

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1級又は一級建築士の資格を有する者。	①工作基準 ②検査基準 ③製作要領書作成基準 ④外注管理基準 (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 鉄骨製作管理技術者1級(資格取得後の実務経験3年以上)又はWES1級(資格取得後の実務経験3年以上)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 (イ)製品検査管理技術者:建築鉄骨製品検査技術者の資格を有する者。 (ロ)超音波検査管理技術者:建築鉄骨超音波検査技術者又はNDI UTレベル3の資格を有する者。	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 ₂ 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(10t/台×1以上又は5t以上/台×2以上) ⑧下向溶接用回転治具 ⑨溶接棒乾燥機 ⑩プラスト設備
④工作管理技術者 鉄骨製作管理技術者1級又は一級建築士の資格を有する者。	検査設備の種類 下記の検査設備機器が常備されている。
⑤溶接技能者 SA-3F、SA-3H及びSA-3V又はA-3F、A-3H及びA-3Vの資格を有する者。	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超音波探傷試験器 ⑦浸透探傷器具 ⑧ルーペ(倍率5以上) ⑨膜厚計
⑥外注管理責任者 ⑦材料管理責任者 ⑧品質管理者	

2. 入熱・パス間温度※1

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	YGW-11、YGW-15	40KJ/cm以下	350°C以下
		YGW-18、YGW-19	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	引張強さが570MPa以上のものを除く。	40KJ/cm以下	350°C以下
JIS Z 3214	引張強さが570N/mm ² 以上のものを除く。			
490N級炭素鋼 (STKR及びBCPを除く。)	JIS Z 3312	YGW-11、YGW-15	30KJ/cm以下	250°C以下
		YGW-18、YGW-19	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	引張強さが570MPa以上のものを除く。	40KJ/cm以下	350°C以下
	JIS Z 3214	引張強さが570N/mm ² 以上のものを除く。		
520N級炭素鋼	JIS Z 3312	YGW-18、YGW-19	30KJ/cm以下	250°C以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		
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°C以下
		YGW-18、YGW-19	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	YGW-18、YGW-19	30KJ/cm以下	250°C以下
	JIS Z 3313	T550Tx-yCA-U T550Tx-yMA-U		

※1 ロボット溶接の場合は、(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。