

< 性能評価に関する質疑応答集 >

項目名	質 疑	回 答
1. 性能評価共通事項 ・大臣認定 ・性能評価 ・性能評価機関	1) 鉄骨製作工場の大員認定とはどのような制度か。	鉄骨製作工場の大員認定とは、「鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部の性能」を国土交通大臣が認定するものです。 建築基準法の法体系のなかでは、建設省告示 1464 号において、鉄骨の溶接接合部の品質確保を規定していますが、これを具体的に実現するためのものです。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/nintei.html
	2) 鉄骨製作工場の性能評価とはどのようなものか。	鉄骨製作工場において製作された鉄骨溶接部の性能について、建築基準法施行規則第 1 条の 3 (確認申請書の様式) 第 1 項に規定されている国土交通大臣の認定を受けるために必要な評価 (審査) を行うものです。(建築基準法第 68 条 25 (構造方法等の認定) 第 3 項) この性能評価業務は、国土交通大臣の認可を受けた「性能評価業務規程」(性能評価基準を含む。以下「業務規程」) に基づき実施され、適合工場には性能評価書が交付されます。性能評価とは、上記の大員認定のための審査を行うに当たり、指定性能評価機関がその溶接部の性能に対する評価を行うものです。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/
	3) 認定工場の認定書、指定書の位置づけ、記載内容の意味は何か。	大員認定を取得した工場に交付される認定書・指定書は次の内容です。詳細はサンプルにてご確認ください。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/nintei.html ・認定書；認定された鉄骨製作工場は、鉄骨溶接部の性能を、認定条件において満足させることができる能力を有していることを国土交通大臣が認定しています。 ・指定書；確認申請の際に認定書の写しを添えることによって省略できる図書が溶接部に係る構造詳細図であることを国土交通大臣が指定しています。
	4) 発注者側にとって大員認定工場に鉄骨製作を発注するメリットは何か。	鉄骨製作工場の大員認定を受けるためには、鉄骨製作工場が、グレードに応じて定められた保有すべき技術力、設備能力、品質管理能力等について、公的に認知された性能評価基準に基づき、第三者 (学識経験者) による審査・性能評価を受け、大員認定を取得する必要があります。 性能評価・大員認定制度は、個々の物件の鉄骨製品の品質を直接審査するものではありませんが、大員認定工場は、グレードに応じた鉄骨の製作能力 (性能) を有することを国土交通大臣が認定した工場ですので、発注者側にとって大員認定工場へ発注することは、実質的に鉄骨の品質確保につながることになります。また、法的には、確認申請の図書から溶接部に係る構造詳細図を省略することができます。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/index.html

	5) (株)全国鉄骨評価機構（全鉄評）の位置付け、役割は何か。	・全鉄評は、鉄骨製作工場の製作能力について性能評価を行う機関として、国土交通大臣から指定された会社（指定性能評価機関）です。 ・全鉄評は、「業務方法書（国土交通大臣の認可を受けたもの）」に基づき、鉄骨溶接部について、品質を確保し得る体制・製作能力がある工場であることの評価を行います。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/jsao.html
	6) 性能評価（工場審査）を行う評価員の要件と第三者性について。	性能評価を行う評価員は、「建築基準法に基づく指定資格検定機関等に関する省令（平成 11 年建設省令第 13 号）」の第 64 条に規定されており、その選任にあたっては、国交省への届け出が必要となっております。 具体的には、「業務規程」第 14 条に基づき、制限業種を兼務していない大学教授などから選任されており、評価員の第三者制は、これらの規定により確保されております。
	7) 評価機関によって評価の方法に違いがあるか。	性能評価は、国土交通大臣の認可を受けた「業務方法書」及び「評価基準」に沿って実施されますので、評価の方法が性能評価機関によって異なることはありません。
	8) 性能評価機関として、「評価基準」の見直しは行うのか。	評価基準類は、鉄骨製作に係る技術的なニーズに対応して見直しを行っていきたいと考えています。なお、変更には、国土交通大臣の認可が必要となりますので、その手続きには時間がかかる場合があります。
2. 申請 ・性能評価 ・大臣認定	1) 性能評価の申請から大臣認定取得までの手続きについて。	申請から性能評価、大臣認定までの手続きについては、当社のホームページをご覧ください（鉄骨製作工場の性能評価に係わるフロー）。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/application/flow.html
	2) 性能評価の申請はどこに申し込むのか。	各県組合に所属の方は組合事務局へ、所属していない方は工場所在の組合事務局又は全鉄評に直接お申し込みください。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/application/destination.html
	3) 性能評価の申請にあたり各県組合に加入するメリットはあるか。	性能評価（工場審査）は、組合加入の有無にかかわらず同じ基準で行いますが、組合に加入されると、組合から受験にあたって準備すべき社内基準類の技術指導や資格取得支援など有益なサービスを受けることができます。 なお、全鉄評では組合加入の有無にかかわらず申請に関する事前相談に対応しております。
	4) 申請書の受付期間について。	全鉄評は前期（4 月）、後期（10 月）及び中間期（7 月）の 3 回の受付期間があります。ホームページに受付時期を掲載しています。なお、工場移転等、特別な事情がある場合は、上記期間外でも受付を行いますのでご相談ください。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/application/schedule.html
	5) 性能評価の申請書はどこで入手するのか。	全鉄評のホームページからダウンロードしてください。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/application/download.html
	6) 申請者と全鉄評の契約について。	申請者と全鉄評の契約に係る事項は、「業務方法書」に基づき定めた「性能評価業務約款（以下「業務約款」）」及び「性能評価業務約款細則（以下「業務約款細則」）」に規定しています。申請者と全鉄評は、全鉄評が申請者からの申請書を受け付けた日付を以って契約締結となります。

	7) 性能評価の手数料は。	性能評価の手数料は「業務約款」をご覧ください。申請受付後にご請求しております。なお、性能評価の手数料は法定料金となっており、消費税はかかりません。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/application/download.html
	8) 大臣認定の申請はどのようにするのか。	性能評価が完了すれば、工場は大臣認定申請書に性能評価書を添えて大臣認定の申請を行います。なお、大臣認定の申請は、2021 年度からオンライン申請となり、全鉄評が工場からの委任を受けてこの申請を代行しております。国土交通省は、提出された大臣認定申請書と性能評価書に基づき審査し認定書を発行します。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/application/flow.html
	9) 性能評価の申請から大臣認定取得まで期間はどのくらいか。	性能評価申請から性能評価完了まで約 6 か月、その後、大臣認定の申請から認定書発行までに約 3 ケ月かかりますので、性能評価申請から大臣認定取得までの期間は少なくとも約 9 ヶ月になります。
3. 評価・認定	1) 性能評価及び大臣認定に有効期限はあるか。	性能評価の有効期限は 5 年間です。このため、大臣認定も 5 年間となります（認定書には有効期限は記載されません）。5 年経過後も大臣認定を継続する場合は、有効期限以内に改めて性能評価を受け、大臣認定を取得することになります。
	2) 認定書、指定書が届くまでの間、鉄骨製作工場名表示板等の認定番号欄に表示する番号はどうしたらいいか。	性能評価の更新申請の場合は、現状の性能評価対象期限に改めて発生する大臣認定申請手続き期間を加えることができます（「業務約款」第 2 条 8 項）。したがって、大臣認定手続きの期間中は旧性能評価書が有効となりますので、建築現場における鉄骨製作工場名表示版の認定番号欄に旧大臣認定番号を表示することができます。なお、発注者に対しては、大臣認定申請中であること及び上記により旧性能評価書が有効であることを説明し、個別の物件毎に対応してください。
	3) 大臣認定取得後に届出が必要な変更事項は何か。	次の事項について変更があった場合は、1 ヶ月以内に全鉄評に届け出る必要があります。なお、変更内容によっては、改めて性能評価を受け認定の再取得が必要な場合があります。個別の案件については、変更が生じた段階で速やかに全鉄評にご相談ください。認定条件を満足していない状態が改善されない場合は、認定の取り消し措置になることがあります。（「業務約款細則」第 13 条、第 14 条、15 条）。 ・認定適用範囲の変更 ・品質管理体制及び社内規格・基準、製造設備、検査設備・機器等認定の内容に変更 ・同一敷地内での工場移転 ・事業主の変更 ・会社の倒産、合併、分割等があったとき また、次の事項についても変更届をご提出下さい。認定工場名簿及び公表情報を変更します。 ・会社名、認定工場名、代表者名 ・認定工場所在地（住居表示の変更）、電話番号 変更の情報はホームページに公表しています。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/search/search_history.html

	4) 大臣認定取得後の5年間の間に中間的チェックはあるか。	性能評価機関としての中間チェックは行っておりません。全構協では、会員に対して、認定を受けてから2年を経過した時点で、品質管理体制が認定条件を満たしていることの確認を実施しています。評価・認定時の品質管理体制を確実に維持し、品質管理体制等の変更があった場合は、「業務約款細則」の規定により、評価機関への届出と改善を実施してください。
	5) 不正行為や違反行為があった場合はどのような処分があるか。	性能評価、認定取得時の不正行為や認定取得後の違反行為等が発覚した場合は、国土交通省に報告し、国土交通省の処分（評価及び認定の取り消し等）がなされます。なお、性能評価における不正については、当該工場が性能評価基準に適合しない旨を公表し、全鉄評ホームページの認定工場名簿から削除します（「業務約款細則」第16条第1項）。
4. 性能評価の対象	1) グレードと鉄骨の製作可能範囲（適用範囲）について。	鉄骨製作工場は、製作する建築物の規模、使用する鋼材・板厚等により、J、R、M、H、Sの5つのグレードに類別して認定されています。 ・ Jグレードは、3階以下、床面積500m²以下、400N級鋼材で板厚16mm以下 ・ Rグレードは、5階以下、床面積3000m²以下、490N級以下の鋼材で板厚25mm以下 ・ Mグレードは、490N級以下の鋼材で板厚40mm以下 ・ Hグレードは、520N級以下の鋼材で板厚60mm以下 ・ Sグレードは、制限なし。 詳細は下記をご覧ください。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/grade.html
	2) グレードの適用範囲を超える物件の製作は可能か。	大臣認定の適用範囲（グレード）を超える物件（規模、鋼材強度、板厚等）は、認定工場として製作することは認定外行為となりますので、原則としてできません。 ただし、個別の物件毎に、鉄骨製作工場の加工能力及び品質管理能力等の証明となる資料を提出し、客先の承認を得たうえで確認申請（溶接部に係る構造詳細図を添付）の審査を受けることで建築基準法上は可能となります。 その際は、大臣認定の適用範囲外として明確に区別する必要があります。
	3) どのような工場が評価対象になるか。	鉄骨製作工場の性能評価は建築基準法に基づいた制度であることから、「建築確認を要する鉄骨造建築物及び工作物」を対象に溶接部の性能評価を行っています。具体的には、溶接接合を用いた柱梁接合部を有する鉄骨を製作している工場が対象になります。なお、次の鉄骨も柱梁接合部を有していれば対象としております。 建築鉄骨(耐震補強用枠付きプレスを含む)、プレハブ住宅用鉄骨、立体駐車場、階段、鉄塔、煙突、ボイラーフレーム、広告塔、高架水槽、遊戯施設、その他の工作物、コンベア架台、ラック鉄骨
	4) 柱梁接合部の完全溶込み溶接を行わない、ボルト接合のみを行う工場は評価の対象になるか。	性能評価の対象鉄骨は、溶接接合を用いた柱梁接合部を有する建築鉄骨及び工作物を対象にしています。このため、例えばボルト接合の鉄骨、隅肉溶接のみの鉄骨、及び柱梁溶接部を有さない鉄骨を製作する工場は評価の対象外になります。

	5) 仕口（サイコロ）のみ製作している工場や柱梁接合部でも隅肉溶接のみで製作している工場は評価の対象になるか。	基本的には、柱梁接合部が対象となるので、仕口のみ製作は、評価の対象になりません。また、柱梁接合部であっても隅肉溶接のみで製作する工場も評価の対象にはなりません。
	6) 申請工場以外の複数の自社工場（分工場）で一次加工品等を製作している場合の扱いについて。	分工場が申請工場と同一工場として取り扱えない場合は、分工場で作成している一次加工品等を購入品あるいは外注加工品として管理する必要があります。なお、分工場で溶接を伴う鉄骨を製作する場合は、分工場を単独の工場として大臣認定を取得する必要があります。
	7) 分工場を申請工場と同一工場として取り扱える条件はあるか。	業務約款細則（第7条）で次のように定めております。 ・総務、経理及び品質等の管理組織が一体として総括管理・運営されている。 ・各工場の機能分担が明確で鉄骨製作上補完関係にある。 ・工場間の直線距離が10 km程度以内にある。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/application/download.html なお、大臣認定書には分工場が記載されませんので、全鉄評は、分工場が申請工場と一体で評価・認定を受けていることを記載した書類を発行しています。
	8) 海外工場も対象になるか。	海外工場で日本国内向けの鉄骨を製作するにあたり、発注者から、大臣認定の取得を要求される可能性があります。海外工場でも、鉄骨製作工場の性能評価を受けて、大臣認定を取得することができますのでご検討ください。 なお、海外工場の場合も、国内と同じく現地に評価員が出向き工場審査を実施します。また、日本語で申請書や審査書類を作成していただき、工場審査も日本語で行います。管理技術者、溶接技能者資格も、原則として性能評価基準で規定した日本の資格要件になります。
	9) 溶融亜鉛めっき鋼板を使用する工場について	溶融亜鉛めっき鋼板を使用する場合は、通常の鉄骨製作の性能評価基準とは別に「溶融亜鉛めっき鋼板を使用する場合の評価基準」により審査、評価されます。事前に全鉄評にご相談ください。
5. 適用範囲	1) 2018年4月6日に改正された適用範囲は何ですか。	2018年4月6日に性能評価基準の適用範囲について、①通しダイアフラム板厚規定と②ノンダイアフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルに関する規定が改正されました。 具体的な改正内容はホームページに掲載している新旧条文対照表をご参照下さい。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/03_shinkyuu.pdf
	2) 2018年4月6日に改正された適用範囲の通しダイアフラム板厚規定について。	改正以前は、通しダイアフラムの板厚を梁フランジ板厚の2サイズアップと規定していました。この理由は、2000年の建設省告示第1464号の規定「通しダイアフラムと梁フランジの溶接部は、梁フランジは通しダイアフラム厚みの内部で溶接しなければならない」により、通しダイアフラムと梁フランジの接合部で鋼板の食い違いが発生しないようにするために、製作上必要と判断した2サイズアップを採用したもので、溶接部の品質確保という技術的な観点から定められたものではありません。 板厚が大きくなっても適切な予熱を実施することで溶接部の品質は確保できることから、技術的根拠に基づき、一律に2サイズアップの制約をなくしました。 なお、開先加工を施す部材に対する適用板厚は、従来の規定と全く変更ありません。

	3) 予熱について。	2018年4月6日の改正では、予熱の改正はありませんが、一部板厚規定の改正に伴い、Mグレード以上は、従来より使用鋼材が厚くなる場合がありますので、別記3の規定に従って適切な予熱管理に留意する必要があります。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/application/pdf/01_shin_tekiyou.pdf なお、J, Rグレードについては、改正した「開先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」の板厚規定「別記1」の範囲で改正されていますので、原則、予熱は不要です。
	4) BCR、BCP と同等な材料の取扱いについて。	「BCR 及び BCP 並びに同等の材料」として扱える同等の材料とは、建築基準法第 37 条認定を取得し、第三者の指定性能評価機関が「建築構造用角形鋼管としての性能を認めたもの」です。 具体的な要件は以下の通りです。 ①冷間成形角形鋼管評価基準（(財)日本建築センター 1994.11 ビルディングレター掲載）に基づきその規格が定められ、柱材としての必要な性能（材料、溶接部性能、部材性能）が確認され、建築基準法第 37 条による国土交通大臣認定を取得していること。 ②平成 20 年 9 月 30 日 国土交通省告示第 1164 号、平成 19 年 9 月 27 日 国土交通省告示第 1226 号、平成 20 年 9 月 30 日 国土交通省告示第 1164 号（国交告第 593 号第一号）、平成 19 年 5 月 18 日 国土交通省告示第 594 号に規定された「日本工業規格 G3466（一般構造用角形鋼管）-2006 に適合する角形鋼管」以外の分類に記載された性能を有する材料として、第三者の指定性能評価機関が認めたもの。
	5) 大臣認定品（形鋼、厚板、鋼管等）の取扱いについて。	形鋼、厚板、鋼管等の認定材料（建築基準法第 37 条第二項）については、性能評価基準の強度区分に該当するグレードにおいて使用可能とします。 なお、認定材料の取扱いは、一般の J I S 材料と区別して識別管理を行い、製作することが重要ですので、これらの材料は「社内基準を超える設計図書の要求品質材料」とし、製作方法について事前に設計者、発注者と十分な協議を行い、製作要領書等に反映させる必要があります。
	6) 鋼材の強度区分の考え方について（400N、490N、520N 級鋼）。	性能評価基準で対象にしている建築構造用鋼材は、建築基準法第 37 条（建築材料の品質）に定める指定建築材料の内、一項の国土交通大臣の指定する日本工業規格に適合するもの、及び二項の国土交通大臣の認定品です。性能評価基準における鋼材の強度クラスの 400N、490N、520N 級鋼とは、法 37 条の一、二項に該当する鋼材の引張り強度の値で区別しており、この強度区分をベースに各性能評価のグレード毎の使用の可否を判断します。なお、使用の可否の判断においては、下記の点に留意が必要です。 性能評価基準における「別記 2」の表で鋼材の種類ごとに示している溶接材料、溶接条件は告示 1464 号の規定（溶接金属としての強度）を確保できる条件を示しています。この規程の根拠になっているものは、JIS Z 3312、3313 に示される溶接金属の強度規定と溶接条件です。告示 1464 号、性能評価基準、JIS Z 3312、3313 で対象とされた材料は SS、SM、SN 等の JIS 規格材です。

	7) 建築基準法第 37 条による 鋳造ダイヤフラム等の認定品 の強度、板厚の考え方につい て。	37 条認定を取得した鋳鍛鋼品等（ベースプレート、柱梁接合部金物、梁貫通補強金物等）について は、性能評価基準の各グレード適用範囲に規定されている強度の範囲で使用可能です。 これらの製品は SN 材と同等とされているものが殆どですが、降伏点強度の実態を確認し、溶接部の アンダーマッチングが生じないよう注意してください。 鋳鍛鋼品等は変断面の形状になっているものもありますが、板厚については、グレード別適用範囲に 規定されている範囲を原則とします。なお、板厚に応じた適切な予熱を行うことなど、「社内基準を 超える設計図書の要求品質材料」として材料への対応方法を設計者、発注者と十分な検討をしたうえ で、製作要領書等に反映させる必要があります。
	8) 各グレードで利用できる溶 接材料は異なるのか。	性能評価基準では、鋼材の種類に応じて使用できる溶接材料と入熱、パス間温度を規定しています。 自社のグレードに適用できる鋼材種類に対応した溶接材料と溶接条件を検討してください。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/application/pdf/grade_all.pdf
	9) JIS 規格の外国産ワイヤ (YGW11 等) は使用してもよ いか。	使用可能です。工場審査時にはミルシートの確認を行うことがあります。
6. 性能評価（工場審査）	1) 性能評価はどのように実施 されるのか。	鉄骨製作工場の性能評価に係わるフローはホームページをご覧ください。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/application/flow.html ①鉄骨製作工場は、所定の様式（電子データ）で性能評価を申請します。申請書に問題がなければ、 正式に受理されます。 ②工場審査では、担当の審査員（評価員等）2 名以上が工場に出向き、性能評価基準に基づき、品質 管理体制、基準類の整備状況、設備機器の content と管理状況を審査し、さらに実際に製作中の鉄骨の 加工、組立、溶接及び検査方法などが社内基準にそって実施されているか、工場の製作実施状況を 確認します。 http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/kijyun_J.html ③工場審査の結果は、評価員会（全鉄評は地区毎に設置）で適合・不適合の判定を審議し、適合の工 場に性能評価書を発行します。
	2) 工場審査の準備はどのよう にするのか。	工場審査では、性能評価基準に規定された審査の項目にそって審査が行われます。審査内容は下記の ホームページにグレード別に記載されていますので、審査を受ける工場は事前に評価基準の内容を確認 し、必要な資料を整え、審査がスムーズに進むようにしておいてください。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/appraise_jsao_001.pdf https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/appraise_jsao_002.pdf https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/appraise_jsao_003.pdf
	3) 工場審査当日に鉄骨の物件 が必要か	工場審査では、加工、組立て、溶接中の製作実施状況を確認するので、製作中の鉄骨（柱梁の完全溶 込み溶接部）が必要です。工場審査当日に、製作中の鉄骨がない場合は、全鉄評と事前協議の上、モ ックアップの自社製作（板厚は各グレードの最大板厚の 1/2 程度以上）を準備してください。詳細は ホームページで内容を確認してください。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf

	4) 工場審査日を延期したい場合、どうすればよいか。	工場の都合により審査日を延期したい場合、全鉄評に延期理由、延期審査希望日を記載した「延期申請書」を組合員の場合は組合経由で提出してください。全鉄評は、評価員と審査日を、一定の期間内で再調整を行い、工場に延期審査スケジュールを連絡します。 なお、工場審査日を延期した場合、新たな大臣認定書発行までの間、評価有効期限を継続する措置（「業務約款」第2条第8項）が適用できませんので注意してください。
	5) 性能評価申請を取り下げたい場合、どうすればよいか。	全鉄評に「取り下げ申請書」を提出してください。 様式は組合又は当社から入手して下さい。
	6) 改善要求が出た場合、どう対応すればよいか。	工場審査において改善の余地がある不備事項がある場合、改善要求書が評価員から出されます（「業務規程」第9条第4項）。その場合、申請工場は、一定の期限までに改善を行い、全鉄評に報告書を提出しなければなりません（「約款細則」第8条）。評価員が改善の内容について適切に改善されていることを確認します。
7. 評価基準（製作実績）	1) 鉄骨の製作実績リストに鉄骨以外の構造物を記載してよいか。	評価の対象となる「対象鋼構造物（柱梁接合部があること）」を製作実績リスト（直近12ヶ月分）に記載して下さい。なお、工場審査では、実績リストに記載した物件について、加工図、製品検査記録、超音波探傷検査記録等を提示できるよう準備しておく必要があります。
	2) 「耐震工事（耐震補強枠付きブレース）」は加えられるか。	耐震工事は評価の対象としていますので製作実績に記載できます。なお、工事内容が実績リスト中の階数、延べ面積等に該当しない場合は、建物概要欄の入力は「一」として下さい。
	3) 評価の対象となる鉄骨の製作実績について	完全溶込み溶接部位を有する柱梁接合部がある物件の製作実績が、申請の直近12か月間に1件以上なければ性能評価の申請を受け付けることができません。 審査では、製作実績リストに基づき、鉄骨の製作内容を確認します。
	4) 製作実績の板厚について。	製作実績リストに、申請グレードの最大適用板厚の1/2程度の実績が無い場合、過去5年まで遡って該当する板厚を有する実績を確認してください。 過去5年間においても最大適用板厚の1/2程度の実績が無い場合は、所定の板厚を有する十字試験体を製作して工場審査時に溶接に関する技量の確認を受けることになります。 審査における製作内容の確認の詳細は下記のホームページをご覧ください。 https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/naiki.pdf
8. 評価基準(資格者関連)	1) 評価基準に定める品質管理体制の管理技術者等は各1名でよいのか。	性能評価基準では、製作トン数等の量的な項目の審査は行いません。このため、基準で規定している管理技術者等が適切に配置されていれば性能評価の条件は満足します。 ただし、審査項目ではありませんが、実際に製作する上では、適切な品質管理体制、十分な資格者数など製作実態に見合った生産体制を整えるべきことはいふまでもありません。 特に溶接技能者については、製作トン数に見合った資格者数を有することが重要です。

	2) 正社員はどのような雇用の種類か。また役員や 65 歳以上の場合、申請書に添付する書類は何か。	正社員とは雇用保険被保険者の種類・区分で一般被保険者です。一般被保険者は高年齢継続被保険者、短期雇用特例被保険者、日雇労働被保険者以外のものを言います。通知書に記載されている「取得時（取得後）被保険者種類・区分」は「1 又は 9 一般」が正社員です。65 歳以上の高齢者についても雇用保険への加入が義務化されましたので、「4 又は 5 高年齢」及び「11 高年齢（65 歳以上）」の場合も正社員とみなします。なお、「2 又は 3 短期」は正社員としては認められません。 申請書には、雇用保険被保険者資格取得等確認通知書のコピーを縮小して申請書 JSAO-3-2 の書式に添付してください。雇用保険被保険者番号のない会社役員、親族についてはその旨を記載し、役員の場合は会社登記簿謄本（取得後 3 ヶ月までのもの）のコピーを添付してください。 工場審査時に原本確認を行います。
	3) 社内外注工の扱いについて	品質管理体制として求めている管理技術者、管理責任者及び技能者は正社員でなければなりません。社内外注工など正社員でない者の資格も活用できません。
	4) 評価基準に定める資格の取得方法を教えてください。	・鉄骨製作管理技術者、建築鉄骨製品検査技術者、建築鉄骨超音波検査技術者については、鉄骨技術者教育センターのホームページで確認ください。 https://www.seec.or.jp/ ・溶接管理技術者、溶接技能者については、（一社）日本溶接協会のホームページで確認ください。 http://www.jwes.or.jp/
	5) 溶接を全てロボットで行う場合でも、溶接技能資格は必要か。	ロボット溶接においても欠陥が発生した場合には補修溶接を行いますので、評価基準に定める溶接技能資格は必要です。 また、自動溶接やロボット溶接を行う工場では、それぞれの溶接機器に対応した溶接技能者資格が必要で、JASS 6 では「ロボット溶接オペレータは、少なくとも JIS Z 3841 の基本となる級の有資格者」とされております。
	6) 品質管理責任者は製作管理技術者や溶接管理技術者と兼務が出来ますか。	品質管理責任者は、製作管理技術者等との兼務が出来ません。品質管理責任者は品質管理業務に責任を負う者であり、製作管理技術者や溶接管理技術者等の実際に業務を実施する管理者とは別の人物であることが品質管理の基本的な考え方です。 ただし、JR グレードについては、品質管理体制の実態に応じて兼務を認めています。 具体的な取り扱いは、下記をご確認ください。 ・内規第 3 号（平成 27 年 6 月 23 日、平成 29 年 5 月 19 日部分改定） https://www.zentetsuhyo.co.jp/appraise/pdf/20190405_1.pdf
	7) 溶接資格は S A と A を組合せてもよいか。	組合せはできません。S A か A のどちらかで統一して下さい。
	8) R グレードで超音波資格がレベル 1 の場合、外注が必要か。	レベル 1 で受審をした場合、レベル 2 以上の資格者に外注する必要があります。したがって、外注管理基準の整備と外注管理責任者の配置が必要になります。

	9) 超音波資格 (NDI-UT) について、J グレードはレベル 2 なのに、なぜ R グレードはレベル 1 でよいのか。	超音波検査は、レベル 2 以上の有資格者がいない場合、レベル 2 以上の有資格者に「外注」することになります。「外注」する場合、J グレードでは検査管理技術者がいなくても認めていますが、R グレードでは①建築鉄骨製品検査技術者又は②建築鉄骨超音波検査技術者又はNDI (NDI レベル 1) の資格を有する検査管理技術者を要求しております。
	10) 性能評価を受審中に申請書に記載した資格が期限を迎えた場合、資格更新を報告する必要があるか。	資格更新が完了次第、新しい資格証の写しを全鉄評に提出して下さい。 また、大臣認定の進達中に期限を迎える場合、資格証を差し替えなければ大臣認定の審査に問題が生じますので、資格更新の手続きが完了したら速やかに資格証写しを提出して下さい。
	11) 資格証偽造の再発防止策について。	全鉄評が性能評価を行った鉄骨製作工場で資格証偽造により大臣認定取り消しとなった事案が発覚したことを踏まえ、2022 年から以下の再発防止策を実施しています。 1)工場審査における資格証 (原本) の確認徹底 2)資格の維持管理体制の確認強化 3)大臣認定申請時 大臣認定取得後の資格者の変更については、資格の有効性について資格発行団体への有効性照会制度を実施 4)資格証偽造などの不正行為に対する罰則追加 5)全構協に資格証偽造防止対策の検討要請と全鉄評の再発防止策の周知を依頼 6)各資格発行機関に資格証偽造防止対策の強化を要請
9. 評価基準(社内基準)	1) 製作要領書作成基準及び製作要領書に記載する各管理技術者の内容は具体的に何か。	それぞれの職務内容(役割、分担)、責任範囲、該当者名及び保有資格内容を記載して下さい。
	2) 工作図に記載する溶接基準図、継手基準図はすべてのグレードで必要か。	R グレード以上の工場は、工作図又は加工図に溶接基準図、継手基準図が記載されていることを確認します。
	3) 工作図の訂正処理は CAD 上に記録されていればよいのか。	訂正履歴が分かる記録を確認します。データ保存の場合、審査当日に指定された物件の記録を出力していただきます。
	4) 製作要領書作成基準とはどのような内容のものか。	工事毎の製作要領書を作成するための社内手順作成要領等をまとめたものです。
	5) 社内基準は、JASS6 等の写しでも問題ないか。	JASS6 (建築学会の標準仕様書) 等を参考に、自社の製作実態に即した基準を整備する必要があります。
	6) 審査を行うのは、溶接部のみか。ボルト孔も審査されるのか。	工場審査では溶接を主とした鉄骨製作の全工程を対象に品質管理状況の審査が行なわれます。ボルト接合部の穴明け、摩擦面処理についても、鉄骨製作の一環として審査項目に含まれています。
	7) 基準類の適宜、適切な改定とは。	基準類の改訂の項目、時期、内容が明記されていることで、JASS 6 や JIS の改正内容が自社基準に適切に反映していることが重要です。

	8) 審査ではミルシート及び各種検査記録の保管期間は何年か。	審査では、ミルシート及び各種検査記録の確認は実績リストに記載している1年分の記録で確認をしますが、過去5年にさかのぼって実績確認をすることがありますので、5年間は保管することが望ましいと思われます。
	9) 外注加工品の考え方について。	コラム、プレート及びH形鋼等の素材の切断、開先加工、穴明け加工については購入品扱いとしていますが、BH、BT、BOX等は、溶接加工がなされた外注加工品として扱います。このため、外注管理責任者は、当該工事の製作要領書等（工作図、工作基準、検査基準等）を添付して鋼材、溶接材料、溶接条件等の指示を行い発注します。製作実施中には、素材加工、組み立て、溶接の各工程でのチェックを行ないます。この場合、外注先の溶接条件（入熱、パス間温度等）の記録も確認します。製品の受入れ時には、外注先の製品検査記録に基づき検査を行い、受入検査記録表を作成します。なお、BHについては、BH認定工場に発注する場合に限り、購入品扱いとすることができます。
	10) 製作外注先のグレード選定の考え方について。	言うまでもありませんが、受注元は自社で取得している認定グレードの適用範囲内のもの（例えば鋼種及び板厚等）を受注します。この物件の一部を製作外注する場合、受注元は、外注先のグレードの適用範囲内で鉄骨製作を発注することができます。例えば、Rグレードの場合、490N級以下の鋼材で、板厚が25mm以下であれば同じRグレードだけではなく、上位のM,Hグレードへの発注も可能です。なお、外注する場合には発注者の了解が必要となります。
	11) 外注管理基準は、外注の実態に応じたもので良いか。	J、Rグレードは、外注作業の実態（例えば工作図のみ外注であれば工作図の外注管理基準を作成）に応じて外注管理基準を作成してください。Mグレード以上は、将来的な対応を含むものとして、外注の有無にかかわらず、①工作図作成業務、②製作業務、③検査業務の3種類すべてについて外注管理基準を作成して下さい。
	12) 社内教育とは具体的に何か。	具体的な事例を以下に示します。 安全作業についての教育、設計図書を理解するための教育、製作要領書に記載された品質要求項目に関する教育、品質向上のための教育、建築鉄骨構造に関する基本的な知識、新技術取得のための教育等。
10. 評価基準(溶接管理)	1) 入熱とパス間温度の管理値は、各社で社内基準に定めてよいのか。	基準値〔例えば30kJ/cm、450℃以下(許容範囲も含めて)〕内であれば、基本的には、各社の社内基準で運用できます。
	2) 入熱とパス間温度の設定はどのような根拠で規定されているのか。	性能評価基準で規定された入熱とパス間温度は、JIS Z 3312(平成11年11月20日改正)に基づいています。 これらのバックデータについては、建築学会の「鉄骨工事技術指針（工場製作編）」の5.4.5 溶接入熱・パス間温度を参照ください。
	3) 入熱・パス間温度管理の確認は、誰がどのように行うのか。	実物件について、入熱・パス間温度管理の確認方法は、発注者との協議によります。 工場審査では、管理技術者や溶接技能者へのヒヤリングや実施状況を見て、管理能力があることを確認します。

	4) 製作要領書に記載する場合、標準の積層図でよいか。	各社の社内基準から、当該物件に該当する標準の積層図（鋼種と溶接材料の組合せ、溶接姿勢・板厚毎、パス間温度管理開始パス等を含む）を引用して作成し、規定された条件で溶接を実施することを示してください。
	5) 溶接入熱に対する適切な層数とパス数の判定基準はあるか。	性能評価基準の入熱、パス間温度の規定をもとに溶接試験を実施して自社の溶接にあった標準を作成ください。なお、40 mm以下の板厚については、JASS6、建築学会査読付き論文等で実験報告がありますので参考となります。
	6) 表面温度計の測点は溶接部のどの位置か。	パス間温度管理に関わる既往の実験や研究では、パス間温度の測定位置は当該溶接線の中央部で、開先を取った側の縁から 10mm で計測されています。
	7) 入熱・パス間温度管理において技術的根拠のある試験データに該当するものは何か。	兵庫県鉄工建設業協同組合がマニュアルとして適用している積層図が該当します。建築学会の「鉄骨工事技術指針（工場製作編）」の 5.4.5 溶接入熱・パス間温度に参考文献として技術的根拠が紹介されています。 技術的根拠のある試験データ
	8) 製作外注の場合についても、溶接条件の指示及び受入検査において入熱パス間温度の検査表、確認は必要か。	製作外注の発注書に製作要領を添付し、グレードに適合した溶接条件での施工、検査を実施し、必要な提出書類にて確認する必要があります。
11. 評価基準（設備）	1) 設備及び検査設備の点検の記録は必要か。	製造設備は始業時点検及び定期点検を適切に実施することが規定されています。点検記録簿等で点検実績記録を残してください。検査設備も始業前調整及び定期点検を行い、点検記録を残してください。いずれの点検記録も必須設備については確認します。
	2) 溶接が適切に実施できる作業環境とは。	電撃（感電）防止対策、アーク光に対する遮光対策、ヒューム対策、防風対策、溶接棒・溶接ワイヤの管理 等が適切になされていることです。
	3) 溶接ロボットは評価しないのか。	設備としての評価はありませんが、溶接ロボットによる溶接は「(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」に従うことを適用範囲の別記 2 で規定しています。認証条件は型式認定書に記載されていますので確認ください。なお、溶接オペレータは、JASS 6 では「JIS 基本級の有資格者」としておりますので、実際の請負工事では必要な要件となっています。
	4) 工場の生産規模に応じた設備、溶接機器等の数量は評価基準にないのか。	各グレードで要求している設備は必須ですが、工場の生産規模に応じた数量は必要な要件となっておりません。
	5) H グレードのクレーンの設備の要件として、5 t/台×2 とは隣り合っている必要があるか。	H グレードについては、10t/台 1 以上又は 5t 以上/台×2 台以上としています。H グレードの場合、10t に近い鉄骨製品の楊重は必要と考えられます。このため、10 t 未満のクレーンであれば 2 台でかつ同一棟屋内にて隣接して設置され、相吊りにより 10t 以上の楊重が可能であることを意図しています。

	6) クレーンの台数、能力、種類等の必要事項はないのか。	クレーン能力以外は特に規定していません。
	7) M・H グレードの「組立台の活用」の対象は全ての部材、構造物か。	主柱(間柱を除く)及び加工難易度の高い梁等が対象です。
12. 評価基準 (検査)	1) 検査台について、検査専用ヤード及び台が必要か。	水平(レベル)を確保出来る常設の検査架台が必要です。
	2) J グレードでも UT 検査は必須か。	全てのグレードにおいて、社内の UT 検査は必須です。客先が行う受入検査の前に社内で検査する必要があります。
	3) 「作業者がチェックしている」という記述の場合は、記録は必要ないのか。	作業者がきちんと確認してチェックしている形跡があることを目視で確認できれば、記録がなくても良いです。例えば、工作図や現物への書き込み等です。
	4) 審査では、工作図、検査記録等の保管は1年分でよいのか。	評価対象は過去1年分ですが、板厚実績を過去5年の実績で申請する場合には、確認のためそれらの記録類の保管が必要となります。
	5) 設計図書で超音波検査が指定されていない場合は記録なしで良いのか。	設計図書での指定の有無にかかわらず、製作工場として社内自主検査を行う必要があります。記録の作成・保管も必要です。
	6) R、J グレードにおける組立検査について評価基準で要求していることは何か。	組立検査は、極めて重要な工程内検査です。 M グレード以上は、製品検査技術者による社内の中間検査として位置付けており、検査基準のなかに検査項目及び要領を明記し、検査記録を残しておく必要があります。 R、J グレードは、製作工程内の組立作業による確認項目となります。チェック記録を残すことが望ましいですが、組立精度、組立溶接等に問題ないか、工程内での確認、チェックがなされていることがわかるようにしてください。
	7) 出荷指示の具体的な方法について。	出荷指示とは、検査管理技術者が当該製品のすべての社内検査(手直し後の再検査を含む)が完了していることを確認した上で、発送担当者に対してその当該製品の検査完了情報を伝達して、建方現場への出荷準備を指示することです。社内検査完了の確認方法については、検査管理技術者による社内検査完了の適切な確認方法を明確に規定し、当該製品の製品検査記録に記入して全検査が完了し、発送可能という情報を発送担当者へ確実に伝達されるようにしていなければなりません。
	8) 審査では小梁は製品検査の対象物に含まれるのか。	審査では、基本的に柱と大梁との検査記録を確認します。