



認定書

国住指第 2682-24 号

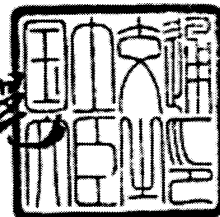
平成 15 年 12 月 3 日

株式会社 安田鉄工所

代表取締役 安田 敦様

国土交通大臣

石倉伸第



下記の構造方法又は建築材料については建築基準法第68条の26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、建築基準法施行規則第1条の3第1項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 TFB M -03 0294
2. 認定をした構造方法又は建築材料の名称
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又は建築材料の内容
 - (1) 鉄骨製作工場の名称及び所在地
名称 株式会社 安田鉄工所
所在地 北海道北見市小泉426番地の3

(2) 適用範囲

- ① 鉄骨溶接構造の400N及び490N級鋼で板厚40mm以下の鋼材とする。ただし、通しダイアフラム（閉鎖なし）は400N及び490N級鋼で板厚50mm以下の鋼材とする。又、ベースプレートの板厚、Gコラム及びSTコラムのパネル厚肉部の板厚が50mmを超える場合は50℃以上の予熱を行う。
- 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と3HかA-3Fと3Hとする。
- ③ 溶接材料と入熱、パス間温度の組合せは下表による。ただし、400N級鋼のSTKR、BCR及びBCPの作業条件は、YGW-11、15で入熱30KJ/cm以下、パス間温度250℃以下、YGW-18、19での作業条件は入熱40KJ/cm以下、パス間温度350℃以下とする。又、490N級鋼のSTKR及びBCPの場合の作業条件は、YGW-18、19で入熱30KJ/cm以下、パス間温度250℃以下とする。

鋼材の種類	溶接材料	入熱 (KJ/cm)	パス間温度 (℃)
400N級鋼	JIS Z 3211, 3212	40 以下	350 以下
	YGW-11, 15		
	YGW-18, 19		
	JIS Z 3214		
	YGA-50W, 50P		
490N級鋼	JIS Z 3212	40 以下	350 以下
	YGW-11, 15	30 以下	250 以下
	YGW-18, 19	40 以下	350 以下
	JIS Z 3214		
	YGA-50W, 50P		