

# 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	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	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 <sup>2</sup>	点	現寸場の面積と点数	m <sup>2</sup>	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つては50点、(ロ)欄に掲げる建築物にあつては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、<sup>せっきく</sup>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。