

溶接工事作業計画書

(市長が別に定める様式)

| | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------|---------------|-----------------|-----------------|----|------------------|----------------|----|----------------|----------|--------------|-------------|---------|-----------|---|
| 1 溶接概要 | イ 架構形式 | | ハ 主要鋼種及び重量 | SS | SM | SN | | | | | | | | |
| | ロ 溶接長 | m | | t | t | t | t | t | t | | | | | |
| 2 鉄骨業者氏名等 | イ 鉄骨加工業者 | 住所 名称 | 代表者氏名 電話 () | | | | | | | | | | | |
| | ロ 溶接管理責任者 | 所属 | 氏名 | | | | 資格 | | | | | | | |
| | ハ 溶接検査責任者 | 所属 | 氏名 | | | | 資格 | | | | | | | |
| 3 主要部材の形状 | イ 柱 | | | | | | | | | | | | | |
| | ロ 梁 | | | | | | | | | | | | | |
| | ハその他 | | | | | | | | | | | | | |
| 4 投入される設備・人員等 | イ 溶接機器と加工機器 | 自動溶接機の台数と点数 | 台 | 点 | 半自動アーク溶接機の台数と点数 | 台 | 点 | 手動アーク溶接機の台数と点数 | 台 | 点 | イの点数 の合計 | 点 | | |
| | | ガウジング機の台数と点数 | 台 | 点 | 自動ガス切断機の台数と点数 | 台 | 点 | 棒乾燥機の合計能力と点数 | kg/日 | 点 | | | | |
| | ロ 溶接管理技術者 | 換算率 | | | | | | | | ロの合計 ハの合計 | 換算人員 | 人 | | |
| | | 該当技術者数 | | 人 | 人 | 人 | 人 | 人 | 人 | | 点数 | 点 | | |
| | ハ 溶接技能者 | 換算率 | | | | | | | | ハの合計 | 換算人員 | 人 | | |
| | | 該当技能者数 | | 人 | 人 | 人 | 人 | 人 | 人 | | 点数 | 点 | | |
| | ニ 検査 | 非破壊検査機器の台数と点数 | 台 | 点 | 検査技術者の換算率と該当技術者数 | | | | 検査技術者の合計 | 換算人員 | 人 | ニの点数の合計 | 点 | |
| | | 機械的性質の試験機の台数と点数 | 台 | 点 | | 人 | 人 | 点数 | | | 点 | | | |
| | ホ その他 | 上家付作業場の面積と点数 | m ² | 点 | 現寸場の面積と点数 | m ² | 点 | 変電容量と点数 | KVA | 点 | ホの点数 | 点 | イ～ホの点数の合計 | 点 |
| | 5 接合部の工作・検査要領 | | 使用部位 | 鋼種 | 溶接棒 | 作業場所 | 姿勢 | 検査方法 | | | 特記事項 | | | |
| イ 突合せ | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| ロ すみ肉 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| ハ その他 | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | | |
|-----------------------|-----------------------|--|--------------|--|
| 6 準 拠 | 検査基準 | | 工作規準 | |
| 7 添 付 書 類 | イ 設備機器仕様一覧表 | | ホ 使用する検査基準 | |
| | ロ 溶接管理技術者氏名・経歴・資格証(写) | | へ 使用する工作規準 | |
| | ハ 溶接技術者氏名・経歴・資格証(写) | | ト 工場敷地内の見取り図 | |
| | ニ 検査技術者氏名・経歴・資格証(写) | | チ その他() | |
| 8 備 考 | | | | |

判 定 基 準

I 配点、必要点と上限点

| 項 目 | | 配 点 | (イ) | | (ロ) | |
|-----------|-----------|---------------|--|-----|----------------------|-----|
| | | | 軒の高さ9m以下、梁間13m以下かつ、延べ面積3,000㎡以下の建築物の場合 | | (イ)欄に掲げる建築物以外の建築物の場合 | |
| | | | 必要点 | 上限点 | 必要点 | 上限点 |
| 溶接機器と加工機器 | 自動溶接機 | 1台につき3点 | 4 | 15 | 8 | 30 |
| | 半自動アーク溶接機 | 1台につき2点 | | | | |
| | 手動アーク溶接機 | 1台につき0.1点 | — | | | |
| | ガウジング機 | 1台につき2点 | 2 | | | |
| | 自動ガス切断機 | 1台につき2点 | 2 | | | |
| | 棒乾燥機 | 能力25kg/日につき1点 | 1 | | 2 | |
| 溶接管理技術者 | | 換算人員1人につき10点 | 10 | 15 | 20 | 30 |
| 溶接技能者 | | 換算人員1人につき4点 | 12 | 15 | 24 | 30 |
| 検 査 | 非破壊検査機器 | 1台につき3点 | 4 | 10 | 3 | 20 |
| | 検査技術者 | 換算人員1人につき5点 | | | 5 | |
| | 機械的性質の試験機 | 1台につき2点 | — | | — | |
| そ の 他 | 上家付作業場 | 面積100㎡につき1点 | 1 | 5 | 2 | 10 |
| | 現寸場 | 面積50㎡につき1点 | 1 | | 2 | |
| | 変電容量 | 50KVAにつき1点 | 2 | | 3 | |

II 当該工事に投入される設備、人員等について、Iの表の項目ごとに、配点の欄に従って点数を算定し、その合計が(イ)欄に掲げる建築物にあっては50点、(ロ)欄に掲げる建築物にあっては100点以上である場合に適格と判定する。

各項目の必要点は、必ずこれを満足しなければならない。また、各項目の上限点を超える点は、算定に入れないものとする。

注1) 自動ガス切断機とは、自走式のをいう。また、^{せっきく}切削による開先加工専用機もこれに含めることができる。

注2) 溶接管理技術者は、下表の換算率に人数を乗じて得た換算人員により算定する。

| 資 格 | 大学卒又は旧高専卒 | | 工 高 校 卒 | | 一級建築士 | 二級建築士 |
|-------|-----------|------|---------|------|-------|-------|
| 経験年数 | 5年以上 | 2年以上 | 5年以上 | 2年以上 | 2年以上 | 2年以上 |
| 換 算 率 | 0.6 | 0.4 | 0.4 | 0.2 | 0.8 | 0.4 |

① 公益法人等が行う鉄骨工事技術に関する研修会等(溶接管理に関する課目を含むもので、建築主事が認めたもの)を修了したものは、上表の換算率の数値に0.2以下の数値を加えることができる。

② (社)日本溶接協会「溶接技術者資格認定規格」(WES)1級又は2級の資格を有する者は、上表にかかわらず、換算率をそれぞれ1.4又は1.0とすることができる。ただし、①の加算を行うことはできない。

- ③ 資格の欄に掲げる学歴は、建築又は溶接に関する課程を修了したことを意味する。また、他の学歴で、建築主事がこれらと同等であると認めたものは、同学歴とみなすことができる。

注3) 溶接技能者は、次表の換算率に人数を乗じて得た換算人員により算定する。

| 資格 | (イ) | (ロ) | | (ハ) |
|-----|-------------|------------------------------|------------------------------|--------|
| | A-2F又はSA-2F | A-2F又はSA-2F と、A-2V又はSA-2V | A-2F又はSA-2F と、A-2H又はSA-2H | 経験2年以上 |
| 換算率 | 0.5 | 1.0 | | 0.2 |

- ① A-2F等は、JIS Z 3801(1979) 又は Z 3841(1979) の規定による資格をいう。
- ② (イ)欄又は(ロ)欄に掲げる資格を有する者で、これら以外の資格(①のJISの規定によるものに限る)を有する場合は、それぞれにつき換算率の数値に0.1を加えることができる。ただし、換算率は1.5を超えることはできない。
- ③ (イ)欄又は(ロ)欄に掲げる資格以外の資格で、建築主事が同等であると認めたものは、これらと同資格とみなすことができる。この場合においては、②を準用する。

注4) 非破壊検査機器とは、超音波探傷機又は放射線透過試験装置をいう。

注5) 検査技術者は、下表の換算率に人数を乗じて得た換算人員により算定する。また、検査技術者は、溶接管理技術者と兼ねることができる。

| 資格 | 大学卒又は旧高専卒 | | 工 高 校 卒 | |
|-----|-----------|------|---------|------|
| | 経験年数 | 5年以上 | 2年以上 | 5年以上 |
| 換算率 | 0.6 | 0.4 | 0.4 | 0.2 |

- ① 公益法人等が行う鉄骨工事技術に関する研修会等(溶接格査に関する課目を含むもので、建築主事が認めたもの)を修了した者は、上表の換算率に数値に0.2以下の数値を加えることができる。
- ② WES1級又は2級の資格を有し、経験2年以上の者は、上表にかかわらず、換算率をそれぞれ0.6又は0.4とすることができる。この場合においては、①を準用する。
- ③ (社)日本非破壊検査協会「非破壊検査技術者技量認定規定」(NDI)1級又は2級の資格を有する者は、上表にかかわらず、換算率をそれぞれ1.4又は1.0とすることができる。ただし、①の加算を行うことはできない。
- ④ 資格の欄に掲げる学歴は、建築又は溶接に関する課程を修了したことを意味する。また、他の学歴で建築主事がこれらと同等であると認めたものは、同学歴とみなすことができる。

注6) 機械的性質の試験機は、引張試験機(能力50 t以上)又はこれと同等以上の性能を有するものとする。