

〇〇〇〇 新築工事

接合金物製作要領書

令和 年 月

承 諾			

金物発注元

〇〇木材 株式会社

金物製作会社

株式会社 〇〇工業

統括責任者	監理技術者	製作担当者	協力会社

目 次

第1章	総則	
1.1	適用範囲	
1.2	適用図書・準拠図書	
1.3	変更・疑義協議	
1.4	その他	
第2章	一般事項	
2.1	工事概要	
2.2	製作工場	
2.3	業務分担表	
2.4	作業系統図	
2.5	設備機器一覧表	
第3章	材料	
3.1	鋼材	
3.2	溶接材料	
3.3	塗装材料	
3.4	溶融亜鉛めっき	
第4章	加工	
4.1	矯正	
4.2	けがき	
4.3	切断	
4.4	ひずみ取り	
4.5	孔あけ	
4.6	形状	
第5章	組立て	
5.1	組立て一般事項	
5.2	組立て溶接	
5.3	組立て精度	
第6章	溶接	
6.1	溶接一般事項	
6.2	溶接工	
6.3	溶接機	
6.4	溶接材料の管理	
6.5	溶接施工	
6.6	仕上げ	
6.7	矯正	
6.8	不良溶接部の補修	

第7章	検査	
7.1	工程内検査	
7.2	立会製品検査	
7.3	検査数量及び精度	
第8章	表面処理	
8.1	素地調整	
8.2	塗装	
8.3	溶融亜鉛めっき	
第9章	荷造り及び輸送	
9.1	荷造り	
9.2	製品番号	
9.3	搬入順序	
9.4	輸送	
第10章	有資格者・資格証（写し）	
10.1	有資格者（写し）	
10.2	有資格者一覧表	
10.3	溶接工名簿	
第11章	書式及び書類	
11.1	工程検査表	
11.2	立会検査表	
11.3	提出書類	
第12章	安全作業	
参考資料		
1.	工程検査表（例）	
2.	出荷検査表（例）	
3.	立会検査表（例）	

第1章 総則

1.1 適用範囲

本製作要領書は「〇〇〇〇〇〇新築工事」における、接合金物の工場製作及び輸送(納品)に適用する。

1.2 適用図書・準拠図書

本工事は下記の仕様書及び設計図に基づき、その優先順位は、下記による。

- (1) 質問回答書、現場説明書、現場説明事項及び追加変更指示書
- (2) 本工事の建築設計図書及び特記仕様書
- (3) 公共建築工事標準仕様書(建築工事編) 令和4年版
- (4) 公共建築木造工事標準仕様書 令和4年版
- (5) 日本建築学会 建築工事標準仕様書 JASS 6 鉄骨工事 2018年版
- (6) 日本建築学会 鉄骨工事技術指針・工場製作編 2018年版
- (7) 日本建築学会 鉄骨精度測定指針 2018年版
- (8) 日本建築学会 鉄骨工事標準仕様書・同解説 JASS 18 塗装工事 2013年版

1.3 変更・疑義協議

本製作要領書に記載ない事項や変更を必要とする場合、記載事項の質疑変更などに関して監理者及び工事担当者と協議の上、承認を得て製作に着手する。

1.4 その他

本製作要領書に基づく接合金物の詳細について、説明会などにて作業の進め方など工場従業員に周知徹底させて、製品の品質確保に努める。

第2章 一般事項

2.1 工事概要

- (1) 工事名称 ○○○○○○新築工事
- (2) 工事場所
- (3) 発注者
- (4) 設計
- (5) 監理
- (6) 請負者
- (7) 工期 自 令和 年 月 日～至 令和 年 月 日
- (8) 工事範囲 接合金物製作
- (9) 製作期間 自 令和 年 月 日～至 令和 年 月 日
- (10) 構造概要 地上 階 地下 階 造

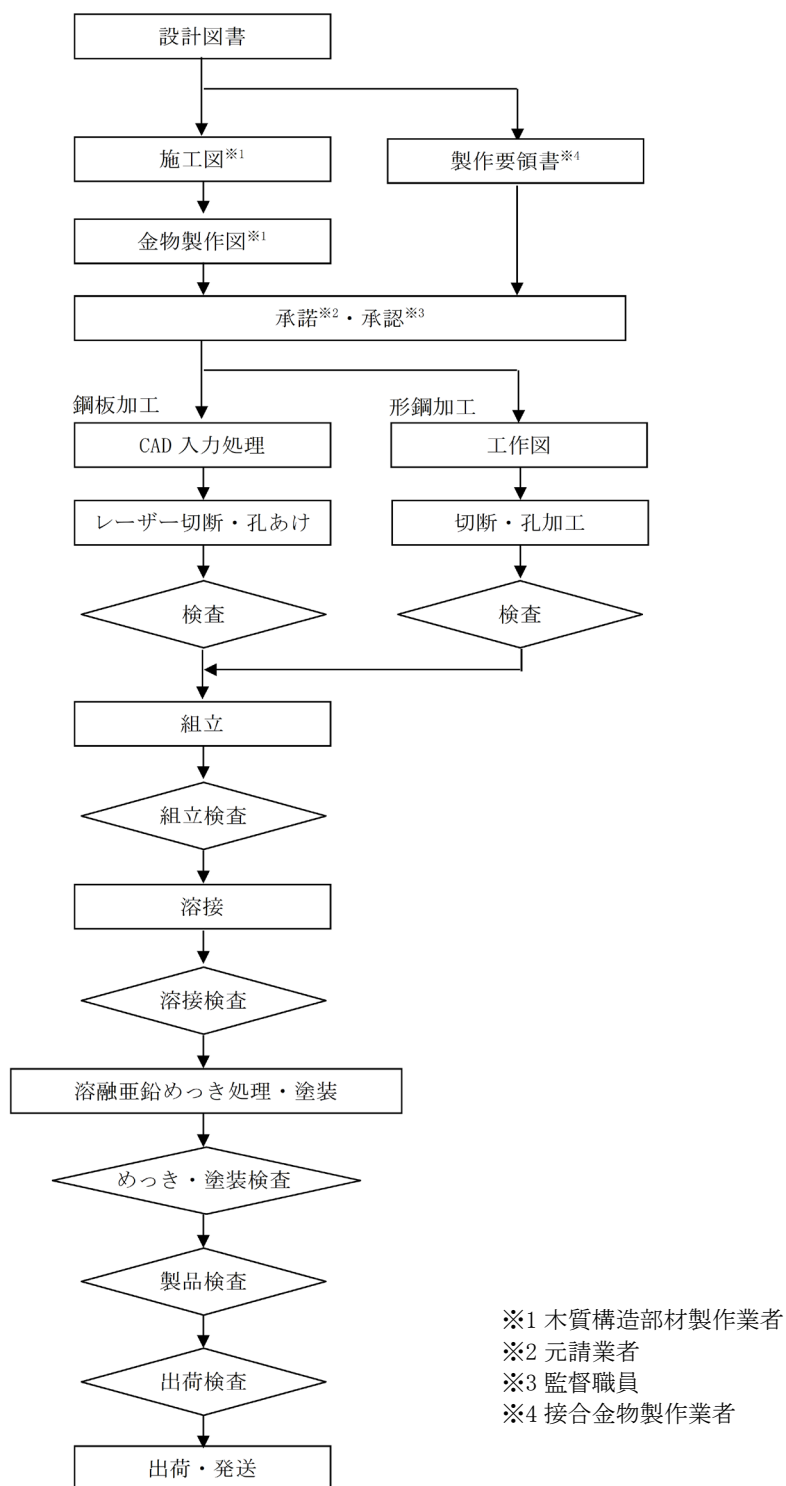
2.2 製作工場

- (1) 製作工場名：
- (2) 所在地： 〒000-0000 ○○県○○市○○町○丁目○番地
- (3) 電話番号： 000-000-0000
- (4) FAX番号： 000-000-0000

2.3 業務分担表

- | | | | |
|------|--------|-------|------|
| (1) | 打合せ | | 担当者名 |
| (2) | 工作図 | | 担当者名 |
| (3) | 資材発注 | | 担当者名 |
| (4) | 受入検査 | | 担当者名 |
| (5) | プラズマ | | 担当者名 |
| (6) | 加工・組立て | | 担当者名 |
| (7) | 溶接 | | 担当者名 |
| (8) | 溶接管理 | | 担当者名 |
| (9) | 製品検査 | | 担当者名 |
| (10) | 塗装 | | 担当者名 |
| (11) | 製品出荷 | | 担当者名 |

2.4 作業系統図



2.5 設備機器一覧表

項 目	名 称	主 要 性 能	製 造 所	台 数
起 重 機	天井走行クレーン	2. 8 t		
	〃	2. 8 t		
	ジ ブ ク レ ー ン	0. 5 t		
	小型移動式クレーン	2. 8 t		
	走 行 台 車	2. 8 t		
切 断 機	帯 鋸 盤	H-750 HD		
	プラズマ切断機	TFP3051		
	半自動ガス切断機			
	山形鋼切断機	L=13×100×100		
	エアープラズマ	TC-120G		
	高速切断機	450A		
	〃	300		
孔あけ機	3方向多軸ボール盤	3DH-900		
	ラジアルボール盤	AMK-10		
	枝型ボール盤	YLD-560		
	直立ボール盤	18		
	ポンチング	12×24		
	油圧式孔あけ機	20×24		
	〃	16×24		
	マグネット式電気ドリル	FA-35フルオート		
	〃	A-50		
	電動ドリル	AM-18B		
	〃	AMT-18		
	ドリル研磨機	TEA16-26		
摩擦面処理	平鋼用ショット加工機			

項 目	名 称	主 要 性 能	製 造 所	台 数
ネ ジ 切	タ ッ ピ ン グ	AMK-10		
	ネ ジ 切 機 械	22×250		
開先加工機	H鋼コラム開先加工機	AS-35TW		
	〃	NK-400Z		
	携 帯 式 開 先 取 機	開先角度15～45°		
ひずみ取り・折曲げ機	プレス	200t 16*2000		
溶 接 機 器	半 自 動 溶 接 機	500A		
	〃	350A		
	〃	〃		
	ア ー ク 溶 接 機	300A		
	〃	〃		
	アークエアガウジング	500A		
	プラズマガウジング	TC-120G		
	反 転 機	5t		
	タイニングローラー	1t		
	N H 反 転 機	3t		
	H鋼コラム回転機	3t×2		
	電弧溶接棒乾燥機	最高温度400℃		
塗 装 機 器	コンプレッサー			
	エ ア ー レ ス			
現 場 機 器	半 自 動 溶 接 機	350A		
	エンジン溶接発電機	380A		
	〃	280A		
	発 電 機	240A		

項 目	名 称	主 要 性 能	製 造 所	台 数
検 査 機 器	超 音 波 探 傷 器	1 0 0 d B 以上 利得調整範囲 3 0 d B		
	浸 透 探 傷 剤			
	温 度 チ ョ ー ク	6 0 ° , 1 0 0 ° , 1 2 0 ° 用		
	温 湿 度 計	温度計 5 0 ~ - 1 0 度 湿度計 5 0 ~ - 1 0 度		
	溶 接 ゲ ー ジ			
	隙 間 ゲ ー ジ	0 ~ 1 5 mm		
	塗 膜 厚 計	0 ~ 6 0 0 μ		
	電 流 電 圧 計			
	鋼 製 卷 尺	5 0 M		
	ト ル ク レ ン チ	0 ~ 8 5 0 0 トルク		
	表 面 温 度 計	K - 2 0 0 ~ 1 2 0 0 °		

第3章 材料

3.1 鋼材

- (1) 鋼材の規格及びメーカーは、下記の規格品とする。

種 別	規 格	材 質	メーカ－	備 考
鋼 板	JIS G3101	SS400	東京製鐵(株)	PL- 6
			東京製鐵(株)	PL- 9
			東京製鐵(株)	PL-12
			東京製鐵(株)	PL-19

※ボルト・ナット・座金・ドリフトピンは別途

- (2) 材料検査

鋼材と鋼材検査証明書の照合を行い確認の上、鋼材検査証明書を監督職員に提出する。

- (3) 材料の保管

鋼材は他工事のものと混同しないように、置き場所を定め台上に保管する。

- (4) 鋼材の塗色識別

鋼材は材質が明確となるよう塗料で識別するが、SS400(STKR400)のみの場合は識別しない。

3.2 溶接材料

仮付及び本溶接に使用する溶接材料は下記を使用する。

(1) 被覆アーク溶接

適用材質	規 格	種 類	銘 柄	認 定	棒 径	メーカー	用 途
軟鋼用	J I S Z 3 2 1 1	J I S E 4 3 0 3	Z-44	N K A B S L R	3.2	日鐵溶接	仮付

(2) ガスシールドアーク溶接

適用材質	規 格	銘 柄	認 定	ワイヤ径	メーカー	用 途
軟鋼用	J I S Z3313	NXW-300	N K	1.2	ニッコー 溶材工業	仮付 本付

(当工事に使用する炭酸ガスの仕入れ先は、宮原酸素株式会社とする。)

3.3 塗料材料

塗料は下記による。

塗料メーカー：大日本塗料株式会社

規格番号	種 別	回数	塗布量kg/m ² /回	膜厚μm/回
JIS k 5674 1種 速乾	1 種	2 回	0.14～0.17	35

3.4 溶融亜鉛めっき

溶融亜鉛めっきは下記による。

種別	表面処理方法	規格番号	規格名称	記号又は 等級	板 厚 (mm)
A種	溶融亜鉛めっ き	JIS H 8641	溶融亜鉛 めっき	HDZT77	6.0 以上

第4章 加工

4.1 矯正(許容範囲を超えている場合)

- (1) 素材のひずみ及び加工により生じたひずみは矯正する。
- (2) 加熱矯正を行う場合は材質の品質を損なわないように行う。

4.2 けがき

- (1) けがき作業は金物図に準じて直尺・矩尺等を用いて必要事項を正確にけがく。構造または部材の形状と使用機器との関連において、けがきを行わなくても正確を期しえる場合は、けがきを行わない。
- (2) プラズマ切断機にて取付位置(ポンチ)の表示が行える場合は、ポンチを基準としてけがく。(但し、直尺等で寸法確認は行う。)
- (3) けがきに際しては、溶接による収縮量を考慮して部材寸法を決定する。

4.3 切断

- (1) 材料の切断は、下記の機械を使用して行う。

鋼材の種類	使 用 機 械
鋼 板	プラズマ切断機(コマツ ツイスター TFP3051)
形 鋼	帯鋸盤(アマダ H-750HD)

- (2) 切断面には著しい凹凸・切欠き・まくれ・スラグの付着がないようにする。
- (3) ガス切断の精度(あらさ)は、 $100\mu\text{m Rz}$ 以下・ノッチ深さ $d \leq 1\text{mm}$ とする。
- (4) 原則として、開先加工は特記がある場合のみ行う。

4.4 ひずみ取り(許容範囲を超えた場合)

- (1) プラズマ及びシャーリング等で生じたひずみは、プレスにより矯正する。
- (2) 予め逆ひずみをつける必要のある場合は、鋼材の品質を損なわないようにする。

4.5 孔あけ

(1) 孔あけ加工法

形鋼は多軸ボール盤・マグネット式電気ドリル・電動ドリル・ボール盤
・ポンチングとする。

鋼板は、プラズマ・ドリル・ポンチングとし、板厚に応じ下記による。

孔径 板厚	10 以下	11～15	16～20	21～25	26 以上	
6	A, B, C	A, B, C	A, B, C	A, B	A, B	
9	B	A, B	A, B	A, B	A, B	
12	B	B	A, B	A, B	A, B	
16	B	B	B	A, B	A, B	

A：プラズマ B：ドリル C：ポンチング

(2) 孔径は下記とする。

種 別	記 号	孔径 (数値以下)
中ボルト	M	M16 未満：+1.0 mm M16 以上：+1.5 mm
ドリフトピン	D P	Φ16 未満：+1.0 mm Φ16 以上：+1.5 mm
ラグスクリュー	L S	M16 未満：+1.0 mm M16 以上：+1.5 mm
アンカーボルト	A B L M	+5 mm

(3) 孔周辺のまくれは、グラインダー等により除去する。

(4) 孔精度

- ・孔芯のずれ ±1.0 mm以内
- ・孔間隔のずれ ±1.0 mm以内

4.6 形状

(1) 形状寸法

- ・外寸 ±2.0 mm以内

第5章 組立て

5.1 組立て一般

(1) 組立て準備

組立てに先立って各部材の記号・寸法・角度・曲がり・反り及びねじれなどの他、切断面や孔周辺のまくれなどのないことを確認し、組立て順序に従い、部材ごとに整理する。

(2) 組立てジグ

組立ては定盤・組立て架台他、専用ジグを用いて組立ての精度を確保する。

(3) 材片の集結

材片の集結は、ジグ及び直角定規を用いて正確な集結を行う。

(4) 組立て精度

溶接による変形を少なくするために適当な逆ひずみや拘束を加え、また溶接による収縮量を見込んで、製品寸法・形状を確保する。

(5) 組立て時の注意事項

- a) 組立て及び組立て溶接は、金物製作図の部材・取付位置・方向・部材記号の確認を行う。
- b) 組立て時に母材へのハンマー打ちを避け、止むを得ずハンマー打ちを行う場合は間接打ちとし、母材の保護をはかる。

5.2 組立て溶接

- (1) 組立て溶接の箇所は最小限度にし、ビード長さ・ピッチは下記を標準とする。
板厚 (t mm) $t \leq 6 = 8$ mm $t > 9 = 10$ mm を最小ビード長さとする。
ピッチは組立て溶接のワレ・金物の変形が生じないように適正な間隔とする。
- (2) 組立て溶接の位置は、本溶接に支障のない箇所に行く。
- (3) 組立て溶接は本溶接と同様の溶接材料を使用する。
- (4) ジグの一部を部材に組立て溶接した場合は、本溶接完了後、丁寧に取り、グラインダー等にて平滑に仕上げる。
- (5) 組立て溶接を行う溶接者は、J I S Z 3 8 0 1 または J I S Z 3 8 4 1 の「基本となる級」以上の試験に合格した有資格者とする。

5.3 組立て精度

- (1) 組立て精度は ± 2.0 mm 以内とする。

第6章 溶接

6.1 溶接一般事項

(1) 溶接工法と開先

- a) 特記無き場合は半自動溶接とする。
- b) 特記が無い場合は両面隅肉溶接とする。

L形突合せの外周面は簡易開先溶接とする。(45° C=2)

(2) 溶接基準

板厚 t	4.5	6	9	12	16
隅肉のサイズ S	4	5	7	9	12

片面溶接の場合は $S = t$ とする。

6.2 溶接工

- (1) この工事に従事する溶接工は、下記に示す資格を有する者が行う。

種 別	資 格
手 溶 接	J I S Z 3 8 0 1 A - 2 F 「溶接技術検定における試験方法及びその判定基準」
半 自 動 溶 接	J I S Z 3 8 4 1 S A - 2 F または S A - 3 F 「半自動溶接技術検定における試験方法及びその判定基準」

- (2) 溶接工の氏名及び資格は「10.3 溶接工名簿」による。

6.3 溶接機

溶接機及び付属用具は、使用する溶接材料の種類に応じた十分な容量と性能とを有し、安全に作業できるものを使用する。

6.4 溶接材料の管理

(1) 溶接材料の管理

開封前の溶接材料は、吸湿・発錆及び破損に対し、十分安全な場所に保管する。

開封後の溶接材料で吸湿の恐れのある溶接棒は、乾燥炉に入れて保管する。
溶接作業所へ持ち出された溶接材料は、適当な携帯容器に入れて保管する。

(2) 溶接材料の乾燥

溶接材料の打ち手溶接棒は、使用前に下記に示す条件で乾燥する。

溶 接 材 料	乾燥温度 (℃)	乾燥時間 (分)
低水素系	300～400	30～60
そ の 他	70～100	30～60

6.5 溶接施工

(1) 溶接施工前の清掃

溶接箇所水分・著しいサビ・スラグ・浮いたミルスケール等、溶接欠陥の発生要因となるものは、溶接前に除去し清掃する。

(2) 溶接順序及び姿勢

溶接は変形・残留応力及び拘束力を最小とするような順序で、下向き姿勢で行う。

(3) 溶接条件

溶接は溶接材料及び作業姿勢に応じて、下記の表より適正な値を選定する。

a) アーク手溶接

(日鐵溶接工業 A-1)

棒径／溶接姿勢	下 向		
3.2 電流 (A)	100－150		
4.0 電流 (A)	140－200		
4.5 電流 (A)	160－220		
5.0 電流 (A)	200－260		

b) ガスシールドアーク溶接

(日鐵住金溶接工業 YM-26)

ワイヤ径/溶接姿勢	下 向		
1. 2 電流 (A)	2 0 0 - 3 5 0		

(4) 溶接中の清掃

手溶接における棒継ぎ箇所及び半自動溶接で、一度アークを止めた部分のクレータは再スタート前にスラグを除去し、欠陥のない事を確認する。

6.6 仕上げ

溶接終了後、スラグ・スパッタの除去を行う。

※スラグの除去はスクレーパまたはチップで行い、スパッタはスクレーパまたはグラインダーで除去する。

6.7 矯正

- (1) 溶接により発生したひずみは、加熱法による加熱矯正またはブレース矯正機等による冷間矯正を行う。
- (2) 熱間矯正は、加熱・冷却により材質を損なわないように注意して行い、加熱温度は850℃程度とする。

6.8 不良溶接部の補修

不良溶接部の補修は、下記の方法で補修する。

欠 陥	補 修 要 領
アンダーカット	許容差を越えるものは付加溶接を行う。
脚長・余盛不足	所定のサイズまで付加溶接を行う。
オーバーラップ 余 盛 過 大	グラインダー・ガウジング等により、当該部分を除去する。
アークストライク	グラインダーにより当該部分を除去する。 また、深さ2mm以上の場合は補修盛を行い、必要に応じて仕上げを行う。

補修時の溶接は主に外観－手溶接・内部欠陥－半自動溶接で行う。

第7章 検査

7.1 工程内検査

工程内検査は、製作工程中における製品の品質及び精度を確保するために行う。

検査項目は下記とする。

検 査 項 目	検 査 項 目	使 用 器 具
(1) プレート検査	板厚，孔径，切断仕上り，	スケール，ノギス，孔径ジグ，目視
(2) 組 立 て 検 査	取付位置，角度，はだすき方向，曲がり，反り	スケール，角度ジグ，目視，スコアー，隙間ゲージ
(3) 溶 接 検 査	溶接サイズ，アンダーカット，割れ，ピンホール，ブロー，回し溶接	溶接ゲージ，目視
(4) 塗 装 検 査	塗膜厚，色むら，タレ	塗膜ゲージ，目視
(5) め っ き 検 査	タレ・不めっき	目視
(6) 製 品 検 査	仕上り状態，個数	目視

7.2 立合製品検査(実施した場合)

金物図に基づき工場内にて監督職員立合の製品検査を行い、立会検査報告書を作成し監督職員に提出する。

7.3 検査数量及び精度

(1) 検査種類と検査数

検 査 種 類	検 査 数(目視・ジグ)	検 査 数(測定)
プ レ ー ト 検 査	1 0 0 %	-
組 立 て 検 査	1 0 0 %	1 0 0 %
溶 接 検 査	1 0 0 %	1 0 %
塗 装 検 査	1 0 0 %	1 0 %
め っ き 検 査	1 0 0 %	-
製 品 検 査	1 0 0 %	-

組立て検査数は品番の総数とし、1品番が10個を超え治具固定(位置・角度)

できる金物は30%を検査とする。

(2) 孔精度

・孔芯のずれ $\pm 1.0 \text{ mm}$ 以内

・間隔孔のずれ $\pm 1.0 \text{ mm}$ 以内

孔精度測定はドリルあけ・ポンチングあけの場合のみ測定とし、
プラズマあけの場合はデーター入力による為、測定は行なわないものとする。

(3) 組立て・製品精度

・組立て 管理許容差 $\pm 2.0 \text{ mm}$ 以内(限界許容差 $\pm 2.0 \text{ mm}$ 以内)

第8章 表面処理

8.1 素地調整

素地調整は、下記の方法で行う。

- (1) 素地調整は2種ケレン程度(ISO-St3)
- (2) 汚れ・付着物はスクレーパ・ワイヤブラシなどで除去する。
- (3) 油類は揮発油等で除去する。

8.2 塗装

塗料は下記による。

塗料メーカー：大日本塗料株式会社

規格番号	種 別	回数	塗布量kg/m ² /回	膜厚μm/回
JIS k 5674 1種 速乾	1 種	2 回	0.14～0.17	35

- (1) 塗装は、ハケ塗またはエアースプレー又はエアーレススプレー吹きとし、ハケ目・むら・すけ・だれなどのない、均一な塗装面になるようにする。
- (2) 下記の場合及び箇所は塗装を行わない。
 - ・気温が5℃以下または湿度が85%以上の時。
 - ・高力ボルト摩擦接合部の摩擦面。（添接板は両面共）
 - ・閉鎖形断面をもつ部分の密閉される内面。
 - ・コンクリートに接する部分。（但し、指示のある場合は塗装を行う。）

8.3 溶融亜鉛めっき

めっき業者：株式会社 ジャパンガルバー

- (1) 溶融亜鉛めっきの種類と膜厚は、下記による。

適 用 種 類	規 格	記 号	膜 厚 (μm)	板 厚 (mm)
鋼 材	JIS H 8641	HDZT77	77 以上	6.0 以上

第9章 荷造り及び輸送

輸送(納品)先は、[木質構造部材製作業者]とする。

9.1 荷造り

製品はパレットまたは専用カゴ等に整理して、荷崩れが起きないようにする。

9.2 製品番号

- (1) 輸送に先立ち出荷証明書を作成し、製品番号・数量などの確認が容易に出来るようにする。
- (2) 製品番号は刻印・マーキングにて、影響のない場所に記入する。

9.3 搬入順序

製品搬入の順序・日時については、係員と協議の上決定する。

9.4 輸送([接合金物製作業者]から[木質構造部材製作業者]まで)

(1) 概要

輸送に際しては関係法令に従い、安全な輸送を行う。

止むを得ず許可が必要なものについては、早めに許可をもらう。

(2) 輸送中の管理

輸送中、積載物の荷崩れが起きないように適切な固締を行う。

輸送中、事故または故障により緊急事態が発生した時は、速やかに連絡を行い、建方工程に障害がないように努力する。

(3) 納品計画

輸送に先立ち輸送経路の打合せを行い、車両の大きさ等運行上支障のない事を確認する。

建方工程の変更及び区分の変更は、荷積みを行う前に連絡を受けるものとする。

(4) 積降ろし

積込み・荷降しに際しては、必ず作業指揮者の指示に従い安全作業を行う。

第10章 有資格者・資格証（写し）

10.1 有資格者（写し）

下記の有資格者の写しを提出する。

- (1) 施 工 管 理 技 士
- (2) 溶 接 管 理 技 術 者
- (3) 鉄骨製作管理技術者
- (4) アーク溶接技術者
- (5) 半自動溶接技術者

10.2 有資格者一覧表

資 格	氏 名	取得年月日	有効期限	備考
施工管理技士				
溶接管理技術者				
鉄骨製作管理者				

資格証明書の添付

10.3 溶接工名簿

令和4年6月1日現在

		J I S Z 3 8 0 1 溶接技術	J I S Z 3 8 4 1 半自動溶接技術	
		A（アーク溶接）	S A（半自動溶接）	
No.	氏 名	2 F	2 F	3 F
1	〇〇 〇〇	●		●
2	〇〇 〇〇			●
3	〇〇 〇〇		●	
4	〇〇 〇〇			●

資格証明書の添付

第 11 章 書式及び書類

11.1 工程検査表

(1) プレート検査

a) プレート検査の項目は「7.1 工程内検査」による。

※プラズマ切断の場合は外形及び孔芯のずれ・孔間隔は、データー入力による為、測定は行わないものとする。

b) 検査の合否は金物図に記載する。(検査項目合格は○印とする。)

(2) 組立て検査

a) 組立て検査の項目は「7.1 工程内検査」による。

b) 検査の合否は金物図に記載する。(許容範囲内はレ印とする。)

(3) 溶接検査

a) 溶接検査の項目は「7.1 工程内検査」による。

b) 検査の合否は金物図に記載する。(許容範囲内はレ印とする。)

(4) 塗装検査

a) 塗装検査の項目は「7.1 工程内検査」による。

b) 検査の合否は金物図に記載する。(許容範囲内はレ印とする。)

(5) 溶融亜鉛めっき検査

a) 溶融亜鉛めっき検査の項目は「7.1 工程内検査」による。

b) 合否判定はめっき業者の試験成績書による。

c) 目視検査の合否は金物図に記載する。(許容範囲内はレ印とする。)

(6) 製品検査

a) 仕上り状態の確認を行う。

b) 製作金物の数量の確認を行う。

c) 検査表として提出するものは、出荷検査表とする。

11.2 立会検査表

立会検査表の提出は立会検査を行った場合のみとし、内容は「7.2 立会製品検査」による。

11.3 提出書類

- (1) 出荷検査表
- (2) ミルシート（ 鋼 材 ）
- (3) めっき試験成績表
- (4) 製作工程写真

第 12 章 安全作業

参考資料

1. 工程検査表（例）

検査者が検査項目に従いチェック後、個数、合否、日付を記入する。

BPL-9
5-BP16 (φ17.5)

BPL-9
6-BP16 (φ17.5)

社内検査項目	
ブラズマ	板厚・外寸・孔数・孔径(ジグ)
組立	組立位置・方向・角度(ジグ)・反り
溶接	サイズ・アンダーカット・割れ
塗装	ピンホール・ブロー・曲り・仕上り
製品	塗膜厚・色むら・タレ
製品	仕上り・個数

社内検査チェック表			
	検査結果	レ印	
	製作数	合否	検査月日
ブラズマ	4	レ	3月26日
組立	4	レ	3月28日
溶接	4	レ	4月6日
塗装	4	レ	4月10日
製品	4	レ	4月13日

修正内容

検査者

鮫野

永井

上野

永原

物件名	某事務所		
品番	T01		
箇所	梁受け金物		
個数	この図	4個	逆勝手 **個 計 4個
仕様	JIS K 5674 (2回塗)		
露出	ナシ		
縮尺	A4: 1/6		
作図	金物 太郎		'19.02.01.

2. 出荷検査表 (例)

工程検査表（社内検査表）で合格のものに○印をつける。

出荷検査表

工事名		検査者：
-----	--	------

※PL検査～製品検査は社内検査表による。

出荷検査日： 令和4年7月7日

[illegible]

3. 立会検査表（例）

工程内検査項目に対し監督職員立会のもと測定し、検査表に記入する。

社 内 製 品 検 査 表

検査日 平成 年 月 日

工 事 名 : _____

検 査 員 : _____

金物記号 SB12-1

金物測定箇所記号図は別紙

切り板・組立（取付）の管理許容差は $\pm 2.0\text{mm}$

孔ピッチの管理許容差は $\pm 1\text{mm}$

隅肉溶接のサイズ管理許容差 $\angle S$ は $0.5S$ かつ 5mm 以下（ $S=12$ の場合は $\angle S \leq 5\text{mm}$ ）

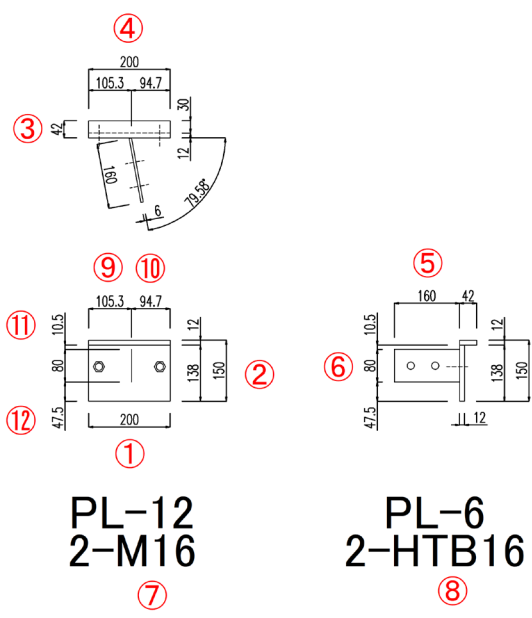
隅肉溶接の余盛り管理許容差 $\angle a$ は $0.4a$ かつ 4mm 以下（ $a=9$ の場合は $\angle a \leq 3.6\text{mm}$ ）

※単位mm

測定 NO.	設計寸法	社内検査寸法	誤 差	判 定
①	200	199.5	-0.5	合 否
②	150	150	0	合 否
③	42	42	0	合 否
④	200	200	0	合 否
⑤	160	159.5	-0.5	合 否
⑥	80	80	0	合 否
⑦	$\phi 18$	$\phi 18$	0	合 否
⑧	$\phi 18$	$\phi 18$	0	合 否
⑨	105.3	105	-0.3	合 否
⑩	94.7	94.7	0	合 否
⑪	22.5	22.5	0	合 否
⑫	47.5	47	-0.5	合 否
⑬	S=5.0	S=7.5		合 否
				合 否
				合 否
				合 否
				合 否

SB12-1

3 個



社 内 検 査 項 目			
ブラズマ	板厚・外寸・孔数・孔径(ジグ)		
組 立	組立位置・方向・角度(ジグ)・反り		
溶 接	サイズ・アンダーカット・割れ		
	ピンホール・ブロー・曲り・仕上り		
塗 装	塗膜厚・色むら・タレ		
製 品	仕上り・個数		
社 内 検 査 チェ ッ ク 表			
	検査結果 レ印		
	製作数	合否	検査月日
ブラズマ			月 日
組 立			月 日
溶 接			月 日
塗 装			月 日
製 品			月 日
修正内容			
			月 日

物件名	
品番	図中へ記載
箇所	梁受け
個数	図中へ記載
塗装	JIS H8641 2種 HDZ55
露出	無し
作図	