

高規格材鉄骨製作支援制度 利用の手引き （改定案）

制定：2018年2月14日

改定：2019年11月21日

一般社団法人全国鐵構工業協会

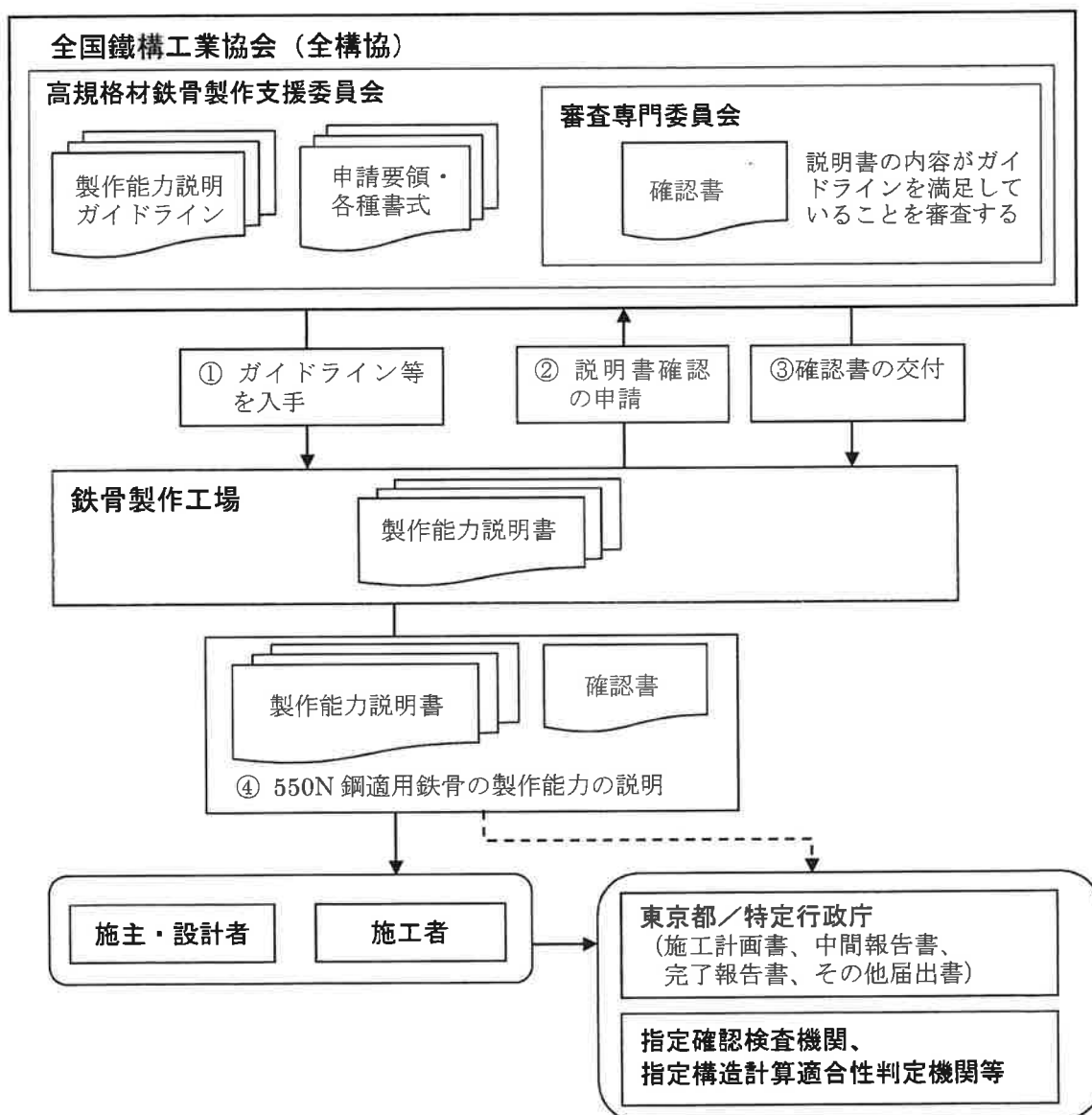
1. 本制度の目的と概要

最近の大都市圏の鉄骨需要は極めて旺盛ですが、550N 級高規格鋼材の適用が増えているため、製作対応に手間と時間がかかっています。これは、550N 鋼が H グレード工場の認定範囲を超えるため、工場が個別の物件毎に溶接施工試験を行い、設計者や行政等の許可を得ているためです。

この対応措置として、(一社)全国鐵構工業協会(全構協)は、550N 鋼の溶接施工試験方法を共通化するとともに、工場自らが 550N 鋼適用鉄骨の高度な製作能力を保有することを設計者や行政等に説明することを支援する制度を設立することとしました。

この制度全体の流れを以下に示します。

- ① 工場は、ガイドライン等を全構協のホームページから入手する。
- ② 工場は、ガイドライン等に基づき、「製作能力説明書」作成し、説明書確認の申請を行う。
- ③ 全構協の「審査専門委員会」にて説明書を審査し、ガイドラインを満足していれば「確認書」を交付する。
- ④ 工場は「製作能力説明書」と「確認書」を施主・設計者や施工者に提出し、高規格材鉄骨の製作能力を有することを説明する。



2. 製作能力説明書の作成方法

本制度を利用する鉄骨製作工場は、以下に示す書類を全構協のホームページからダウンロードしてください。

①【書式 A】製作能力説明書書式（Word）

② 550N 鋼適用鉄骨の製作能力説明ガイドライン（PDF）

②に基づき、①の Word ファイルを使用して自社の工場や溶接施工法試験等の情報を記入してください。

3. 説明書確認の申請方法

3.1 申請区分

（1）新規

新たに製作能力説明書を作成し説明書確認を申請する区分です。申請者は審査専門委員会に出席して製作能力説明書の説明を行うことになります。

（2）追加・変更

既に確認書が交付された製作能力説明書に対し、適用範囲および対応する溶接施工法試験等の技術的な検討が必要な書類を追加または変更する区分です。この場合は、新規申請と同様に審査専門委員会に出席して製作能力説明書の追加・変更部分の説明を行うことになります。

（3）変更修正

既に確認書が交付された製作能力説明書の記載事項を変更修正する区分です。工場の基本情報や資格者数や、資格の有効期限、設備機器能力、製作実績等の追加変更等修正が対象になります。この場合は、申請者は審査専門委員会に出席する必要はありません。

（4）更新

既に交付された確認書の有効期間をさらに 5 年間延長する場合の区分です。確認書の有効期限の 1 年前から 3 ヶ月前の間に申請することができます。更新時の製作能力説明書の内容に応じて、以下の扱いとなります。

① 追加・変更がある場合

適用範囲や溶接施工法試験の追加・変更がある場合は、申請区分（2）と同様の扱いとなります。

② 追加・変更がない場合

工場の基本情報、資格者数、設備機器能力、製作実績等の情報を最新のものに修正したうえで、申請区分（3）と同様の扱いとなります。

4. 確認書の発行について

審査専門委員会において、提出された製作能力説明書が「550N 鋼適用鉄骨の製作能力説明ガイドライン」を満足していることを確認した場合には、以下の例に示す「確認書」を交付します。また、別途提出いただいた説明能力説明書の最終製本版に捺印したものを 1 部返却します。

確認書番号 JSFA-018

確 認 書

2020 年 1 月 31 日

〇〇〇〇株式会社
代表取締役社長 〇〇〇〇 殿

一般社団法人 全国鐵構工業協会
高規格材鉄骨製作支援委員会
委員長 〇〇〇〇

下記の説明書について、当協会の高規格材鉄骨製作支援委員会 審査専門委員会において慎重審議の結果、説明書の内容が高規格材鉄骨製作支援委員会の定める「550N 鋼適用鉄骨の製作能力説明ガイドライン（第 2 版）」を満足していることを確認しました。

なお、この確認書の有効期間は、確認書の発行日から 2025 年 1 月 30 日までです。

記

1. 確認した説明書

説明書名：550N 鋼適用鉄骨の製作能力説明書
作成会社：〇〇〇〇株式会社
作成日：2020 年 1 月 23 日

2. 説明書の対象工場

鉄骨製作工場名：〇〇〇〇株式会社〇〇工場
所在地：〇〇県〇〇市〇〇〇〇

3. 説明書の適用範囲

別添における種別 C、CT、CTN、T2 に限る

- (注) 1) この確認書は、説明書の内容の妥当性を書頭上で確認したものであり、審査専門委員会は溶接施工法試験の立会や工場の立入調査を行っていません。
- 2) この確認書は、説明書に記載の溶接施工要領書等に基づき施工された結果を保証するものではありません。
- 3) この確認書の発行日以降に説明書の内容が変更された場合や、建築基準法令その他の基規準の改正により説明書の内容が改正後の法令等に適合しなくなった場合、その説明書はこの確認書の対象とはなりません。

適用範囲

- 「適用」欄に「○」を記した種別を適用する。
- 「種類の記号」の下線の鋼材を、対応する WPS に示す銘柄の溶接材料で溶接する場合に適用する。
- 同じ種別の下線以外の鋼材にも適用する場合は、設計者・工事監理者との協議と承認を必要とする。

適用	種別	継手の形式	溶接法	部材	鋼材名称	種類の記号	最大板厚	WPS No. WPAR No. WPQ No.
○	C	角形鋼管継手 (角形鋼管と通しダイアフラム)	ロボット溶接	柱	建築構造用 550N/mm ² 級 冷間プレス成形角形鋼管	<u>G385</u> <u>G385C</u> BCHT385B/C SBCP385B/C NBCP385B/C	50mm	WPS-1 WPAR-1 WPQ-1
				ダイアフラム	建築構造用 550N/mm ² 級 TMCP 鋼材	BT-HT385C <u>HBL385C</u> KCLA385C	70mm	
○	CT	角形鋼管継手 (角形鋼管と通しダイアフラム)	ロボット溶接	柱	建築構造用高性能 550N/mm ² 級冷間プレス 成形角形鋼管	<u>G385T/T-Z25</u> UCHT385BT/CT SBCP385T/T-Z25	50mm	WPS-2 WPAR-2 WPQ-1
				ダイアフラム	建築構造用 550N/mm ² 級 TMCP 鋼材	BT-HT385C <u>HBL385C</u> KCLA385C	70mm	
○	CTN	角形鋼管継手 (角形鋼管と通しダイアフラム)	ロボット溶接 (NBFW積層法)	柱	建築構造用高性能 550N/mm ² 級冷間プレス 成形角形鋼管	<u>G385T/T-Z25</u>	50mm	WPS-2 WPAR-2 WPQ-1
				ダイアフラム	建築構造用 550N/mm ² 級 TMCP 鋼材	BT-HT385C <u>HBL385C</u> KCLA385C	70mm	
	CTF	角形鋼管継手 (角形鋼管と通しダイアフラム)	ロボット溶接	柱	建築構造用高性能 550N/mm ² 級冷間プレス 成形角形鋼管	BCHT385BTF/ CTF G385TF/TF-Z25		
				ダイアフラム	建築構造用 550N/mm ² 級 TMCP 鋼材	BT-HT385C HBL385C KCLA385C		
	P	円形鋼管継手 (円形鋼管と通しダイアフラム)	ロボット溶接	柱	建築構造用 550N/mm ² 級 円形鋼管	SA-T385 P-385B/C KSAT385		
				ダイアフラム	建築構造用 550N/mm ² 級 TMCP 鋼材	BT-HT385C HBL385C KCLA385C		
	T1	平板継手 (通しダイアフラムと梁フランジおよび梁フランジ同士)	ロボット溶接	梁	建築構造用 550N/mm ² 級 TMCP 鋼材	BT-HT385B/C HBL385B/C/B-L KCLA385B/C		
				ダイアフラム	建築構造用 550N/mm ² 級 TMCP 鋼材	BT-HT385C HBL385C KCLA385C		
○	T2	平板継手 (通しダイアフラムと梁フランジおよび梁フランジ同士)	CO ₂ 半自動溶接	梁	建築構造用 550N/mm ² 級 TMCP 鋼材	BT-HT385B/C <u>HBL385B/C/B-L</u> KCLA385B/C	70mm	WPS-3 WPAR-3 WPQ-1
				ダイアフラム	建築構造用 550N/mm ² 級 TMCP 鋼材	BT-HT385C <u>HBL385C</u> KCLA385C	80mm	

※ WPS (Welding Procedure Specification) : 溶接施工要領書

WPAR (Welding Procedure Approval Record) : 溶接施工法承認記録

WPQ (Welder Performance Qualification Record) : 溶接士の技能認定、溶接技量付加試験記録

5. 説明書確認の手数料について

説明書確認に係わる手数料は、「説明書確認業務約款」に定めており、申請の区分に応じて以下の金額です。消費税は含んでいませんので、別途加算してください。

区分		手数料
新規	2018年2月～2019年3月受付	500,000円
	2019年4月～2020年3月受付	400,000円
	2020年4月～2022年12月受付	300,000円
追加		200,000円
変更		50,000円
確認書の再発行		10,000円

区分		手数料
新規		500,000円
追加・変更		200,000円
修正		50,000円
更新	追加・変更のある場合	200,000円
	追加・変更のない場合	50,000円
確認書の再発行		10,000円

全構協から請求書を送付しますので、指定の期日までにお支払いください。

6. その他

(1) 本制度の実施期間と受付期間

~~本制度の実施期間は2018年2月から2023年3月までとします。また、説明書確認申請の受付は2022年12月までとします。~~

(2-1) 確認書の有効期間

確認書の有効期間は、発行日に関らず、発行日から~~2023年3月31日までから5年間~~とします。
ただし、追加・変更または修正の申請区分の場合は、発行日から従前の確認書の有効期限までとします。また、更新された確認書の有効期間は、発行日から従前の確認書の有効期限の5年後までとします。

※ 2019年11月21日以前にすでに交付を受けた確認書の有効期限は2023年3月31日のままです。

(3-2) 審査期間

製作能力説明書の審査期間は、原則として説明書確認申請の受付日から3ヶ月以内とします。

7. 問合せ・申込み窓口

この高規格材鉄骨製作支援制度に関する問合せと申込みは下記にお願いします。

なお、当協会のホームページから各種資料がダウンロードできます。

(一社) 全国鐵構工業協会 技術部

〒103-0026 東京都中央区日本橋兜町 21-7 兜町ユニ・スクエア

TEL (03)3667-6501 FAX (03)3667-6960

E-mail : gjjutsu@jsfa.or.jp

HP : <http://www.jsfa.or.jp>

一般社団法人全国鐵構工業協会
高規格材鉄骨製作支援制度
運用規程（改定案）

制定 2018 年 1 月 19 日

改定 2019 年 11 月 21 日

（目的）

第 1 条 本規程は、一般社団法人全国鐵構工業協会（以下「全構協」という。）が行う高規格材鉄骨製作支援制度に実施にあたり必要な事項を定めるものである。

（業務の内容）

第 2 条 全構協は、次の各号の業務を実施する。（以下(2)と(3)の業務を「説明書確認業務」という。）

- (1) 「550N 級鋼適用鉄骨の製作能力説明ガイドライン」（以下「ガイドライン」という。）を制定し、また、必要があれば改定する。
- (2) ガイドラインに基づいて申請者が作成した「550N 級鋼適用鉄骨の製作能力説明書」（以下「製作能力説明書」という。）の内容を全構協が確認することの申請を受け付ける。
- (3) 申請された製作能力説明書の内容がガイドラインの要件を満足しているか否かを審査し、満足していることが確認できれば「確認書」を申請者に交付する。

~~（制度の実施期間）~~

~~第 3 条 第 2 条に規定する業務は、2018 年 2 月 27 日から 2023 年 3 月 31 日までの期間に実施する。ただし、第 2 号に規定する業務は 2022 年 12 月末までに終了するものとする。~~

（ガイドラインの作成および改定）

第 4 条 ガイドラインの制定および改定は、第 7 条に規程する「高規格材鉄骨製作支援委員会」が行う。

- 2 ガイドラインの制定および改定を行ったときは、全構協がこれを速やかにホームページにて公表するものとする。

（製作能力説明書の審査）

第 5 条 製作能力説明書の審査は、第 8 条に規定する「審査専門委員会」が行う。

（確認書の対象）

第 6 条 確認書の対象は、申請者が作成した製作能力説明書（添付資料も含む）の記載内容とし、次の各号の内容は含まない。

- (1) 製作能力説明書に記載の溶接施工要領書に基づいて実施された個々の工事等の施工過程および施工結果。
- (2) 確認書の発行日以降に申請者が内容を追加または変更した製作能力説明書。ただし、第 16 条に基づき追加または変更に対する説明書確認を申請して新しい確認書の交付を受けた場合を除く。
- (3) 確認書の発行日以降に建築基準法令その他の基規準の改正により内容が改正後の法令等に適

合しなくなった製作能力説明書。

(高規格材鉄骨製作支援委員会)

第 ~~76~~ 条 全構協に高規格材鉄骨製作支援委員会を置く。

- 2 委員は、第 4 項の要件を満たす者から 4 名以上を、全構協会長が選任し委嘱する。
- 3 委員長は、委員の中で第 5 項の要件を満たす者から全構協会長が選任する。
- 4 委員の要件は、高規格材が適用される鉄骨の設計、製作または施工に精通した者とする。
- 5 委員長の要件は大学の教授、准教授の職にある者またはその職にあった者とする。
- 6 委員の任期は、原則として 3 年とする。ただし、辞任により委員が交代する場合の任期は、前任者の残存期間とする。

(審査専門委員会)

第 ~~87~~ 条 製作能力説明書の内容の審査を行うため、高規格材鉄骨製作支援委員会の下に審査専門委員会を置く。

- 2 委員は、第 4 項の要件を満たす者の中から 2 名以上を、全構協会長が選任し委嘱する。
- 3 委員長は、高規格材鉄骨製作支援委員会の委員長が兼務する。
- 4 委員の要件は、大学の教授、准教授の職にある者またはその職にあった者とする。
- 5 委員の任期は、原則として 3 年とする。ただし、辞任により委員が交代する場合の任期は、前任者の残存期間とする。

(説明書確認の申請)

第 ~~98~~ 条 説明書確認の申請者は、全構協事務局に申請するものとする。

- 2 申請に必要な書類は次の各号とする。それぞれの書類の作成書式は、全構協のホームページにて公開する。
 - (1) 説明書確認申請書 (新規 ~~・~~、追加・変更、修正、更新)
 - (2) 製作能力説明書

(事前相談)

第 ~~109~~ 条 説明書確認の申請者は、申請に先立ち、製作能力説明書の内容や溶接施工法試験の実施要領等について全構協事務局に事前に相談することができる。

(受付)

第 ~~110~~ 条 全構協事務局は、説明書確認の申請があった場合、次の各号に従い受付の適否を判断する。

- (1) 説明書確認申請書の内容に記載漏れがないこと。
- (2) 製作能力説明書に不足がないこと。
- 2 説明書確認の申請が前項に基づき適当と認められた場合は、全構協事務局は説明書確認申請書に受付日を記載して押印し、その写しを申請者に交付する。この場合、申請者と全構協は別に定める「説明書確認業務約款」に基づき契約を締結したものとする。

(業務期日)

第 ~~1211~~ 条 全構協は、説明書確認申請の受付日から 3 ヶ月を経過するまでに、説明書確認の業務を完了するものとする。

(説明書確認の業務方法)

第 ~~13~~12 条 審査専門委員会は、申請者の作成した製作能力説明書がガイドラインの要件を満足しているか否かを審査する。

- 2 申請者は審査専門委員会において製作能力説明書の内容を説明し、審査専門委員会は、内容に疑義がある場合は申請者に質問し、申請者はこれに回答するものとする。
- 3 製作能力説明書の内容がガイドラインの要件を満足していない場合には、審査専門委員会は申請者に対し、修正または追加資料の提出を求めるものとする。
- 4 審査専門委員会は、製作能力説明書(第3項による修正または追加資料も含む)がガイドラインの要件を満足していると判断した場合には、「確認書」を作成して全構協事務局に報告する。
- 5 審査専門委員会は、第2項において、ガイドラインの要件を満足する修正または追加資料を業務期日までに得ることができない場合に、その旨を全構協事務局に報告する。

(確認書の交付等)

第 ~~14~~13 条 全構協事務局は、審査専門委員会から前条第4項の報告を受領した場合、「確認書」に次の各号の資料を添付して、申請者に交付する。

(1) 説明書確認報告書 1部

(2) 確認印を捺印した製作能力説明書の最終版の製本したもの 1部

2 全構協事務局は、前条第5項の報告があった場合には、「説明書確認ができない旨の通知書」を申請者に送付する。

(確認書の有効期間)

第 ~~15~~14 条 確認書の有効期間は、発行日から ~~2023年3月31日まで5年間~~とする。

2 ~~第1項にかかわらず、第17条に基づく追加または・変更または修正に対する確認書の有効期間は、発行日から従前の確認書の有効期間期限までとする。~~

3 ~~第1項にかかわらず、第17条に基づく更新に対する確認書の有効期間は、発行日から従前の確認書の有効期限の5年後までとする。~~

(確認書取得者の責務)

第 ~~16~~15 条 確認書の交付を受けた者(以下、「確認書取得者」という。)は、確認書を適切に利用する義務を負うものとし、これに違反した場合、または違反している可能性があるとして全構協が判断した場合、全構協からの調査依頼等に協力する義務を負うものとする。

2 確認書取得者が、確認書の対象となる製作能力説明書に関して次の各号のいずれかに該当するに至った場合、第 ~~17~~16 条に基づき追加~~または・変更または修正~~に関する説明書確認を申請しなければならない。そして、確認書取得者は、追加~~または・変更または修正~~された新しい確認書の交付を受けるまでは、追加・変更~~または修正~~前の従前の確認書を利用してはならない。

- (1) 製作能力説明書の対象工場の工場概要、管理技術者・技能者および設備機器に関する記載数値がガイドラインに定める要件の下限値を満たさない状態に至った場合。
- (2) 確認書の発行日以降に建築基準法令その他の基規準の改正により製作能力説明書の内容が改正後の法令等に適合しなくなった場合で、新たな法令等に従って改訂することを全構協が指示した場合。

(製作能力説明書の追加~~または・変更または修正~~)

第 ~~17~~16 条 確認書取得者が、確認書の対象となる製作能力説明書の内容を追加~~または~~・変更~~または~~修正し、それに対する説明書確認の申請をする場合は、以下の各号による。

(1) 適用範囲または溶接施工法試験~~の~~に関する追加・変更（技術的な検討を要するもの）

申請者が説明書確認申請書（追加・変更）を全構協事務局に提出し、審査専門委員会が追加の説明書確認を行う。手続きは第 98 条から第 ~~14~~13 条までを準用する。

(2) ~~(1)以外の変更製作能力確認書の記載事項に関する(1)以外の修正(工場の基本情報や資格者数、資格の有効期限等の修正)~~

申請者が説明書確認申請書（変更修正）を全構協事務局に提出し、審査専門委員会が変更の説明書確認を行う。手続きは第 98 条から第 ~~14~~13 条までを準用する。ただし、第 ~~13~~12 条の第 2 項は除く。

（確認書の更新）

第 17 条 確認書取得者は、全構協事務局に確認書の更新（有効期間の延長）を申請することができる。

2 確認書の更新申請は、原則として確認書の有効期限の 1 年前から 3 ヶ月前の間に行うものとする。

3 確認書の更新の手続きは以下の各号による。

(1) 適用範囲または溶接施工法試験に関する追加・変更がある場合

申請者が製作能力説明書に追加・変更情報を記載するとともに、工場の基本情報、資格者数、設備機器能力、製作実績等の情報を最新のものに修正したうえで、説明書確認申請書（更新）を全構協事務局に提出し、審査専門委員会が説明書確認を行う。手続きは第 8 条から第 13 条までを準用する。

(2) 適用範囲または溶接施工法試験に関する追加・変更がない場合

申請者が製作能力説明書の工場の基本情報、資格者数、設備機器能力、製作実績等の情報を最新のものに修正したうえで、説明書確認申請書（更新）を全構協事務局に提出し、審査専門委員会が説明書確認を行う。手続きは第 8 条から第 13 条までを準用する。ただし、第 12 条の第 2 項は除く。

（確認書の再発行）

第 18 条 確認書取得者は、交付を受けた確認書を紛失または毀損した場合、全構協事務局に確認書の再発行を申請することができる。全構協事務局は、正当な理由があると認める場合、確認書の再発行を行う。

（説明書確認の公表）

第 19 条 全構協は、確認書の交付後、次の事項を全構協のホームページを通じて公表する。

- (1) 確認書番号
- (2) 確認書取得者名
- (3) 確認書の適用範囲
- (4) 確認書の有効期間

（確認書の取消し）

第 20 条 全構協は、次の各号のいずれかに該当する場合、確認書の取消しをすることができる。

- (1) 確認書取得者が確認書の取消しを申し出た場合。

(2) 確認書取得者が虚偽またはその他の不正な手段により確認書の交付を受けたことが判明した場合。

(3) 確認書取得者が第 ~~16~~15 条に違反して確認書を不正に利用したことが明らかになった場合。

2 全構協は、確認書を取消した場合は、確認書取得者に対し、確認書を取消した理由を付してその旨を通知する。

3 全構協は、確認書を取消した場合は、ホームページ等に掲載する等によりその旨を公表する。

4 確認書取得者が第 ~~16~~15 条第 2 項各号に該当する場合、全構協は確認書を取消す前であっても調査中であることをホームページ等に掲載して公表することができる。

5 確認書取消しは、高規格材鉄骨製作支援委員会の決議によって行う。

(手数料とその請求および支払い)

第 21 条 全構協が別に定める「説明書確認業務約款」に基づき、全構協は申請者に手数料を請求し、申請者は当該請求に基づき全構協が定めた期限内に手数料を支払うものとする。

(規程の改廃等)

第 22 条 本規程を改正または廃止は、全構協理事会の決議によって行う。

附則（2018 年 1 月 18 日）

この運用規程は、2018 年 1 月 18 日から施行する。

附則（2019 年 11 月 21 日）

1 この改定運用規定は、2019 年 11 月 21 日から施行する。

2 2019 年 11 月 21 日より前に既に交付を受けた確認書の有効期間は、第 14 条にかかわらず、発
行日から 2023 年 3 月 31 日までとする。

一般社団法人全国鐵構工業協会
説明書確認業務約款（改定案）

制定 2018 年 1 月 19 日

改定 2019 年 11 月 21 日

（総則）

- 第 1 条 申請者（以下「甲」という。）と一般社団法人全国鐵構工業協会（以下「乙」という。）は、この約款および「一般社団法人全国鐵構工業協会 高規格材鉄骨製作支援制度 運用規程（以下「規程」という。）」に定められた事項を内容とする契約（以下「この契約」という。）を履行し、この契約に従う。なお、説明書確認申請書（以下「申請書」という。）は契約図書の一つとみなす。
- 2 この契約は、甲が乙に申請書を提出し、乙が申請書に受理印を押印した日をもって、締結がなされたものとする。
- 3 乙は、申請書に受理印が押印された日から説明書確認業務を行い、甲に対し、確認書の交付または説明書確認ができない旨の通知書をもって、第 2 条第 1 項に規定する業務期日以内に通知を発しなければならない。
- 4 乙は、甲から業務の方法について説明を求められたときは、速やかにこれに応じなければならない。
- 5 甲は、乙に対し、第 11 条に定める手数料を、第 3 条に規定する日（以下、「支払期日」という。）までに支払わなければならない。
- 6 甲は、乙から提出図書について説明を求められたときは、これに応じなければならない。
- 7 乙が提出された書類のみでは業務を行うことが困難であると認め、当該業務を行うために必要な追加書類またはこれに類するものの提出を請求した場合、甲は甲乙合意のうえ定めた期日までに乙に提出しなければならない。
- 8 乙が確認中に規程に照らして提出図書に関する是正事項を指摘した場合、甲は甲乙合意のうえ定めた期日までに当該部分の修正その他必要な措置をとらなければならない。
- 9 本条 4 項から前項までの規定に反して甲が書類の提出その他の措置を取らない場合や、甲の責により提出期限に関する合意ができない場合、甲が定められた期限を順守しない場合には、乙は、当該事情を理由に説明書確認ができない旨の判断をすることができるもととし、これを甲は了承する。

（業務期日）

- 第 2 条 乙の業務期日は、第 1 条第 2 項の契約締結の日から 3 ヶ月を経過するまでの日とする。
- 2 乙は天変地異、法令の制定・改廃、輸送機関の事故その他の不可抗力によって、第 1 項に定める業務期日までに第 1 条第 3 項の通知を発することができない場合は、甲に対し、その理由を明示のうえ、必要と認められる業務期日の延期を請求することができる。
- 3 前項に規定する場合のほか、甲が、その理由を明示のうえ、乙に書面をもって業務時期の延期を申し出た場合で、当該理由が正当であると乙が認めたときにあっては、乙は業務期日を延期することができる。
- 4 前 2 項の場合、乙が業務期日を延期したことによって甲に生じた損害については、乙はその賠償の責に任じないものとする。

（手数料の支払期日）

- 第 3 条 甲は、乙が発行する請求書に記載の期日までに手数料を納付しなければならない。ただし、

甲の要請により乙が認めたときにあっては支払期日を変更することができる。

(確認中の申請内容の変更)

- 第4条 甲は、乙が第1条第3項の通知を発するまでに甲の都合により申請内容を変更する場合は、その旨を直ちに乙に通知し、甲乙合意のうえ定めた期日までに乙の変更部分の提出図書を提出しなければならない。
- 2 前項の申請内容の変更が、大幅なものとして乙が認める場合にあっては、甲は、当初の申請内容に係る業務の申請を取り下げ、別件として改めて乙に当該業務を申請しなければならない。
- 3 前項の申請の取り下げがなされた場合は、第8条第3項の契約解除があったものとする。

(乙の債務不履行責任)

- 第5条 甲は、乙がこの契約に違反した場合において、その効果がこの契約に定められているもののほか、甲に損害が生じたときは、乙に対し、その賠償を請求することができる。ただし、乙がその責に帰すことができない事由によることを証明したときは、この限りでない。

(甲の債務不履行責任)

- 第6条 乙は、甲がこの契約に違反した場合において、その効果がこの契約に定められているもののほか、乙に損害が生じたときは、甲に対し、その賠償を請求することができる。ただし、甲がその責に帰すことができない事由によることを証明したときは、この限りでない。

(確認の判断の誤りに対する乙の責任)

- 第7条 甲は、第5条の定めに係わらず、第1条第3項の通知を受けた後に説明書確認の判断に誤りが発見された場合、乙に対して、追完および損害賠償を請求することができる。ただし、損害賠償については、その誤りが次の各号の一に該当することに基づくものであることを乙が証明したときは、この限りではない。
- (1) 甲の提出図書にあった虚偽または事実と異なる記載。
- (2) 業務を行った時点の技術水準からして予見できない事由。
- (3) 前各号のほか、乙の責に帰すことができない事由。
- 2 前項の請求は、第1条第3項の通知の日から5年以内に行わなければならない。
- 3 甲は、第1条第3項の通知の際に説明書確認の判断に誤りがあることを知ったときは、第1項の規定に係わらず、その旨を第1条第3項の通知の日から6ヶ月以内に乙に通知がなければ、追完および損害賠償を請求することはできない。ただし、乙がその誤りがあることを知っていたときは、この限りではない。

第8条 (損害賠償の範囲の限定)

乙による説明書確認の判断に誤りがあり、前項により甲が乙に対して損害賠償の請求をする場合において、乙の判断の誤りにつき乙に故意または重過失がある場合を除き、乙の損害賠償責任には、説明書が確認されていれば甲が得たであろう売上、利益等に対する損害賠償は含まないものとする。

(甲の解除権)

- 第9条 甲は、次の各号の一に該当するときは、その理由を明示のうえ、乙に書面をもって通知してこの契約を解除することができる。

- (1) 乙がその責に帰すべき事由により、第2条に定める業務期日までに第1条第3項の通知を発しないとき。
- (2) 乙がその責に帰すべき事由によりこの契約に違反し、甲が相当期間を定めて催告してもその違反が是正されないとき。
- (3) 前各号のほか、乙の責に帰すべき事由により、この契約を維持することが相当でないと認められるとき。
- 2 前項に規定する場合のほか、甲は、乙が第1条第3項の通知を発するまでの間、いつでも乙に書面をもって申請を取り下げる旨の通知をすることでこの契約を解除することができる。
- 3 第1項の契約解除の場合、甲は、手数料が既に支払われているときはこれの返還を乙に請求することができる。
- 4 第1項の契約解除の場合、前項に定めるほか、甲は、損害を受けているときは、その賠償を乙に請求することができる。
- 5 第2項の契約解除の場合、乙は、手数料が既に支払われているときはこれを甲に返還せず、また当該手数料が未だ支払われていないときはこれの支払いを甲に請求することができる。
- 6 第2項の契約解除の場合、前項に定めるほか、乙は、損害を受けているときは、その賠償を甲に請求することができる。

(乙の解除権)

第10条 乙は次の各号の一に該当するときは、その理由を明示のうえ、甲に書面をもって通知してこの契約を解除することができる。

- (1) 甲がこの契約に従って支払うべき手数料の支払いを遅延したとき。
- (2) 甲が第1条第7項および第4条第1項に責務を怠ったときその他甲の責に帰すべき事由により、第2条に定める業務期日までに第1条第3項の通知を発することができないとき。
- (3) 甲が第4条第2項の規定に基づき申請を取り下げず、乙が相当期間を定めて催告してもその申請を取り下げないとき。
- (4) 甲がその責に帰すべき事由によりこの契約に違反し、乙が相当期間を定めて催告してもその違反が是正されないとき。
- (5) 前各号のほか、甲の責に帰すべき事由により、この契約を維持することが相当でないと認められるとき。
- 2 前項の契約解除の場合、乙は、手数料が既に支払われているときはこれを甲に返還せず、また当該手数料が未だ支払われていないときはこれの支払いを甲に請求することができる。
- 3 第1項の契約解除の場合、前項に定めるほか、乙は、損害を受けているときは、その賠償を甲に請求することができる。

(秘密保持)

第11条 乙は、この契約に定める業務に関して知り得た秘密を漏らし、または自己の利益のために使用してはならない。

(手数料)

第12条 説明内容確認に係わる手数料は、下記による。

区分		手数料
新規	2018年2月～2019年3月受付	500,000円
	2019年4月～2020年3月受付	400,000円
	2020年4月～2022年12月受付	300,000円
追加		200,000円
変更		50,000円
確認書の再発行		10,000円

区分		手数料
新規		<u>500,000円</u>
追加・変更		<u>200,000円</u>
修正		<u>50,000円</u>
更新	<u>追加・変更のある場合</u>	<u>200,000円</u>
	<u>追加・変更のない場合</u>	<u>50,000円</u>
確認書の再発行		<u>10,000円</u>

(別途協議)

第13条 この契約に定めのない事項およびこの契約の解釈につき疑義を生じた事項については、甲乙信義誠実の原則にのっとり協議の上定めるものとする。

労働時間法制見直し(働き方改革)への対応
〔運営委員会にて整理. 本年9月に会員宛て配布・周知済〕

見直された内容の確認は、こちらから - <https://www.mhlw.go.jp/content/000474497.pdf>

2019年9月3日

対応期限 (適用開始日)	改正する法律	見直し対応項目(対象)	罰則	対応内容
2019年4月1日	労働基準法	5日間/年の年次有給休暇を従業員に取得させる義務(すべての企業)	30万円以下の罰金	・毎年5日、時季を指定して年次有給休暇を取得させる。 ・就業規則の変更※1が必要。 (労働者ごとに「年次有給休暇管理簿」を作成し保管する) 詳細内容は下記アドレスをクリック https://www.mhlw.go.jp/content/000463186.pdf
	労働安全衛生法	労働時間の把握義務(すべての企業)	なし※2	・健康管理措置として労働者の労働時間を客観的に把握する。(原則としてタイムカード、ICカード等の方法による) ・管理監督者も対象
	労働時間等設定改善法	勤務間インターバル制度→努力義務		・「勤務終了後、翌日の出社までの間に、一定時間以上の休憩時間を確保する仕組み」を作る。 ・就業規則の変更※1が必要 詳細内容は下記アドレスをクリック https://www.mhlw.go.jp/seisakunitsuite/bunya/koyou_roudou/roudoukijun/jikan/interval/index.html
2020年4月1日	労働基準法	時間外労働の上限規制(中小企業)	6か月以下の懲役または 30万円以下の罰金	・時間外労働の上限は、原則として、1ヵ月45時間、1年360時間まで(1年単位の変形労働時間制の場合は1ヵ月42時間、1年320時間まで)とする。また、上限を超えた時間外労働を行わせる場合には、特別条項付の36協定を締結し、届出の必要がある。 ・36協定の締結は時間外労働と休日労働を行わせるすべての企業で必要 詳細内容は下記アドレスをクリック https://www.mhlw.go.jp/content/000463185.pdf
2021年4月1日	パートタイム・有期雇用労働法 労働者派遣法	正規・非正規労働者間の待遇格差の是正 (中小企業)	なし※2	・パートタイム労働者、有期雇用労働者、派遣労働者について、通常の労働者との間の不合理な待遇差をなくす(均衡・均等待遇) 詳細内容は下記アドレスをクリック https://www.mhlw.go.jp/content/000467476.pdf
2023年4月1日	労働基準法	月60時間を超える残業の割増率引上げ (中小企業)	6か月以下の懲役または 30万円以下の罰金	・月60時間を超える時間外労働の割増率を50%以上とする。 ・2023年までに就業(賃金)規則に規定※1が必要

※1:従業員10名以上のすべての企業または10名未満の会社で就業規則を作成している企業が対象となります。

※2:直接の罰則がない場合でも、法律に即して適切な対応がなされなければ、行政からは正勧告や指導を受ける可能性があります。

2019年11月21日
教育・人材育成委員会

新人教育用マニュアル（案）の概要報告

1. 目的

鉄工所への入職者は、建築分野以外から不定期に入職する方が多く、新入社員教育がされないまま、各部署に配属されてしまい、「何をしているのか」「何を作っているのか」がわからないことから、「興味がなくなる」「楽しくない」との理由で辞めてしまうケースが多いと思われる。

鉄骨や溶接は、義務教育や普通高校では教育されない中で、入社後の短期間に少しでも理解し、慣れていただくことが、人材の確保・育成に重要である。

本マニュアルを活用し、各社の新人教育がより充実されることで、鉄骨業界への入職者が増え、人材不足の解消に役立つことを期待する。

2. 新人教育用マニュアルの特徴

- ①本マニュアルは、新入社員に教育するための最初の教材として、位置付けた。
- ②建築や溶接などの経験がない方でも理解し易いように、図、表、イラストを多用し、一般的な流れに沿って、「広く・浅く」にまとめた。
専門的知識を教育する場合は、別途、関係書籍を付加する必要がある。
- ③本マニュアルは、各社で加筆・修正をして活用する。
特に「1. 自社の説明」は、自社の内容を加筆する必要があります。
- ④実際に新人教育を行う場合には、当協会が作成した「DVD」を並行して活用する。
 - ・「信頼で築く 建築鉄骨の未来」（業界PR用DVD）
 - ・「建築鉄骨ができるまで」（社員教育用DVD）

3. 本マニュアルの配布方法（案）

- ①CD版に電子データ（エクセル版）を収録し、各県組合に配布（1部）する。
構成員への配布は、各県組合に依頼する。
- ②印刷版（バインダー綴じ込み）をサンプルとして、各県組合に配布（1部）する。

4. 配布時期

2020年3月

以上

「新人教育用マニュアル」

目次（案）

1. 自社の説明
 1. 会社概要／2. 沿革／3. 実績／4. 保有資格／5. 組織／6. 経営理念／7. 就業規則／
 8. 自社のルール
2. 社会人としてのマナー
 1. 挨拶／2. 身だしなみ／3. 電話・客人対応／4. 社員対応
3. 建物構造の種類
 1. 建物構造の種類／2. 木（W）造／3. 鉄筋コンクリート（RC）造／
 4. 鉄骨鉄筋コンクリート（SRC）造／5. 鉄骨（S）造
4. 建設工事の種類
 1. 建物ができるまで／2. 建設工事の種類
5. 受注経路
 1. 受注経路／2. 製作経路
6. 製作の流れ
 1. 製作フロー／2. 材料発注・入荷／3. 一次加工／4. 組立／5. 溶接／
 6. 検査（寸法・外観）／7. 検査（超音波）／8. 仕上げ・塗装／9. 出荷・運搬／
 10. 現場建方
7. 設計図
 1. 設計図書の種類（意匠図）／2. 設計図書の種類（構造図）
8. 工作図
 1. 工作図の種類／2. 一般図／3. 基準図／4. 詳細図／
9. 鉄骨の部材・材料
 1. 部材の名称／2. 鋼材／3. 部材の名称（S造）／4. 接合方法／5. 溶接材料／
 6. 高力ボルト
10. 一次加工
 1. 孔あけ／2. 切断／3. 開先加工／4. 摩擦面処理
11. 溶接
 1. 溶接の原理／2. アーク溶接の種類／3. 溶接部の名称／4. 溶接継手の種類／
 5. T継手の開先形状／6. 溶接姿勢／7. 溶接場所
12. 検査
 1. 入荷時検査／2. 組立検査／3. 溶接中検査／4. 寸法検査／5. 外観検査／
 6. 超音波検査
13. 下塗り塗装
 1. 下塗り塗装のフロー／2. 塗装時の安全保護具／3. 塗装前の素地調整（道具）／
 4. 塗料の種類（油性）／5. 塗料の種類（水性）／6. 塗料の種類（耐火）
14. めっき
 1. めっき加工のフロー／2. 前処理／3. めっき工程／4. 仕上げ工程／5. 完成／
 6. めっき建造物

15. 安全

1. 事故例（工場）

- ・鉄骨製作工場における「ヒヤリハット事例集」

2. 事故例（工事現場）

- ・鉄骨工事現場における「ヒヤリハット事例集」

16. 資格の種類

1. 工場に必要な資格／2. 現場に必要な資格

17. DVD

1. 鉄骨業界の紹介

- ・「信頼で築く 建築鉄骨の未来」

2. 鉄骨製作の紹介

- ・「建築鉄骨ができるまで」

3. 工場・現場見学

18. 締め

以上

1 自社の説明

1. 会社概要

代表者 /
工場面積 /
事務所面積 /
資本金 /
従業員数 /
営業品目 /
取引銀行 /

各社で入力してください。

2. 沿革

1957年(昭和32年) 6月 〇〇県〇〇市〇〇町にて、製缶業として〇〇鉄工所を創業
1960年(昭和35年) 8月 現在地に工場移転
1973年(昭和48年) 7月 〇〇万円に増資

各社で入力してください。

1979年(昭和54年) 4月 社団法人全国鐵構工業連合会 Mグレード取得
1981年(昭和56年) 4月 建設大臣認定工場となる
1992年(平成4年) 10月 社名を変更
2002年(平成14年) 8月 性能評価による国土交通大臣認定Mグレード取得

3. 実績

〇〇県〇〇市 〇〇工場 新築工事
〇〇県〇〇市 〇〇小学校屋内運動場 耐震補強工事
〇〇県〇〇市 〇〇銀行〇〇支店 新築工事
〇〇県〇〇市 〇〇銀行〇〇支店 新築工事
〇〇県〇〇市 〇〇銀行〇〇支店 新築工事
〇〇県〇〇市 〇〇工場 新築工事
〇〇県〇〇市 〇〇工場 新築工事
〇〇県〇〇市 〇〇小学校屋内運動場 耐震補強工事
〇〇県〇〇市 〇〇銀行〇〇支店 新築工事
〇〇県〇〇市 〇〇工場 新築工事

各社で入力してください。

説明事項〔1.自社の説明〕

1. 会社概要

〈この項目は自社でご記入ください。〉

・代表者・工場面積、事務所面積、自社の規模(グレード)
・グレード審査に使用した資料を利用すると良い。

2. 沿革

〈この項目は自社でご記入ください。〉

・創業から現在までの歴史を説明する。
・現在社長は何代目か。
・会社案内、経歴書を利用する。

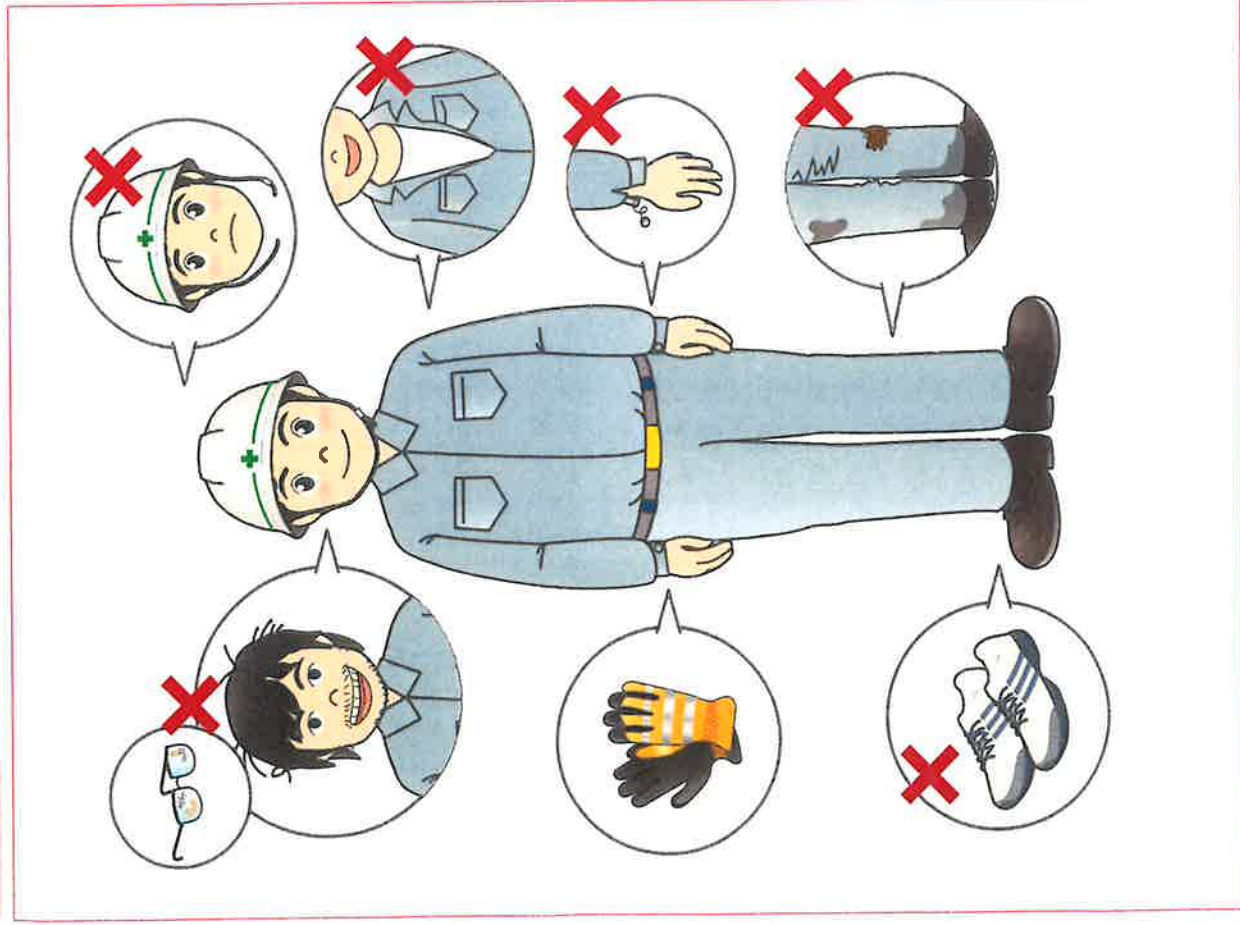
3. 実績

〈この項目は自社でご記入ください。〉

・これまでにやってきた主な仕事の紹介

2 社会人としてのマナー

2. 身だしなみ



説明事項 [2.社会人としてのマナー]

2. 身だしなみ

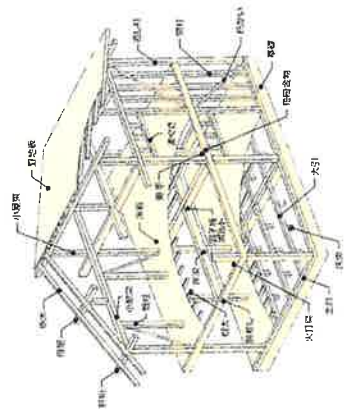
- ・毎朝の日課として、ヒゲ、鼻毛、目やに、寝ぐせ、体臭、口臭、メガネの汚れをチェックすること。
- ・ボタンが取れていないか、シワ、シミ、過度に汚れていないか、肩にフケが付いていないかを確認すること。

【安全な服装】

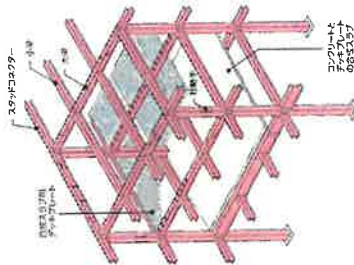
- ・正しい服装は、イラストのように、決められた作業服ズボンをはく。
- ・袖口は、巻き込まれの可能性があるのでボタンで留める。
- ・ヘルメットは頭の大きさに合わせ、あごヒモを必ず締める。
- ・安全靴・手袋(軍手・皮手)を着用する。
- ・安全靴は、鉄芯入りのものを履き、運動靴、スニーカーは履かない。

3 建物構造の種類

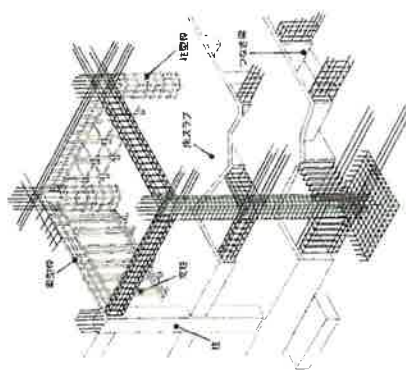
1. 建物構造の種類



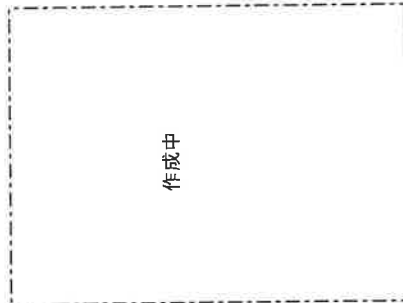
木造



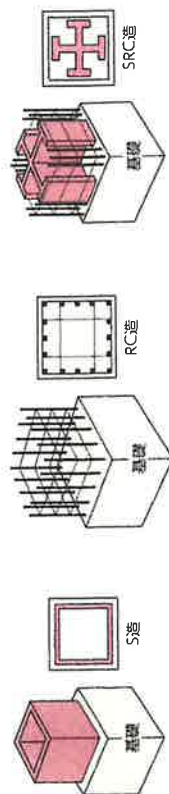
鉄骨造(S造)



鉄筋コンクリート造(RC造)



鉄骨鉄筋コンクリート造(SRC造)



説明事項 [3.建物構造の種類]

1. 建物構造の種類

建物の構造は、主に次の4種類ある。

【木造】

木造 (W造)は、主な構造部材に木材を用いてつくられた建物をいう。

【鉄骨(S)造】

鉄骨造 (S造)は、柱や梁などに鉄骨を用いてつくられた建物をいう。

【鉄筋コンクリート(RC)造】

鉄筋コンクリート造 (RC造)は、鉄筋を組んで型枠にコンクリートを流し込んで固めたもの。

鉄筋の引張力とコンクリートの圧縮力のお互いの短所をカバーした構造です。

鉄筋……引張力には強いが、熱に弱くさびやすい。

コンクリート……熱に強いが、引張力に弱い。

【鉄骨鉄筋コンクリート(SRC)造】

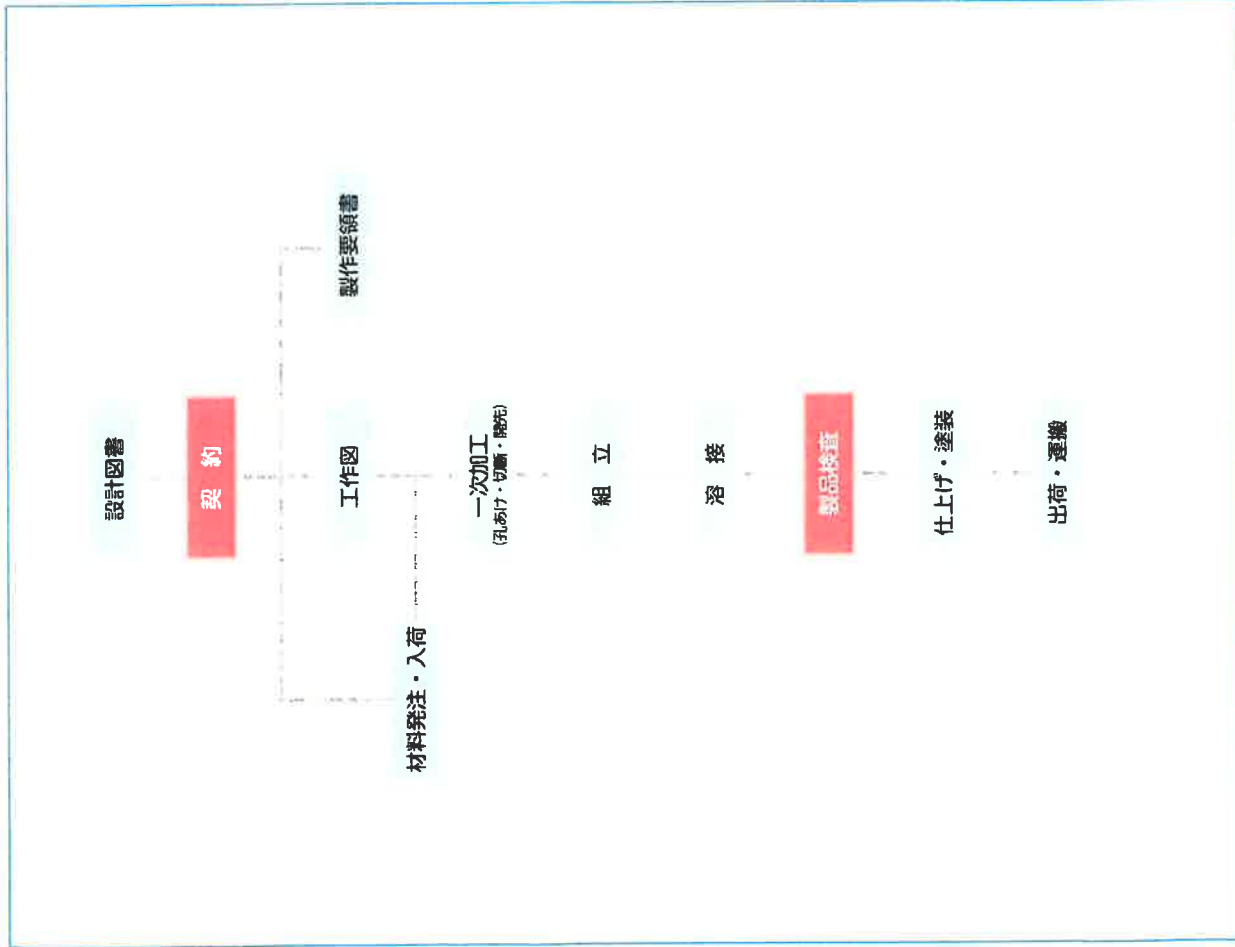
鉄骨鉄筋コンクリート造 (SRC造)は、鉄骨の柱の周りに鉄筋を組み、コンクリートを打ち込んで施工した建物のこと。

日本の建物構造は、およそ次の割合で造られている。

木造 42%、S造 39%、RC造 17%、SRC造 2%
(2019年 国土省建築工統計 床面積の構造別比率)

6 鉄骨製作の流れ

1. 製作フロー



説明事項 [6.鉄骨製作の流れ]

1. 製作フロー

【設計図書】

- ・建築物の工事を行うために必要なことが書き込まれた図書。

【契約(建設工事請負契約)】

- ・ゼネコンと取り決めた建築工事に関する請負契約。

【工作図】

- ・設計図に基づき、建築物の各部分の納まり、接合部の詳細、工場加工に必要な寸法などを表した図面。

【製作要領書】

- ・鉄骨製作に先立って、その作業要領を文章や図に表した書類。

【材料発注・入荷】

- ・設計図書に基づき必要な材料を発注し、納品チェックして入荷する。

【一次加工】

- ・入荷した材料に対して、組立てる前に孔あけ・切断・開先などの加工を行うこと。

【組立】

- ・一次加工で加工した部材を、工作図に基づき、柱や梁などに組立てること。

【溶接】

- ・鉄骨の部材どうしを接合する方法。
- ・溶接技能者が手動で溶接する「被覆アーク溶接」「半自動溶接」とロボットが行う「ロボット溶接」がある。

【製品検査】

- ・出来上がった製品について、寸法が設計通りであるか、溶接部の外観や内部に欠陥がないかを検査する。
- ・自社の有資格者が行う社内検査と発注者（GC又は設計事務所）が行う受入検査がある。

【仕上げ・塗装】

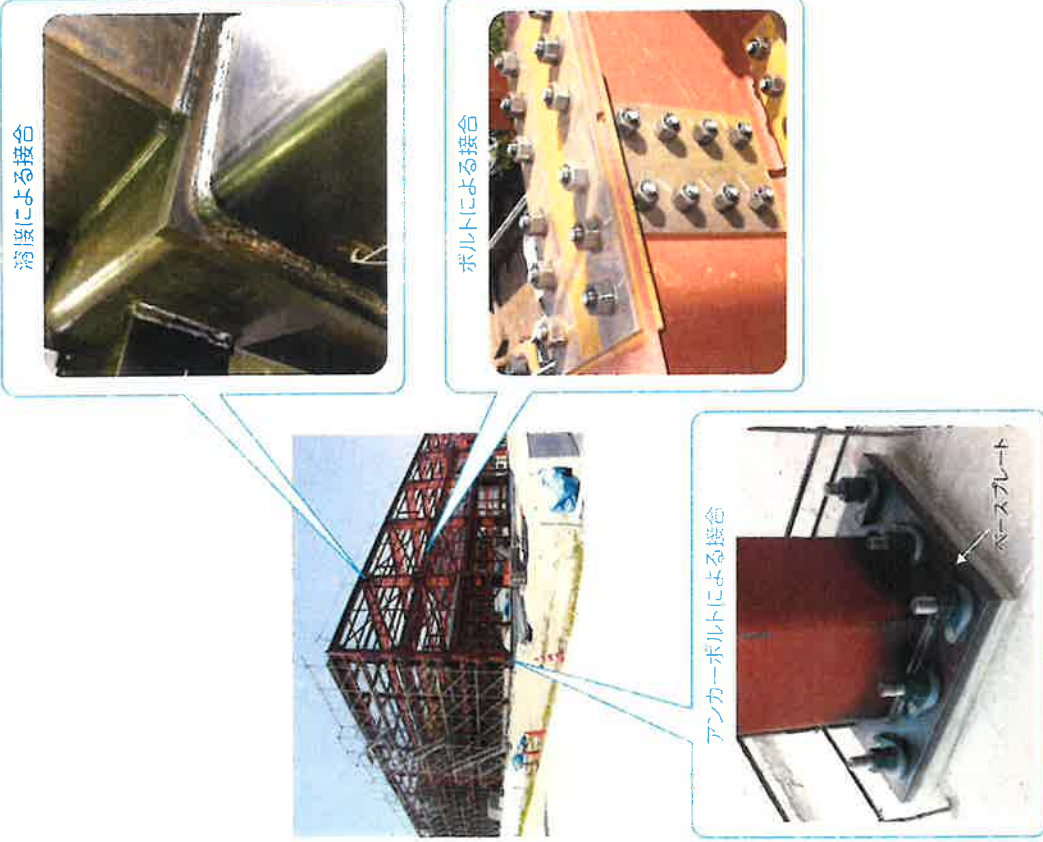
- ・製品についているさび、スバッタ、汚れを落とし、製品がさびないようにさび止め塗装をする。

【出荷・運搬】

- ・出来上がった製品を建設現場へ、トラック等を使って運搬する。

4. 接合方法

4. 接合方法



【溶接接合】

- ・継手効率（溶接継手の強度÷母材の強度）が高い。
- ・自由な設計が可能。
- ・重量が軽減できる（ボルト接合と比べ）。

【ボルト接合】

- ・使用する作業、工具が簡易。
- ・解体することが出来る。
- ・き裂が発生しても接合部で進行が止まる。

【アンカーボルト】

- ・柱脚と基礎をつなげる役目。
- ・鉄骨柱(S)と基礎(RC)の異種材料を接合するもの。

2. 事故例（工事現場）①



2. 事故例（工事現場）①

全構協中部支部が作成した「2019年改訂版」を活用して、説明する。

[理19-6-報6] その他:高力ボルト【協力要請】需給安定化に向けて (別冊)

国土建労第999号
令和元年11月19日

建設業団体等の長 殿

国土交通省 土地・建設産業局建設市場整備課長
小笠原 憲一

高力ボルトの需給安定化に向けた対策の徹底等について（協力要請）

平素より国土交通行政に対して多大なるご理解とご協力を賜り、また、高力ボルトの需給安定化に向けては、「高力ボルトの需給安定化に向けた契約適正化の対応について（協力要請）（令和元年5月17日国土建労第54号）」により積極的に対応いただき、感謝申し上げます。

当省では、本年7月に貴団体会員企業に御協力いただき、高力ボルト実需の実態調査を行いました。この結果、鉄骨使用量に対する高力ボルトの必要量(実需)は、近年(H28～H30年度)大きな変化はなく、また鉄骨需要量(推定)も近年横ばいで推移していることから、高力ボルトの需要量(実需)自体が急増しているとは考えにくく、需給のひっ迫の要因は、市場の混乱に基づく仮需要の一時的な増加によるものと推定されます。

また、本年10月に、3回目となる『高力ボルトの需給動向に関する調査』を実施しましたところ、本年3月に実施した前回調査時よりも納期は短縮し、需給動向も緩和しており、標準的な『発注様式』の活用効果が認められました。一方で、課題として本調査から調査対象業者の内、3.0～4.0%の業者が発注様式を活用していないことが明らかとなりました。

つきましては、引き続き需要側が高力ボルトを発注する際には、流通業者（商社、問屋、特約店）がボルトメーカーに対して本様式に基づいて注文ができるよう、本様式に必要な発注情報を網羅的かつ的確に受注者に提供することについて、特段のご配慮をお願い致します。

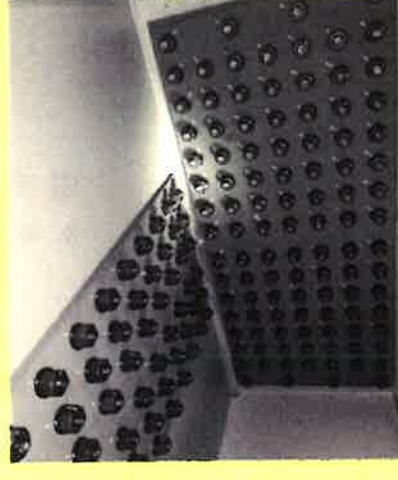
また、高力ボルトメーカーからは、注文に基づき製造した後に、注文側の都合で引き渡しが完了しない滞留在庫により、供給効率の低下に繋がっているという課題も指摘されております。この状況を踏まえ、需要側においても、供給能力の確保への適切な配慮をお願い致します。

併せて、本通知の趣旨について、貴団体会員企業への周知徹底方お願い申し上げます。

これまでの経緯と取組

- 昨年(2018年)夏以降、建設業関係者等から高力ボルトひっ迫の声があり、同年11月に『第1回高力ボルトの需給動向等に関するアンケート調査』を実施、結果公表。
- 同年12月、建設業団体等需要側に対し、計画的発注等の取組を要請。また、経済産業省と連携し、供給側に対して、安定供給に向けた協力を要請。
- 本年(2019年)3月、『第2回高力ボルトの需給動向等に関するアンケート調査』を実施し、同年5月に結果公表。同年4月、高力ボルト需給安定化に向けたボルトメーカー、鉄骨ファブrikター、建設業団体等関係機関と意見交換を開催。
- 本年5月、国土交通省において、需給安定化に向けて標準的な『発注様式』を作成。不確定要素が高い発注を避け「必要な分を必要な時期に」注文するよう、関係業界に、発注様式の活用徹底を要請。
- 本年7月、高力ボルト実需の実態調査を実施し、鉄骨使用量に対する高力ボルトの必要量を調査。
- 本年10月、第3回高力ボルトの需給動向等に関するアンケート調査を実施。

トルシア形高力ボルト



(1)高力ボルト実需の実態調査結果

- ①鉄骨使用量に対する高力ボルトの必要量(実需)は、近年(H28～H30年度)大きな変化はなく、**2～2.2%**で推移。
- ②鉄骨需要量(推定)も近年**横ばい**で推移。
⇒高力ボルトの需給ひっ迫の要因は、実需の増加ではなく、**市場の混乱に基づく仮需要の一時的な増加**によるものと推定。(資料1)

(2)第3回高力ボルトの需給動向等に関するアンケート調査結果

- ①納期は**6.0～7.8ヵ月から4.7～6.5ヵ月に短縮**し、需給動向は『ひっ迫』から『**ややひっ迫**』に改善。
⇒本年5月に対策として作成した需給安定化に向けた高力ボルトの標準的**発注様式の効果**があると認められる。(資料2)
- ②一般的に使用される高力ボルトの需給が改善される一方で、橋梁や屋上建屋など、耐候性が求められる施設に使用される溶融亜鉛めっき高力ボルト等、特殊な高力ボルトの需給は依然**“ひっ迫”傾向**。(資料3)

高力ボルト実需の実態調査結果



高力ボルト需要量(実態調査)

調査概要

○H28～30年度の高力ボルトを使用した工事を対象に、鉄骨需要量と高力ボルトの需要量を調査。

○調査回答社：255社（回収率：41% 調査対象数：620社）、工事数：1,993工事（有効回答率：85%、工事総数：2,340工事）

○回答期間：R1.7月1～31日

	H28年	H29年	H30年
調査対象工事数(件)	652	669	672
鉄骨重量(t)	251,616	261,053	267,202
ボルト総重量(t)	5,483	5,314	5,602
ボルト/鉄骨(%)	2.2	2.0	2.1

各年度2～2.2%程度で、ここ3年高力ボルトの需要量が大きく変化しただけではなく、一般的にいわれている鉄骨需要量に対する高力ボルトの需要量の割合（2～2.5%）の範囲内である。

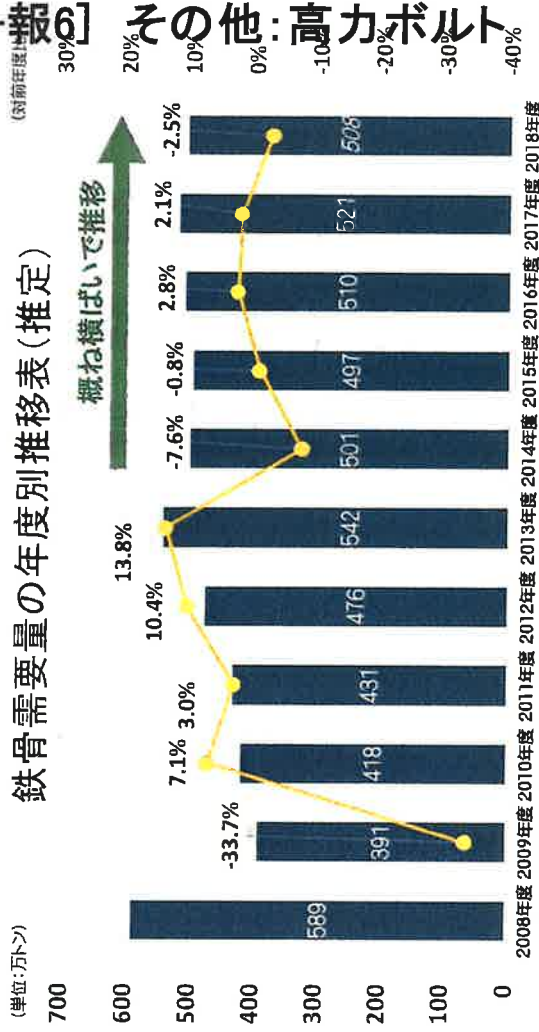
高力ボルトの年間供給能力と年間需要量(推定)

実態調査結果と鉄骨需要量から推定した高力ボルトの年間需要量は、ボルトメーカー各社の年次生産量から推定した高力ボルトの年間供給能力の範囲内にある。

高力ボルトの需給ひっ迫の要因は、仮需要によるものと推定できる

建築着工統計等から推計した鉄骨需要量

鉄骨需要量の年度別推移表(推定)



近年の鉄骨需要量は、概ね横ばいで推移している。

鉄骨需要量(H30:約510万t)に、実態調査結果(2.0～2.2%)を乗じて算出

年間需要量(推定)

約10.2～11.2万t

年間供給能力(推定)

約12～13万(t/年)
(約1～1.1万t/月)

(注) 供給能力は高力ボルトメーカー各社の月次生産量

ボルトメーカー各社(聞き取り)の月生産量から推定

その他:高力ボルト調査結果

- 高力ボルトに関する『納期の状況』、『価格・需給動向』、『発注様式の活用状況』等についてアンケート調査を実施
- 調査期間：令和元年10月28日～11月1日 ○調査回答社：340社（回収率：56% 調査対象数：606社）
- 調査対象業者の事業種別の内訳は、供給側12%（40社）、需要側88%（300社）であった。
- 納期の状況は、各種高力ボルト（六角、トルシア形、その他）の納期の最短期間と最長期間を調査した。
- 高力ボルト（全般）の納期は、**6.5ヶ月**程度であり平成31年3月時点よりも**緩和**している。
- 地域ごとの納期の状況は、平成31年3月時点よりも**0.7～3.1ヶ月短く**なっている。

納期について

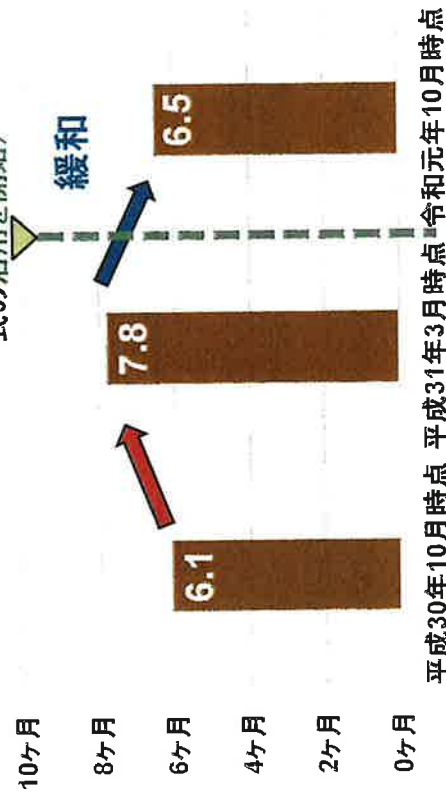
※数字の単位は(ヶ月)

※回答があった納期の最長期間を平均して算出

(1)高力ボルト全般の納期の推移

4

令和元年5月に需給安定化
に向けた対策を実施（発注様
式の活用を開始）

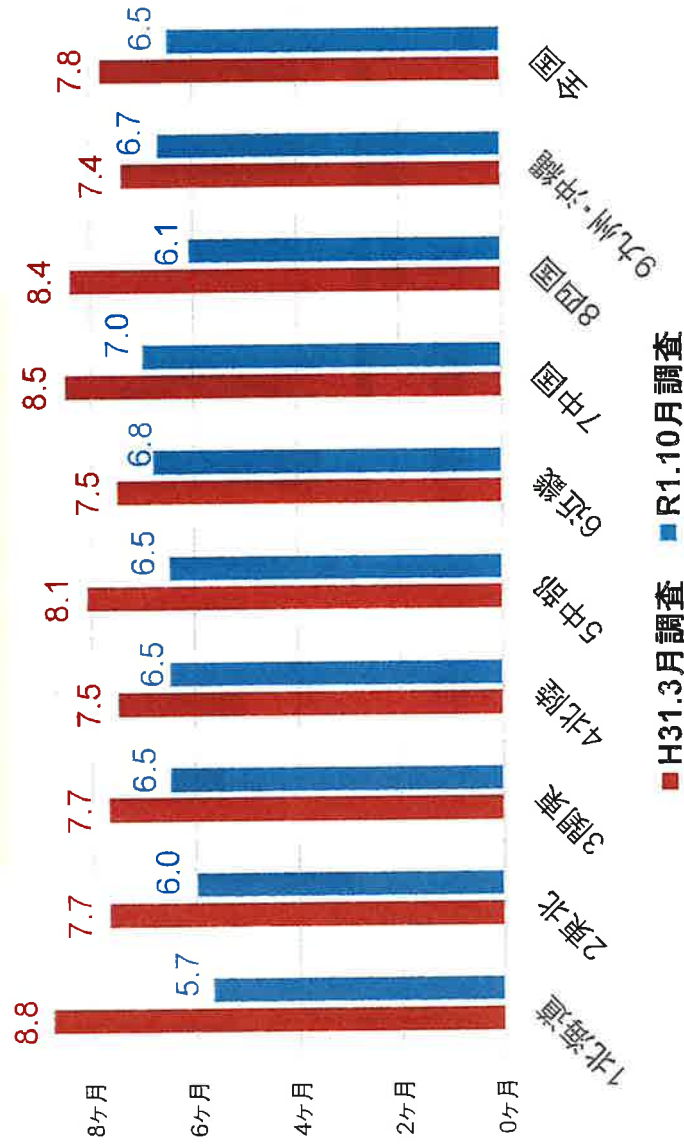


※参考（納期の最短期間と最長期間の平均）

	H30年10月時点	H31.3月時点	R1.10月時点
最短期間	4.2ヶ月	6.0ヶ月	4.7ヶ月
最長期間	6.1ヶ月	7.8ヶ月	6.5ヶ月

(2)地域ごとの納期状況

全地域で納期は緩和





第3回高力ボルトの需給動向等に関するアンケート調査結果②

国土交通省 通19-6-報6]

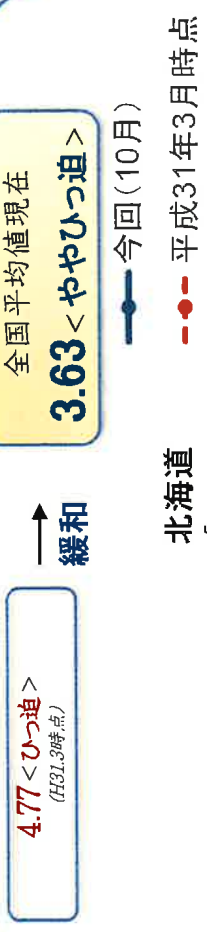
○需給動向は、平成31年3月時点から、“ひっ迫”から“ややひっ迫”に緩和。

○価格動向は、平成31年3月時点と変わらず“やや上昇”。

○地域別では、需給動向は、平成31年3月時点では北海道を除く全地域で“ひっ迫”であったが、全地域で“ひっ迫”状況はなくなり、地域によっては“均衡”である地域もある。価格動向は、平成31年3月時点と同様全地域で“やや上昇”であった。

その他：高力ボルト 調査結果

需給動向



価格動向

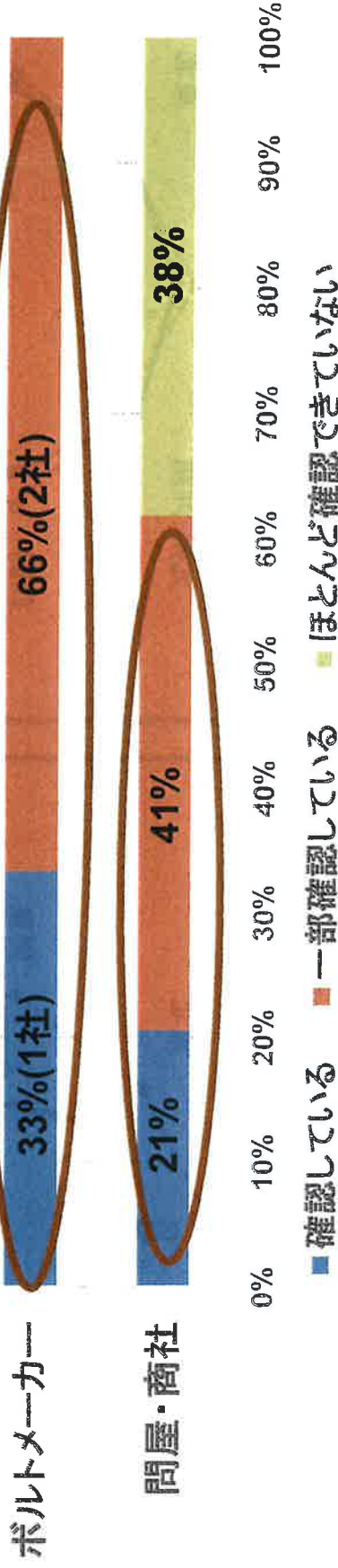


(注)需給動向は、モニターから得た回答「緩和」「やや緩和」「均衡」「ややひっ迫」「ひっ迫」を1～5点として回答を平均したもの
価格動向は、モニターから得た回答「下落」「やや下落」「横ばい」「やや上昇」「上昇」を1～5点として回答を平均したもの

■ 発注様式の活用状況

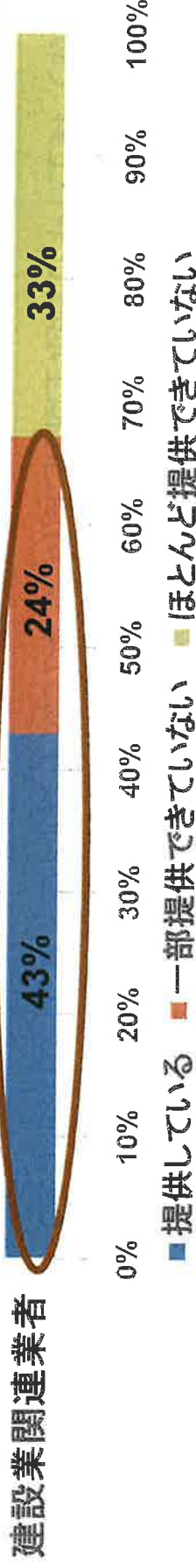
【供給側】発注様式に基づいた発注情報を確認しているか

回答のあったボルトメーカーは**全社**発注情報を確認しており、問屋・商社は**約60%**の業者が発注情報を確認している。



【需要側】発注様式に必要となる発注情報が確に提供しているか

約70%の業者が“発注様式”に必要となる発注情報を供給側に提供している。



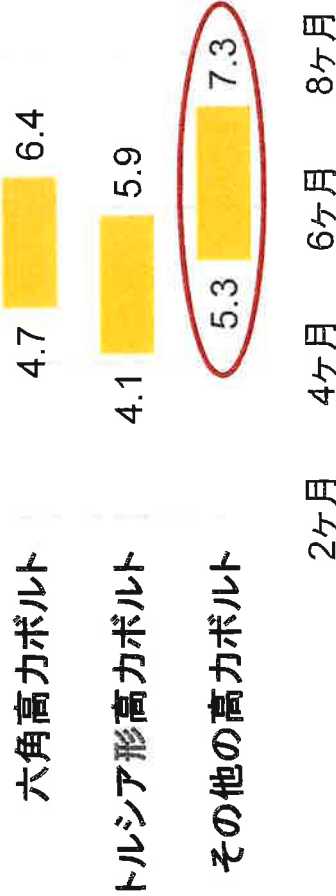
【課題】供給側と需要側共に60～70%の業者が“発注様式”を活用しているものの、**30～40%**の業者は、“発注様式”を活用していない。引き続き、“発注様式”の活用を促し、浸透させる必要がある。

その他(課題や関係機関との意見交換会)

資料3

ボルトの種類ごとの納期状況

ボルトの種類の違いによる納期状況は、六角高力ボルトやトルシア形高力ボルトなど一般的な高力ボルトと比較して、溶融亜鉛めっき高力ボルトや防錆処理高力ボルト等その他の特殊な高力ボルトは納期が長く依然ひっ迫傾向である。



○六角高力ボルト・トルシア形高力ボルト
一般的に鉄骨の緊結に使用されている高力ボルト
○溶融亜鉛メッキ高力ボルトや防錆処理高力ボルト等その他の高力ボルト
橋梁や屋上・屋外の階段や施設等の建設に使用される耐候性のある特殊な高力ボルト

六角高力ボルト



トルシア形高力ボルト



高力ボルトの需給安定化に向けた意見交換会(令和元年10月11日実施)

出席者：ボルトメーカー、アプリケーション、建設業団体等関係者、関係省庁

目的：高力ボルトの需給状況や「標準的な発注様式」の効果、現状の課題等について協議。

内容：協議結果(一部抜粋)は下記のとおり。

<現況>

- ・一時期より納期が短くなった。ただし、通常の納期よりはまだ長い状況である。

- ・新規の注文は、ほぼ全て“発注様式”での注文になった。既往の注文は、現在“発注様式”へ変更しているところである。

<効果>

- ・「標準的な発注様式」の使用により、不確定要素の高い注文が大幅に減った。

- ・予定と詳細が段階的に提示されることから、計画的な生産が可能となった。

<課題>

- ・橋梁工事関係に多いが、注文どおり生産したものの半年以上引き取りに來ない場合など長期間出荷できず、その結果“滞留在庫”となり、保管場所を圧迫し、新規生産にも影響が出ている。

その他:高力ボルト 調査結果