

# 認 定 書

国住指第 2120-1  
平成 28 年 9 月 27 日

株式会社 山口製作所  
代表取締役社長 山口 茂範 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

TFBH-162142

### 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 山口製作所 日山工場・常盛工場

②所在地 中国江蘇省常熟市董浜鎮華青路 20 号

#### (2) 適用範囲

①鉄骨溶接構造の 400N、490N 及び 520N 級炭素鋼で板厚 60mm 以下の鋼材とする。ただし、通しダイアフラム（開先なし）の板厚は 400N、490N 及び 520N 級炭素鋼で 70mm 以下とし、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は、溶接方法、鋼種及び板厚に応じた適切な予熱を行ったうえで溶接を行うことにより 60mm を超えることができる。

②作業条件は下向、横向及び立向姿勢とする。溶接技能者の資格は SA-3F、SA-3H 及び SA-3V 又は A-3F、A-3H 及び A-3V とする。

③鋼種と溶接材料の組み合わ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。

(注意) この認定書は、大切に保存しておいてください。