

溶接 H 形鋼製作工場認定基準

(I) 工場概要

評価区分	項目	配点	評価点		備考	
			上限点 (共通)	必須点 ()は要望点		
工場概要	1	工場敷地面積	1/1000 m ²	5		<ul style="list-style-type: none"> 一体的に管理されている 10km 以内の工場・ストックヤードは含めてよい。 契約書のある借地を含めてよい。
	2	建築延べ床面積	1/300 m ²	7		<ul style="list-style-type: none"> 工場敷地内の建築物の延べ床面積（社員の厚生施設は含むが、個人住宅、独身寮、社宅は含めない。）
	3	上屋付製品加工作業場面積 (2の内数)	1/200 m ²	10	AAA 4 AA 4 A 3	<ul style="list-style-type: none"> 上屋のみのものは含めない。（2面以上の外壁があること。シート等の仮囲いは含めない。） 天井クレーンだけが上屋外に伸びている部分は含めない。 2面以上の外壁のある上屋は含めてよい。
	4	契約電力	1/30kW	10	AAA 5 AA 5 A 5	<ul style="list-style-type: none"> 最近 3ヶ月の料金請求書又は領収書による。 自家発電設備、省エネ設備等の評価については別に定める。
	5	工場従業員数（正社員のみ）	0.3/人	9		<ul style="list-style-type: none"> 申請工場に常勤の役員は含めてよい。 従業員台帳、賃金台帳又は社会保険加入者名簿による。
	6	常勤する社内外注工 年間 200 日以上、100 日未満の者	0.3/人 0.1/人			<ul style="list-style-type: none"> 完備した出勤簿又は支払明細による。
	7	年間加工実績 (過去 3 年平均)	1/1000 t/年	10		<ul style="list-style-type: none"> 当該工場加工されたものに限る。 操業 3 年未満の場合、操業前実績を最小実績年の半分で計算する。
	8	操業年数	1/年	5		<ul style="list-style-type: none"> 当該工場の操業開始からの年数で、転地、換地等で工場替えをした場合は継続と見なす。
			評価区分 (I) の 判定基準 AAA 1 8 AA 1 8 A 1 5			

(Ⅱ) 管理技術者

評価区分	項目		配点	評価点		備考
				上限点 (共通)	必須点 ()は要望点	
(Ⅱ) 管 理 技 術 者	1	工場内製品製作管理技術者実 人員 (下記 2-15 項の実人員)	2/人	10	AAA 8 AA 4 A 2	・経理、総務、営業等の事務員は含めない。
	2	一級建築士	10/人	30	AAA 20 AA 14 A 7	・同一者の資格を重複カウントしてよい。 ・ただし、同種資格の 1 級と 2 級を同一人が保有している場合は、高い点数をカウン トし重複カウントは認めない。 ・二級建築士については、BH 製作について実務経験 3 年以上の者の点数を認めるが、 二級建築士だけによる必須点合格は認めない。 ・認定区分 AA は、製作全般の管理者と溶接管理者の 2 名の有資格管理者を必須とす る。 ・認定区分 AAA は、以下を必須とする。(①と②の兼務不可。) ①製作全般の管理技術者：鉄骨製作管理技術者 1 級 ②溶接管理技術者：鉄骨製作管理技術者 1 級又は WES1 級
	3	二級建築士	5/人			
	4	鉄骨製作管理技術者 1 級	10/人			
	5	鉄骨製作管理技術者 2 級	7/人			
	6	WES 8 1 0 3 1 級	10/人			
	7	WES 8 1 0 3 2 級	7/人			
	8	建築鉄骨製品検査技術者	7/人	20	AAA 15 AA (7) A (7)	・ 9 項～ 1 2 項について同一人が複数資格を保有する場合は、高い点数をカウントし 重複カウントを認めない。 ・認定区分 AAA は、以下を必須とする。(①と②の兼務可。) ①製品検査技術者：建築鉄骨製品検査技術者 ②超音波検査技術者：NDI 超音波探傷試験技術者 UT レベル 2 以上又は建築鉄骨超 音波検査技術者
	9	NDI UT レベル 3	10/資格			
	10	NDI UT レベル 2	8/資格			
	11	NDI UT レベル 1	7/資格			
	12	建築鉄骨超音波検査技術者	10/資格			
	13	検査 (溶接外観・超音波・製品 精度) 管理技術者及び実施者	2/人・専従者 1/人・兼務者	4	AAA 2 AA 1 A 1	・専従者とした者は、14、15 項で兼務者として計上できない。 ・認定区分 AAA は、有資格者の検査を必須とする。
	14	資材 (鋼材・溶接材料等) 管理 責任者及び担当者	2/人・専従者 1/人・兼務者	4	AAA 1 AA 1 A 1	・専従者とした者は、13、15 項で兼務者として計上できない。
	15	品質管理技術者	2/人・専従者 1/人・兼務者	4	AAA 3 AA 2 A 1	・専従者とした者は、13、14 項で兼務者として計上できない。
				評価区分 (Ⅱ) の 判定基準	AAA 5 0 AA 2 5 A 1 6	(注) 1. 正社員を原則とする。 2. 出向社員及び臨時雇用社員等は、契約書により審査する。 3. BH 製作及び建築鉄骨の製作に携わる技術者をカウントすることができる。 4. 13～15 項目の兼務は 2 項目までとする。

(Ⅲ) 技能者

評価区分	項目	配点	評価点		備考
			上限点 (共通)	必須点 () は要望点	
(Ⅲ) 技 能 者	1 溶接工実人員 (JIS等の有資格者に限る。)	1/人	10	AAA 4 AA 4 A 3	・海事協会の資格は含めてよい。但し、同一人の重複計上は出来ない。
	2 クレーン運転資格者	0.2/人	0.8	AAA 0.4 AA 0.4 A 0.4	・クレーン運転士、移動式クレーン運転士、デリック運転士のほか事業者の特別教育により得た資格者とする。
	3 玉掛工資格	0.1/人	1.5	AAA 0.4 AA 0.4 A 0.3	・労働安全衛生法による資格は計上してよい。 ・玉掛講習修了者(3トン以上)もしくは特別教育技能講習会を受けた資格は計上してよい。
	4 JIS 溶接資格 A — 2F、2H、2V、2O N	0.2/人	1.0	AAA 0.7 AA 0.7 A 0.6	・同一人が2つ以上の資格を有する場合は保有する資格の全てについて重複計上してよい。 ・厚板の有資格者1名を必須とする。 (注) 1. 同一人を評価区分(Ⅱ)と重複計上することは出来ない。 2. 2～7項は技能者が保有する全ての資格を計上する。(同一人の資格を全て重複計上できる。) 3. 外注工を含めてよいが次の配点とする。 ①年間200日以上に従事者は各項の配点とする。 ②年間100日～200日の従事者は各項記載の配点の1/2とする。 4. BH製作及び建築鉄骨の製作に携わる技能者をカウントすることができる。
	5 JIS 溶接資格 A — 3F、3H、3V、3O N	0.3/人			
	6 JIS 溶接資格 SA — 2F、2H、2V、2O SN	0.2/人	2.8		
	7 JIS 溶接資格 SA — 3F、3H、3V、3O SN	0.3/人			
			区分Ⅲの判定基準		
			AAA 5.5 AA 5.5 A 4.3		

(IV-a) 工作用設備機器

評価区分	項目	配点	評価点		備考	
			上限点 (共通)	必須点 ()は要望点		
(IV-a) 工作用 設備 機器	1	ポータブル自動ガス切断機 開先加工専用機 大型自動ガス切断機 (フレームプレーナー) プラズマ切断機	2/台 2/台 2/台 2/台	8	AAA 4 AA 4 A 4	・開先加工専用機は仕上面が 100 μ mRz 以下となるもの
	2	(孔明機) 直立ボール盤 160 φ 以上 ラジアルボール盤 30 φ 以上 ガーダラジアルボール盤 30 φ 以上 マグネット式電気ドリル 16 φ 以上 3 方向多軸ボール盤 (H 形鋼用) 16 φ 以上 NC 型、多軸、ならい式ボール盤 16 φ 以上	2/台 3/台 3/台 2/台 6/台 4/台	4		
	3	プレス (100 t 以上) 組立装置 フランジ矯正機	5/台 10/台 10/台	35	AAA 20 AA 20 A 20	・板厚 16 mm 以上の矯正が可能なものとする。 ・組立・矯正兼用機は 15 点の配点とする。
				評価区分 (IV-a) の 判定基準 AAA 24 AA 24 A 24		

(IV-b) 溶接用設備機器

評価区分	項目		配点	評価点		備考
				上限点 (共通)	必須点 ()は要望点	
(IV-b) 溶接用設備機器	1	被覆アーク溶接機	1/台	4	AAA 2 AA 2 A 2	・最大容量250A以上のもの
	2	半自動アーク溶接機	2/台	16	AAA 8 AA 8 A 4	・最大容量300A以上のもの ・CO ₂ 自動溶接機、実用しているロボット溶接機を含めてよい。
	3	サブマージアーク溶接機	10/セット	30	AAA 20 AA 20 A 20	・セットには下向溶接用治具を含む。
	4	サーモスタット付フラックス乾燥機	1/25Kg	12	AAA 4 AA 4 A 3	・350℃まで温度管理のできるもの。
	5	エアアークガウジング AC 又は エアアークガウジング DC	1/台 2/台	6	AAA 2 AA 2 A 2	・溶接との兼用機はいずれか一方に計上する。
					評価区分 (IV-b) の 判定基準 AAA 36 AA 36 A 32	大臣認定工場の審査：申請書に添付の審査表による書類審査

(IV-c) 揚重設備機器

評価区分	項目		配点	評価点		備考
				上限点 (共通)	必須点 ()は要望点	
(IV-C) 揚重設備機器	1	建家内天井走行クレーン (L形を含む) 10トン以上 5トン以上～10トン未満 2トン以上～5トン未満	10/台 5/台 3/台	22	AAA 9 AA 9 A 6	・建家内ゴライアスを含めてよい。
					評価区分 (IV-C) の 判定基準 AAA 9 AA 9 A 6	

(IV-d) 試験検査設備機器

評価区分	項目		配点	評価点		備考
				上限点 (共通)	必須点 ()は要望点	
試験検査設備機器	1	超音波探傷器	5/台	10	AAA 5 AA (5) A —	
	2	磁粉探傷装置 又は 浸透探傷用具	2/セット	4	AAA (2) AA (2) A (2)	
	3	表面温度計	2/台	4	AAA 2 AA 2 A —	
	4	温度チョーク等	1/セット	4	AAA 2 AA 2 A 1	・温度チョークのセットは、50℃、80℃、250℃、350℃が測定できる組み合わせとする。 (認定区分 A は、50℃、80℃)
	5	温湿度計	1/個	2	AAA 1 AA 1 A 1	
	6	溶接ゲージ	0.5/個	3	AAA 2 AA 2 A 1	・開先、脚長、アンダーカット等を測定するゲージ類
	7	テーパーゲージ	0.5/個	2	AAA 1 AA 1 A 1	
	8	アンダーカットゲージ	0.5/個	1.5	AAA 0.5 AA 0.5 A 0.5	・多目的ゲージ (アンダーカットを測定できるもの) は6項と重複計上してよい。
	9	電流計	1/台	2	AAA 1 AA 1 A 1	
	10	電圧計	1/台	2	AAA 1 AA 1 A 1	
	11	鋼製巻尺 (JIS 1級校正表付)	1/個	3	AAA 1 AA 1 A 1	・長さ20m以上のもの。
				評価区分 (IV-d) の 判定基準 AAA 16.5 AA 11.5 A 9.5		

(V-a) 製品製作の実施状況 (総合管理)

評価区分	項目	必須点	評価細目 (◎:必須細目)	評価の基準
(V-a) 製品製作の実施状況 (総合管理)	1	工場責任者 (社長又は工場長)・管理者の品質確保に対する姿勢・意欲 AAA 3 AA 2 A 1	・総括責任者が専任であり、自社の実状を説明できる。 ・工場責任者が自社製品の品質確保の実状を説明できる。 ・工場責任者自身も各種研修会・講習会に参加した。 ・社員教育に対する姿勢が十分にある。	*左記適合細目 4 3点 3 2点 2 1点
	2	管理組織及び管理技術者の権限の確立状況 AAA 3 AA 2 A 1	◎組織図がある。 ・組織図において指揮命令系統が明確で適切である。 ◎各部署の役割分担が明確で適切である。 ・有資格管理技術者及び有資格技能者の配置が適切である。	*左記適合細目 4 3点 3 2点 2 1点
	3	教育及び品質向上・改善に対する活動状況【※】 AAA 3 AA 2 A 1	◎社内で品質向上のための教育を実施している。 ・品質向上に関する各種研修会に参加した。 ◎社内研修教育のためのカリキュラムがある。	*左記適合細目 3以上 3点 2 2点 1 1点
	4	生産用設備・機器の整備と保守・管理状況【※】 AAA 3 AA 1 A 1	◎始業時点検、定期点検が適切に実施されている。 ◎定期点検の記録がある。 ・生産設備のリストがある。 ・生産設備が全て稼働できる。 ・生産設備の電源容量と受電容量は十分対応している。	*左記適合細目 4以上 3点 3 2点 2 1点
	5	技術関連図書の活用状況【※】 AAA 3 AA 1 A 1	◎建築関係法令 (告示を含む) の関連する告示を把握している。 ◎当該工場で使用される材料・製品の JIS 規格の最新版がある、あるいは最新状況を把握している。 ◎JASS6、技術指針等の最新版がある。 ・溶接・検査関連図書がある。 ・関係する雑誌・新聞等を購読している。 ・関連図書は十分活用されている。	*左記適合細目 5以上 3点 4 2点 3 1点
	6	サブマージアーク溶接確認試験 AAA 3 AA 1 A 1	・工作基準に定めた溶接材料・溶接条件を用い、5年以内に実施したサブマージアーク溶接品質試験の第三者検査機関による、外観検査、機械的性質の試験報告書及びマクロ試験片がある。 ・自社又は第三者によるサブマージアーク溶接の品質 (マクロ試験等) を確認した資料がある。	*左記適合細目 2 3点 1 1点
		評価区分 (V-a) の判定基準 AAA 18 AA 14 A 10	【※】大臣認定保有工場 (A及びAAはMグレード以上、AAAはHグレード以上) においては、簡略化した審査を行う。	

(V-b) 製品製作の実施状況（製作技術）

評価区分	項目	必須点	評価細目（◎：必須細目）	評価の基準
(V-b) 製品製作の実施状況 (製作技術)	1 管理技術者の技術・知識レベル	AAA 3 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> ・自社の工作・検査基準に精通している。 ・自社製品の製作技術について精通している。 ・製作指示書（工作図）の内容を理解し、自分の意見を述べる事が出来る。 ・製作上の提案が出来発注者に受容られたことがある。 ・自社溶接工の技量を把握している。 	<p>*左記適合細目</p> <p>4以上 3点 3 2点</p>
	2 工作基準の整備状況と内容	AAA 3 AA 3 A 2	<ul style="list-style-type: none"> ◎社内工作基準又は作業標準がある。（製作要領書とは別） ◎取り扱う鋼種及び板厚が明記されている。 ◎材質の識別方法が明記されている。 ◎鋼種と溶接材料の組合せが明記されている。 ◎溶接条件（CO₂及びサブマージ）が明記されている。 ・切断精度の管理値が明記されている。 ◎板継部を含めた溶接組立H形鋼の組立ておよび溶接の手順が明記されている。 ・組立て溶接の長さ、ピッチ及び脚長が明記されている。 ◎溶接基準図又は開先基準図がある。 ◎板継溶接を行う場合の鋼材と溶接材料の組み合わせ及び組み合わせに整合した入熱、パス間温度の管理値が明記されている。（AA及びAAA） ◎板継溶接を行う場合の板厚、開先形状及び溶接姿勢に応じた層数、パス数の標準が明記されている。（AA及びAAA） ◎入熱の管理方法及びパス間温度の管理方法が明記されている。（AA及びAAA） ◎予熱管理方法が明記されている。 ・エンドタブの形状・寸法が明記されている。 ・板継溶接等、完全溶込み溶接の裏はつり方法が明記されている。 ・記載内容は、認定申請書に添付の組織図と整合している。 ◎基準は、適宜適切に改定されている。 	<p>左記適合細目</p> <p>1 4以上 3点 1 1以上 2点</p>

評価区分	項目	必須点	評価細目(◎:必須細目)	評価の基準
(V-b) 製品製作の実施状況 (製作技術) 続き	3 検査基準の整備状況と内容	AAA 3 AA 3 A 3	◎社内検査基準がある。(製作要領書とは別) ・材料調達に関する受入基準がある。 ◎寸法精度検査の項目(※1)は全数検査することが明記され、うち全長、せいは誤差を記録することを規定している。 ◎寸法精度検査の合否判定方法が明記されている。 ◎溶接部外観精度検査の合否判定の基準値が明記されており、割れ、アンダーカット及び板継溶接部の食い違いの合否判定値は平成12年建設省告示1464号の規定を満足している。(Aは食い違いを除く。) ◎完全溶込み溶接部の超音波探傷試験の抜き取り方法及び合否判定基準はJASS6の規定を満足している。(AA及びAAA) ◎記載内容は、認定申請書に添付の組織図と整合している。 ◎基準は、適宜適切に改定されている。	*左記適合細目 7以上 3点
	4 製作要領書の整備状況と内容	AAA 3 AA 3 A 3	◎製作要領書がある。 ◎製作要領書を自社で作成出来る。 ◎使用材料が明記され、認定範囲に適合している。 ◎材質の識別方法が明記されている。 ◎溶接材料は鋼材に適した物である。 ◎溶接条件(CO ₂ /サブマージ)が明記されている。 ・切断精度の管理値が明記されている。 ・溶接基準図又は開先基準図がある。 ・エンドタブの形状・寸法が明記されている。 ◎受注工事のBH製作に必要な事項がもれなく明記されている。 また、不必要な事項の記載がない。(例えば、受注範囲に板継が含まれている場合は板継に関する規定の記載が必要であるが、板継がない場合及び認定区分Aの場合は板継に関する規定を記載しない。) ◎検査の種類、検査方法及び合否判定基準が明記されている。 ◎製作要領書の記載内容は、組織図、工作基準及び検査基準と整合している。	*左記適合細目 10以上 3点
		評価区分(V-b)の判定基準	AAA 12 AA 11 A 10	(※1)全長、せい、フランジ幅、大曲がり、断面直角度、ウェブ心ずれ、ウェブ曲がり

(V-c) 製品製作の実施状況 (製作状況・品質管理)

評価区分	項目	必須点	評価細目 (◎:必須細目)	評価の基準
(V-c) 製品製作の実施状況 (製作状況・品質管理)	1 鋼材の保管・取扱状況	AAA 2 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> ・ミルシートは整理して保管されている (有償支給材)。 ◎鋼材の受入検収が行われている。 ◎鋼材の材質は識別されている。 ・鋼材は整理整頓されて保管されている。 ・鋼材の使用状況が記録されている。 	*左記適合細目 4以上 3点 3 2点
	2 溶接材料等副資材の保管・取扱状況	AAA 2 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> ・副資材の保管場所又は倉庫がある。 ◎副資材の保管は床に直置きしていない。 ◎副資材は整理整頓して保管されている。 ・副資材の仕分けは適切である。 ◎溶接材料乾燥機は稼働している。 ・副資材の使用状況を記録している。 	*左記適合細目 5以上 3点 4 2点
	3 切断、開先加工、スカラップ加工状況	AAA 3 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> ◎加工図又は加工票で作業している。 ・開先は指定通り又は基準通り加工してある。 ・開先ベベル角、ルートフェイスの精度は適切である。 ◎切断面の粗さは適切である。 ◎切断面のノッチ深さは適切である。 	*左記適合細目 4以上 3点 3 2点
	4 開先形状、組立て溶接、組立て状況	AAA 3 AA 2 A 2	<ul style="list-style-type: none"> ・開先形状は指定通り又は基準通りである。 ・開先の精度は適切である。 ◎組立て溶接のピッチ、長さが適切である。 ◎組立て溶接の外観は適切である。 ・組立て溶接に有害なアンダーカットがない。 ◎組立てに治具を使用している。 ◎組立て後の精度は適切である。 ◎組立て溶接は有資格者が行っている。 	*左記適合細目 7以上 3点 6以上 2点

評価区分	項目	必須点	評価細目(◎:必須細目)	評価の基準
続 (V-c) 製品製作の実施状況 (製作状況・品質管理)	5	溶接作業状況	◎製作要領書/工作基準に規定する鋼材に適した溶接材料を使用している。 ◎板継完全溶込み溶接は、入熱、パス間温度管理がなされている。(AA、AAA) ・JIS 保有資格に応じた溶接作業を行っている。(溶接方法、溶接姿勢、板厚等) ◎自動溶接機は、JIS 資格保有者が操作している。 ◎乾燥されたフラックスを使用している。 ◎製作要領書/工作基準に規定する溶接条件で溶接されている。 ・エアークガウジングの作業は適切である。 ◎溶接作業は屋内で行われている。 ・適切な予熱が行われている。	*左記適合細目 8以上 3点 6以上 2点 4以上 1点
	6	溶接外観(エンドタブの処理状況を含む)	◎溶接部にピットはない。 ◎溶接部に告示第 1464 号の規定を満足しないアンダーカットがない。 ・部分溶込み溶接部にのど厚不足がない。 ◎隅肉溶接の脚長は適切である。 ◎エンドタブを必要な場所に使用している。 ・エンドタブの組立て溶接部に割れが無い。 ・エンドタブの切断の必要な部分の処置は適切である。 ・クレータ処理は適切である。 ・まわし溶接は適切である。	*左記適合細目 8以上 3点 6以上 2点
	7	工程途中の検査の状況	AAA 3 AA 2 A 2	・工程検査のシステムが書類・組織とも確立している。 ・各工程において作業員によるチェックが実施されている。 ・チェック結果を製品に記入している。(OK、不良内容等) ・チェック結果を管理シート等に記入している。 ・不良項目の補修結果を作業員自身が再確認している。 ・作業員によるチェック結果を管理技術者が確認している。 ・管理技術者による確認結果を管理シートに記入している。 ・チェック結果を整理し、改善活動に活用している。

評価区分	項目	必須点	評価細目(◎:必須細目)	評価の基準	
続 (V-c) 製品 製作 の 実施 状況 (製作状況 ・品質管理) 続 き	8	自主的非破壊検査の実施状況	AAA 3 AA 3 A —	◎検査基準を満足する抜き取り率で検査を実施している。 ◎検査記録は工事毎に保管している。 ◎自主検査を NDI 超音波探傷試験技術者 UT レベル2以上又は建築鉄骨超音波検査技術者の有資格者が実施している。 (外注可) ◎不合格箇所の補修後の UT を行っている。 ・ UT は外観検査後に実施している。 ・ UT の合格率を把握している。	*左記適合細目 5以上 3点
	9	製品検査(非破壊検査以外の検査)の実施状況	AAA 3 AA 3 A 3	◎製品は必ず検査されている。 ◎検査記録は工事毎に作成されている。 ◎寸法精度は指定通り又は基準通りである。 ◎溶接ひずみを修正している。 ・製品の清掃状況は適切である。 ・製品の仮置の状況は適切である。 ◎検査記録が保管されている。	*左記適合細目 6以上 3点
	10	検査機器類の活用状況	AAA 2 AA 2 A 2	・溶接ゲージを使用している。 ・温度チョーク等は消耗している。 ・テーパーゲージを使用している。 ・カラーチェックは常に使用できる状態にある。 ・電流計、電圧計は常に使用する場所に保管している。 ・温湿度計は作業場の見やすいところにある。	*左記適合細目 5以上 3点 4以上 2点
	11	不具合処理のシステムとその実施状況【※】	AAA 2 AA 2 A 2	◎不具合の処理のシステムが書類・組織とも確立している。 ・不具合の処理は管理者がすぐ指示を出せる。 ・不具合の処理は管理者がすぐ指示し記録できる。 ・不具合をマーキング等で表示している。 ・不具合の再発防止のための検討がなされている。(実例による)	*左記適合細目 4以上 3点 3以上 2点
		評価区分(V-c)の 判定基準 AAA 3 1 AA 2 8 A 2 2	【※】大臣認定保有工場(A及びAAはMグレード以上、AAAはHグレード以上)においては、簡略化した審査を行う。		

(V-d) 製品製作の実施状況 (作業環境)

評価区分	項目	必須点	評価細目 (◎: 必須細目)	評価の基準
(V-d) 製品製作の実施状況 (作業環境)	1	工場建家内外の整理、整頓の状況	AAA 3 AA 2 A 2 ・屋内製品仮置の養生は適切である。 ◎資材の整理整頓は適切である。 ◎通路には物を置いていない。 ◎製品を地面に直接置いていない。 ・仮置は過積をしていない。 ・屋外ヤード製品置場の整理整頓がよい。 ・スクラップ置場が確保され使用されている。	*左記適合細目 6以上 3点 4以上 2点
	2	作業場の環境	AAA 3 AA 2 A 2 ・周辺環境が各作業に適合している。 ◎作業場のスペースは適切である。 ◎溶接作業場の防風対策は適切である。 ・照明設備は適切である。 ・換気対策は適切である。 ・作業床面の清掃を行っている。	*左記適合細目 5以上 3点 4以上 2点
	3	安全作業	AAA 3 AA 2 A 2 ◎ヘルメット、安全靴、防塵めがね、マスク等を着用している。 ・キャプタイヤケーブルの絶縁配線は適切である。 ◎クレーンの荷吊り移動時の安全確保は十分である。 ・吊り金具 (フック・ワイヤロープ等) の保守点検を実施している。 ◎安全通路を確保している。 ・吊り上げ、運搬作業の合図を励行している。 ・作業場床面に水や油だまりがない。	*左記適合細目 6以上 3点 4以上 2点
			評価区分 (V-d) の 判定基準 AAA 9 AA 7 A 7	

(VI) 品質確保の間接要因

評価区分	項目	必須点 AAA、AA、A 共通	評価細目	評価の基準
品質確保の間接要因	1 発注者との契約書の締結状況	— (—)	<ul style="list-style-type: none"> ・工事毎に、工事着手前に内容を明確にした契約を行っている。 ・契約書が整理、保管されている。 	3点：優れた管理をしている。 2点：標準的な管理である。 1点：管理不十分で、改善の要あり。 0点：管理されていない。
	2 資材の調達、保管、伝票の整理状況	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> ・伝票類、ミルシート類が保管されている。 	
	3 製品の出荷管理状況	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> ・出荷指示の方法が確立している。 	
	4 資格証明書等の期限などのリスト	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> ・資格種別、資格取得者氏名、取得年月日、有効期限を把握できるリストを備えている。 	
	5 社内外注工の管理リスト	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> ・社内外注工の資格、経歴、出勤状況を把握している。 ・社内外注工のいない場合、得点を2点とする。 	
	6 打合せ議事録の保管	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> ・発注者側のサイン又は押印のある議事録、あるいはメールによる打合せ記録を保管している。 	
	7 検査記録の活用状況 (製品、工程途中、非破壊検査記録を含む)	1 (1)	<ul style="list-style-type: none"> ・検査記録を保管しており、必要に応じて結果の分析に役立てている。 	
	8 中間期審査を申請し、合格している	— (1)	<ul style="list-style-type: none"> ・認定更新審査が対象となる。 	合格 : 1点 申請せず、又は、不合格 : 0点
		評価区分 (VI) の 判定基準 AAA 1 3 (1 4) AA 1 3 (1 4) A 1 3 (1 4)	注：必須点の () は、認定更新審査時の必須点を示す。	