

認定書

国住指第 98-1 号
令和元年 6 月 13 日

株式会社 進富
代表取締役社長 日色 大輔 様

国土交通大臣 石井 啓一



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

TFBM-193366

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 株式会社 進富

②所在地 千葉県白井市平塚 2761 番 1 白井第 2 工業団地

(2) 適用範囲

①鉄骨溶接構造の 400N 及び 490N 級炭素鋼で板厚 40mm 以下の鋼材とする。ただし、開先加工を施さない通しダイアフラム、ベースプレート及びノンダイアフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの板厚は、40mm を超えることができる。

②作業条件は下向及び横向姿勢とする。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。

③鋼種と溶接材料の組合せによる入熱及びパス間温度の管理値は、別添の「2. 入熱・パス間温度」による。

④溶接方法、鋼種及び板厚の組み合わせによる予熱温度の管理値は、別添の「3. 予熱管理」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。