを除く。		
JIS Z 3315	G49AOU-CCJ G49AOU-NCC、NCCT等			
490N級炭素鋼 (STKR及びBCPを除く。)	JIS Z 3312	YGW11、YGW15	30kJ/cm以下	250°C以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350°C以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250°C以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350°C以下
	JIS Z 3211	引張強さ570MPa以上のものを除く。	40kJ/cm以下	350°C以下
	JIS Z 3214	引張強さ570MPa以上のものを除く。		
JIS Z 3315	G49AOU-CCJ G49AOU-NCC、NCCT等			
400N級炭素鋼 (STKR、BCR及びBCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW11、YGW15	30kJ/cm以下	250°C以下
		YGW18、YGW19	40kJ/cm以下	350°C以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250°C以下
		T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350°C以下
490N級炭素鋼 (STKR及びBCPに限る。)	JIS Z 3312	YGW18、YGW19	30kJ/cm以下	250°C以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		

(注) ロボット溶接の場合は、(一社)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。