

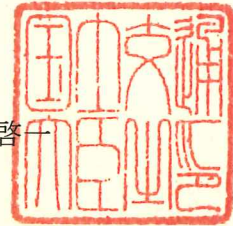
契

## 認 定 書

国住指第 3332-1 号  
平成 29 年 12 月 22 日

青島雷悦重工股份有限公司  
董事長 陳曉靜 様

国土交通大臣 石井 啓



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

TFBR-172766

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 青島雷悦重工股份有限公司

②所在地 中華人民共和国山東省青島市膠州市膠西鎮尹家店三村

(2) 適用範囲

①鉄骨溶接構造の 5 階以下の建築物 (延床面積 3000 m<sup>2</sup>以内、高さ 20m 以下) とする。

②400N 及び 490N 級炭素鋼で板厚 25mm 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 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添の「2. 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」による。

③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。なお、横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。

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、別添の「3. 入熱・パス間温度」による。

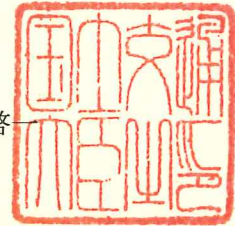
(注意) この認定書は、大切に保存しておいてください。

# 指 定 書

国住指第 3332-2 号  
平成 29 年 12 月 22 日

青島雷悦重工股份有限公司  
董事長 陳曉靜 様

国土交通大臣 石井 啓



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

TFBR-172766

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 青島雷悦重工股份有限公司

②所在地 中華人民共和国山東省青島市膠州市膠西鎮尹家店三村

(2) 適用範囲

①鉄骨溶接構造の 5 階以下の建築物(延床面積 3000 m<sup>2</sup>以内、高さ 20m 以下)とする。

②400N 及び 490N 級炭素鋼で板厚 25mm 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 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添の「2. 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」による。

③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。なお、横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。

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、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。

# 別 添

## 1. 品質管理体制

品質管理技術者・責任者・技能者	社 内 基 準
品質管理責任者の下で、下記の管理技術者、管理責任者及び溶接技能者が適切に配置されていること。	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。）
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）もしくは中国のエンジニアの資格を有する者。	製造設備の種類 下記の製造設備が常備されている。 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 <sub>2</sub> 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（2t/台×1以上） ⑧下向溶接用治具 ⑨溶接棒乾燥機
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級もしくは中国の機械エンジニアの資格を有する者。	
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、非破壊試験技術者 UTレベル1もしくは鉄骨製品検査技術者（社内認定）の資格を有する者。	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）
④工作図管理技術者 ⑤溶接技能者 SA-3F及びSA-3H又はA-3F及びA-3Hの資格を有する者。	
⑥外注管理責任者	

## 2. 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

溶 接 方 法	鋼 種	最大板厚	備 考
CO2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	
	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	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	YGW-11、YGW-15	40kJ/cm以下	350℃以下
		YGW-18、YGW-19	30kJ/cm以下	450℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yCA-U T490Tx-yMA-U T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃以下
			30kJ/cm以下	450℃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570N/mm <sup>2</sup> 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	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW-18、YGW-19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yGA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		T550Tx-yGA-U T550Tx-yMA-U	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570N/mm <sup>2</sup> 以上のものを除く。		
JIS Z 3315	YGA-50W、YGA-50P			
400N級炭素鋼 （STKR、BCR及びBCPに限る。）	JIS Z 3312	YGW-11、YGW-15	30kJ/cm以下	250℃以下
		YGW-18、YGW-19	40kJ/cm以下	350℃以下
	JIS Z 3313	T490Tx-yGA-U T490Tx-yMA-U	30kJ/cm以下	250℃以下
		T550Tx-yGA-U T550Tx-yMA-U	40kJ/cm以下	350℃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℃以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yGA-U T550Tx-yMA-U		

（注）ロボット溶接の場合、（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、当表はロボット溶接には適用しない。