

<2024年度>

第8回理事会議案書

2025年 1月 17日

一般社団法人 全国鐵構工業協会

2024年度 第8回理事会 議事次第

一般社団法人 全国鐵構工業協会

場 所：鉄鋼会館 802号室

日 時：2025年1月17日（金）
11:30～13:30

1. 開会の辞

2. 定足数確認報告（定款第36条）

3. 会長挨拶

4. 前回理事会議事録の確認

5. 報告事項

(1) 2025年賀詞交歓会等実施について ----- [理 24-8-報 1] (p3-)

(2) 委員会等活動状況報告

① 運営委員会 ----- [理 24-8-報 2①] (p5-)
(別冊)

② 技術委員会 ----- [理 24-8-報 2②] (p7-)
(別冊)

③ 図面問題対応検討WG ----- [理 24-8-報 2③] (p9)
(別冊)

④ 一次加工品質管理WG ----- [理 24-8-報 2④] (p10-)

⑤ 外部団体との意見交換会対応WG ----- [理 24-8-報 2⑤] (p13-)

⑥ 人づくり研修（研修実施概況） ----- [理 24-8-報 2⑥] (p15)

(3) その他

（①管理責任者等の届出関連、②教育センターへの要望関連） --- [理 24-8-報 3] (p16-)

6. その他の定例報告事項

(1) 構成員登録状況 ----- [理 24-8-他 1] (p19-)

(2) 着工面積と推計鉄骨需要量 ----- [理 24-8-他 2] (p24)

(3) 2024年度主要会議日程 ----- [理 24-8-他 3] (p25)

(4) 支部報告 ----- [理 24-8-他 4] (p26-)

7. 閉会の辞

以上

報 告 事 項

【理24-8-報1】

2025年新年賀詞交歓会〔1月17日（金）〕 当日のスケジュール（案）

1. 場 所

鉄鋼会館

〔東京都中央区日本橋茅場町 3-2-10
TEL 03-3669-4856〕

2. 時 間 割

(1) 三 役 会	9 : 0 0 ~ 1 1 : 0 0	第一会議室（全構協）
(2) 理 事 会	1 1 : 3 0 ~ 1 3 : 3 0	8 0 2 号室
(3) 全国理事長会	1 4 : 0 0 ~ 1 5 : 3 0	8 0 1 号室

〔次 第〕

〔進行：平井事務局長〕

② 会長挨拶 14 : 00-14 : 10

② 事業報告等 14 : 10-15 : 30
(各説明：5～15 分)

* 図面問題対応	20 分
* 運営委員会	15 分
* 技術委員会	5 分
* 委員会・WG 活動	5 分
* 各種研修会、講習会関連	10 分
* 特定技能外国人材	10 分
* その他	10 分

(4) 新年賀詞交歓会 1 6 : 0 0 ~ 1 7 : 3 0 9 0 1 号室

〔次 第〕

〔進行：総務部 滝本課長〕

① 会長挨拶 (一社)全国鐵構工業協会 会長 永 井 毅

② 来賓挨拶 参議院議員 佐藤 信秋 様
経済産業省 製造産業局金属課長 鍋島 学 様
国土交通省 住宅局 参事官 前田 亮 様

③ 乾 杯 (一社)全国鐵構工業協会 副会長 大竹 良明

④ 中 締 (一社)全国鐵構工業協会 副会長 板垣 昌之

以 上

[鉄鋼会館 801号室]

〔事務局 發言者〕

$\mathbb{H}$	$\mathbb{H}$	$(\mathbb{H} \oplus \mathbb{H})$
--------------	--------------	----------------------------------

司會者 (有線)

4²

5

長課部務總
英本淹

HA
(DVTAK)

 $\frac{1}{2}$

交付
(机 3 本)

有線マイク	:	2
ワイヤレスマイク	:	6

2024 年度 第 4 回 運営委員会 議事要旨

1. 日時 2024 年 12 月 17 日(火) 13:00-17:00※
[13:00-15:00／分科会 1、15:00-17:00／運営委員会]
2. 場所 鉄鋼会館／703 号室
3. 出席者
委員会 妹尾委員長・猪股副委員長・松枝副委員長
高田・松田・川上・松尾・倭島・渡辺各委員 ※欠席／原田委員
全構協 平井事務局長・大原総務部長・滝本
4. 議事次第
 - 1) 委員長挨拶
 - 2) 各分科会報告
 - 【分科会 1／快適職場認定制度(仮)】
 - ・日建連策定の「快適職場基準」を参考にファブに適した形の認定制度を検討中
 - ・業界の地位向上、離職防止も目的とした職場環境整備の基準とする
 - 制度設定の是非も含めて、最終的に理事会に提出する予定
 - 【分科会 2／共済制度(生命共済・損害保険)】
 - ・現行の生命共済、損害保険について、課題と対策(改善)を検討
 - ・商品(生命共済・損害保険)の理解と必要性(会社として持つべき保障)についての説明が必要であること(営業が必要)
 - ・共済事業の目的が会員、構成員に伝わっていない
 - (再)推進に向けて具体策を検討
 - 【分科会 3／共済制度(指定塗料・鋸刃他)】
 - ・指定塗料、鋸刃に関して、各協力会社にも分科会に同席してもらい協議
 - ・現在の事業状況(商品・営業・流通等)を共有し、課題を抽出
 - 営業活動(販売促進)を中心に協力会社に(改めて)依頼する
 - 現在取り組んでいない事業の検討(必要かどうか)
 - 3) 人材育成について
 - 人づくり研修報告(運営委員、各会場視察の報告)
 - 来年度以降の研修開催について(人づくり研修 WG と意見交換)
 - ・来年度の人材育成としての研修を実施するか否か
 - 人づくり研修を(継続)開催するかどうかも含め、2 月上旬に再度協議する
(予算計上も必要なため、判断を持ち越しにしない)
 - 3 月に人づくり研修 WG(メンバー)とも協議する

4) 業界動向調査について

報告最終確認(生産トン数、従業員数等)

- ・従業員(特に女性従業員の内訳)人数(回答入力)が異常値を示しているものが相当数あったため、従業員数のみ再調査を運営委員より掛けてもらう(〆切／年明け1月10日)
- ・生産トン数についてはSとH(を一緒に)・M・RとJ(を一緒に)・未認定の4つに分けて、さらに支部別の一覧表にすることとした(さらに実数回答のみの集計、平均値込みの集計の2つを作成する)

→次回理事会(2025年1月17日)に最終報告版を完成させる予定で進める

〈 2024～2025 年度 〉

第 4 回 技術委員会 議事録案

1. 日 時 2024年12月17日（火）15：00～17：10
2. 場 所 ウェブ会議
3. 出席者 岩永委員長、西山副委員長、船山副委員長
成澤、今泉、和田、山本、谷本、川野 各委員
欠席：佐野委員
(事務局) 新村、瓜生、尾下、安藤

4. 議事次第

- 1) 委員長挨拶
- 2) 前回議事録の確認
第3回技術委員会議事録案
- 3) 技術委員会での検討事項について
 - ①全構協/検査基準マニュアル 誤植への対応
 - ②溶接施工 WG 活動進捗
 - ③機械メーカー等との連携による生産性向上施策の検討
 - ④S 造化の推進
- 4) その他
 - ①2024 年度版「鉄骨工事における製作要領書ポイント集」のご紹介
 - ②次回開催について
- 5) 委員長まとめ

5. 議事要旨

- 1) 委員長挨拶
 - ・岩永委員長より、12 月のお忙しい時期にお集まり頂いたことへの感謝と、議事内容が盛り沢山なのでなるべく時間のかからないように進めたい旨が述べられた。
- 2) 第2回技術委員会議事録案の確認
 - ・事務局より前回の議事録案の報告があり、内容について了解された。
- 3) 技術委員会での検討事項について
 - ① 全構協/検査基準マニュアル 誤植への対応
 - ・事務局より、検査基準マニュアルおよび工作基準の修正・追加箇所について説明が行われ、内容について了解された。
 - ・基本的な修正方針は、
 - 1) マニュアルに記載されていない JASS6 検査基準はマニュアルに追加
 - 2) 記載根拠がない規定は削除
 - ② 溶接施工 WG 活動進捗
 - ・事務局より、研究開発予算の増額見込みについて報告された。増額内容について、
 - 1) 当初計画内容との差異、2) 既実行分と今後実行予定分の明確化、3) 増額明細とその理由、を再整理し、研究開発助成制度選考委員会前までに技術委員会委員の了解

- をとることとなった。選考委員会で承認された後に理事会にて承認いただく予定。
- ・事務局より、11月に行った高松工業（北海道）での平板継手試験体を用いた溶接施工試験の速報が報告された。
 - ・成果公表に関して2025年度建築学会では、2023年度の成果と2024年度の成果（柱梁接合部）を発表することが了承された。

③ 機械メーカー等との連携による生産性向上施策の検討

- ・西山副委員長より、中部支部でのヒアリング結果の紹介が行われた。他の支部でのヒアリング実施をあらためて確認し、ヒアリング結果をもとに次回の技術委員会で取組みの方向性を協議することとなった。
- ・ヒアリング・フォーマットの事例は趣旨（機械メーカー等との連携に関わるもの）により合致するものに差し替えることとなった。

④ S造化の推進

- ・事務局より、鉄連への確認・要望事項の案が報告された。「鉄骨造建築の優位性」のライフサイクルを考慮した場合の確認事項の中に、木の廃材処理も追記する。
- ・鉄連へ相談するための申入れ書を事務局にて作成し委員の了解をとった上で、鉄連の対応窓口に対応可否について相談することとなった。

4) その他

① 2024年度版「鉄骨工事における製作要領書ポイント集」の紹介

- ・岩永委員長より、若手社員に説明・指導する際に都度、書類や出典を調べさせていたが教える側に工夫が必要だと思った、と資料作成の背景・経緯説明があった。また、地場の設計事務所では鉄骨造の経験が少ないので、説明会・講習会を通して地場の設計事務所の人喜んでくれるとの紹介があった。
- ・委員からは、若手教育に非常に役立つ、すでに社内展開している、教本として活用したい、講習会開催をお願いしたい、といったコメントがあった。

② 次回開催について

2025年2月19日（水）14時-17時、全構協会議室1

5) 委員長まとめ

- ・岩永委員長より、特に後半テーマ（「機械メーカー等との連携による生産性向上施策の検討」「S造化の推進」）は成果の出し方が難しいが粘り強く取り組んでいきたい、今後の活動に対しての引き続き協力をお願いしたい旨が述べられた。

以 上

【理24-8-報2③】

図面問題対応検討WG 報告

1. 1次説明会日程

12月4日	中国支部
12月6日	近畿支部
12月11日	東北支部
12月19日	関東支部
12月20日	四国支部
1月27日	中部支部
2月4日	北陸支部
2月13日	北海道支部
(九州支部へweb配信)	

2. 説明会資料(別紙)

- | | | |
|--------------------|---|----------|
| ・「鉄骨製作図の契約と法令」 1・2 | } | 構成員全員に配布 |
| ・説明用パワーポイント | | |
| ・Q&A集 (1次説明会のみ) | | |

3. 進め方(予定)

2次説明会用資料送付:1月15日発送

プレス発表:1月16日

全構協HPへの掲載:2月(2次説明会の日程を見ながら)

以上

〈 2024～2025 年度 〉

第 3 回 一次加工品質管理 WG 議事録（案）

1. 日 時 2024年12月24日（木）10：00～12：00
2. 場 所 WEB 会議（全構協 第一会議室）
3. 出席者 リーダー：岩永
（敬称略）メンバー：西山、上柿、金本 オブザーバー：全鉄評 高野社長
事務局：安藤、新村

4. 議事次第

資料 No.

- 1) WG リーダー挨拶
 - 2) 前回WG 議事録確認
 - ・ 第2回議事録案 No. 1
 - 3) アンケート報告
 - ・ 11月30日迄のアンケート集計 No. 2
 - ・ アンケート自由記述 No. 3
 - ・ アンケート分析結果 No. 4
 - 4) 一次加工精度管理基準について
 - ・ 精度管理基準案 No. 5
 - 5) その他
 - ・ 次回開催について
 - 6) WG リーダーまとめ
- < 参考資料 >

1. 技術指針、精度指針抜粋
2. JIS B0417_1979 ガス切断加工鋼板普通許容差

5. 議事要旨

1) WG リーダー挨拶

岩永リーダーより、理事会での本WGの説明は特に時間を要し、WGとしては内容が重く注目されているので、色々な事に配慮しつつ丁寧に進めていく旨の挨拶が行われた。

2) 前回WG 議事録確認

事務局より資料 No. 1 の議事録案を報告し了解された。

3) アンケート報告

資料 No. 2、3 に基づきアンケート結果報告を行った。概要は以下の通り。

- ・ 11月末日で全構成員の約 1/2 の 989 社の回答があり、報告を纏めた。
- ・ 鋼板、コラムの一次加工委託は多く、形鋼は自社加工比率が大きい。
- ・ 従業員 10-50 人規模の一次加工工場及びコラムメーカーへの委託が多い。
- ・ 精度管理について JASS6 レベルを前提として書面取り交しがない場合が多い。
- ・ 不具合の事例は寸法精度、バリ取り、キズ・へこみなどが多い。特にバリ取りでは 4 割

近い工場で不具合を経験している。

- ・不具合の対処方法は約 4 割が返品・再加工、約 3 割が自社手直し費用請求、約 3 割が自社手直し費用未請求の状況であり。未請求が若干増の傾向であった。
- ・孔あけのバリ取りや精度、コラムの断面精度への要求が自由意見として複数あった。
- ・部材寸法精度に関しても 1mm レベルの管理やコラムは短め、GPL が多い梁は長めの要求が必要などの意見があった

また、資料 No. 4 に基づき地域別、グレード別の分析結果を事務局より報告した。概要は下記の通り。

- ・鋼鉄の一次加工は全国で委託比率が高い。形鋼は全般的に自社加工比率が高いものの、中部、近畿では委託加工が進んでいる。コラムは北海道のみ自社加工比率が高く、他の地域は BCP, BCR 共に一次加工の委託比率は極めて高い。
- ・グレード別の委託比率については、S, H グレードの形鋼の自社加工比率が高くなっているものの、全体と同様の傾向がみられる。
- ・一次加工の委託内容では全国で鋼板の委託が多く、コラムは北海道以外で BCP, BCR 共に多かった。形鋼については比較して少なくなるものの、中部、近畿で高い値を示した。
- ・一次加工の工場規模については 10-50 人程度の規模が多く、北海道を除いてコラムメーカーも一定比率を示している。
- ・グレード別では S, H、M、R, J, 未の順に一次加工の工場規模が徐々に小さくなる傾向がみられる。
- ・不具合について北海道では問題が少ない傾向だが、バリ取り、キズへこみ、寸法精度の不具合は他の地域で 3 割から 4 割の比率で出ている。中部では 5 割を超えるバリ取りに問題があった。
- ・対処方法について、自社手直し未請求の比率は RJ 未が高く、SH が低い傾向がみられた。地域別では中部、中国、四国で未請求の比率が高くなっている。

アンケート結果の内容を検討し、WG として下記の判断を行った。

- ① 地域差はあるものの鋼鉄、コラム (BCP, BCR) の一次加工の委託比率が高くなっている。
- ② 精度管理として JASS6 レベルを要望している工場が多いが不具合も生じている。
- ③ 不具合の発生が 3-4 割程度の項目が複数あり、対策を講じる必要がある。
- ④ 自社手直し未請求が 3 割以上であり、R, J, 未認定での比率が高くなっていることは契約の公平性の観点で看過できない。
- ⑤ アンケート結果を絶対数と比率の両方が解りやすい資料にしたうえで理事会に報告し、一次加工の品質管理について対策を検討する方針を伝える。

4) 一次加工精度管理基準について

資料 No. 5 の事務局作成の精度管理基準案を説明し、意見集約を行った。

- ・鋼鉄の切断面の長さ方向真直度は精度基準が必要であり、溶接の肌すきの管理基準などの根拠を提示して基準値を定める。厚さ方向の真直度は基準を設けないこととする。

- ・鋼鈑の曲がりについては精度指針に提示されている案を見直す。切板を前提として基準値を判断する。
- ・孔径の孔径の基準値に対する許容基準（例：-0.5mm～0mm）を設ける。基準値は設定の背景を記述するようにする。
- ・部材の端部直角度についての精度基準は根拠を示しつつ設けることとする。
- ・精度管理基準を作成するに当たっては Fab としての案を作成後に有識者の意見を入れることとする。

5) その他

- ・1月の理事会報告はアンケート結果から分析中であると報告する。
- ・事務局はアンケート分析の表記方法を修正し、報告のトピックスを入れた理事会報告案を作成する。
- ・事務局は精度管理基準案の項目を整理し、案を作成する。
- ・次回WG開催前のできる限り早い段階でメンバーへ会議資料を配布する。
- ・次回開催について
2/4（火）9時～11時にWEB（Zoom）会議とする。

6) WGリーダーまとめ

岩永リーダーより、拙速とならず検討した内容を上申する方針なので今後とも協力をお願いしたいとの挨拶をもって会議終了した。

以 上

〈 2024～2025 年度 〉

第 1 回 外部団体との意見交換会対応 WG 議事録案

1. 日 時 2024年11月20日（水）10：00～12：00

2. 場 所 全構協 第一会議室

3. 出席者 リーダー：登尾
（敬称略） メンバー：川村、長谷川、原
（事務局）安藤、新村、尾下

4. 議事次第

- 1) WGリーダー挨拶及び経緯説明
- 2) WGリーダー及びメンバー紹介
 - ・2024 年度～ 2025 年度 WG名簿
- 3) 外部団体との意見交換会対応 WG での検討事項について
 - ①各支部の意見交換会の実態調査、結果整理について
 - ②設計者団体・元請団体等の外部団体との意見交換について
- 4) その他
 - ・次回開催について
- 5) WGリーダーまとめ

5. 議事要旨

- 1) WGリーダー挨拶及び経緯説明
登尾リーダーより、WG 発足経緯の説明と皆様のご協力をお願いしたい、と挨拶が行われた。
- 2) WGリーダー及びメンバー紹介
登尾リーダー及び各WGメンバーより自己紹介をいただいた。
- 3) WGでの検討事項について
事務局より、本WG活動の目的、内容（案）、進め方について説明がなされた。
- ① 各支部の意見交換会の実態調査について
 - ・まず各支部等が外部団体と行っている意見交換会の現状を把握することになった。
進め方および当面のスケジュールは以下の通り
 - 1) 各支部・組合等へヒアリングする内容（意見交換先やその内容、意見交換の充足感や改善・要望など）及び調査先についてWGリーダー・メンバーの意見を集約；～11月末
 - 2) 事務局にて意見を集約しヒアリング案を作成；～12月中旬
 - 3) WGリーダー・メンバーにてヒアリング案を確認・修正；～1月初旬
 - 4) 次回のWG(2025年1月16日)にてヒアリング内容、調査先、まとめ方などを確認

・ 四国支部・組合の活動状況；

支部では年に一回、共済推進会議を開催している。

愛媛県では年に一回、県の営繕部門と対話、納期などの要望を伝えている。

11 月には公正取引委員会の方を講師に招いて合同研修会を予定している。

・ 九州支部・組合の活動状況；

熊本県では 2, 3 か月に一回の程度で大学教授にも入ってもらい地元の設計事務所、熊本市・近隣の市と対話している。地元のファブが手掛ける案件が主な対象であり、大型物件は個別に関係先との対話が必要。

・ 関東支部・組合の活動状況；

群馬県では外部団体との意見交換はあまり行われていない。

11 月には地元の行政、ゼネコン、設計事務所、ファブ関係者を集めて群馬県建築鉄骨品質適正化協議会を開催。

・ 協議の中で出た意見は以下の通り。

・ 図面の承認遅れは設計事務所起因ではなく、ゼネコン起因によると考えている。以前は仮設物等を建設現場で付けていたが、その後ファブで取り付けるようになってから図面承認遅れが顕著になってきた。結果、ファブの設計部門が追い込まれる事態となっている。

・ 図面承認の遅れの理由の一つは、ゼネコンの現場が判断できないためだと思う。分業のため判断がたらいまわしで、ものを決めることができない。

・ 図面承認が CAD データではなく紙の図面で行われているため業務の効率化や BIM の活用が進まない。図面承認のあり方を見直した方がよい。

・ BIM の活用が進まない理由としては、ステークホルダー間（ゼネコン-ファブ間など）のデータ連携ができていないことが大きい。

・ ゼネコンはファブに頼めば工程の遅れは挽回でききると安易に考えている。

・ 全構協が作成しウェブサイトに掲載している資料（例えばスケジュール表）はゼネコンへ説明するのにとても役立っている。（個社の資料では限界あり）

② 設計者団体・元請団体等の外部団体との意見交換について

・ 次回以降に検討する。

4) その他

・ 次回開催について

2025 年 1 月 16 日（木）15：00-17：00、全構協 第 1 会議室（web 併用）

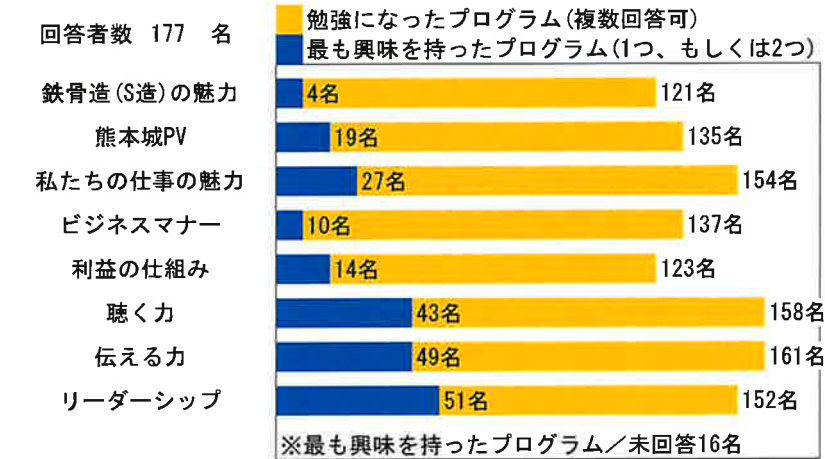
5) WG リーダーまとめ

登尾リーダーより、積極的に発言していただいたことへの謝意と今後の活動に対して協力をお願いが述べられた。

以 上

年代別		グレード別		役職別		鉄骨経験年数	
20代	47 名	S	5 名	役員	13 名	5年未満	35 名
30代	86 名	H	83 名	管理職	91 名	5年以上10年未満	65 名
40代	38 名	M	75 名	なし	73 名	10年以上	76 名
50代	6 名	R	8 名	役員…取締役・常務・専務			
		J	1 名	管理職…工場長・副工場長・掛長・係長・主任・職長			
		未認定	5 名	なし…未回答含む			
						未回答	1 名

受講者合計	177 名
中国支部	28 名
北陸支部	20 名
北海道支部	27 名
東北支部	21 名
九州支部	21 名
関東支部	32 名
中部支部	28 名



研修時間(長く感じた、短く感じた)

短く感じた	28 名
適切だった	140 名
長く感じた	9 名

この研修に続編があったら受講するか?

受講する	123 名
受講しない	3 名
わからない	50 名
未回答	1 名

続編があったらどのようなことを学びたいか?(記述式)

今回の研修内容の深掘りをしてほしい、人材育成、後輩への叱り方、溶接技術、経営、鉄骨の需要、部下の育成方法
コミュニケーション力、検査、マインドを維持する秘訣、テーブルマナー、売上の出し方、ファブの魅力、工程表の作成
業務上で起こったことへの対応(事例)、業界の課題・今後の動向、目上の人との関わり方、人前で話せるようになる
施工・管理、マーケティング、人間力の高め方、限界の超え方、研修で学んだことを自社で発揮させる方法
経営側と社員との溝を埋める方法、時代に合った働き方、作業効率、他社のリーダーの話聞きたい
安全、部下・後輩への指導、人間関係、アンガーマネジメント、意識を変えるための取り組み、中間管理職のノウハウ
パワハラ・モラハラ対策、課長職以上の研修、社会人としてのマナー、モチベーションの保ち方、人格者の素質
鉄骨製作工場におけるSS、部署のまとめ方、人生の楽しみ方、人を動かす力、話し合いができる環境の作り方
仕事と趣味の両立、メンタルヘルスケア、交渉術(社内・社外) ※特にありません…32件

配下にスタッフがいるか?

スタッフがいる	125 名
スタッフはいない	50 名
未回答	1 名

同僚・部下にもこの研修を勧めるか?

勧める	159 名
勧めない	4 名
わからない	13 名
未回答	1 名

この研修の改善点は?(記述式)

具体的な事例を紹介して欲しかった、時間を短く(長く)して欲しい、ディスカッションの時間が短い
途中でグループ(メンバー)を変えても良かった、上長にコメントをもらうのは気まずい、メモを取る時間が短かった
質問する時間を設けて欲しかった、もう少しラフな場所で受講したい、部署が被らないグループ編成をして欲しい
視察で来ている人(理事・委員)の意見も聞いてみたかった、内容のレベルを上げて良かった
もっと深く学びたかった、話が脱線しやすい、ディスカッションが苦手な人をサポートして欲しい
過去の受講者のその後の経過(成長過程)を紹介して欲しい、発表を無くして欲しい、1社/1名の参加にした方がよい
資料の配布は最後にして、研修中はスクリーンだけを見るようにすれば良い ※特にありません…104件

全体と通しての感想(記述式/抜粋)

講師の話の進め方・盛り上げ方が上手かった。似たような課題を持っている人が多かった。今後の仕事に活かしていきたい。
自分の人生がこれから変わる!という気持ちになった。同年代の人の色々な意見を聞くことができて良かった。
モチベーションが上がるPVがあるのは良かった。普段使っている言葉がビジネスマナー的にはほとんど間違っていることに気付いた
自分の考え方を見つめ直すことができて良かった。自身のモチベーションが低いことを実感した。
自分に足りないものが見えた。ファブ同士の交流もできて有意義な時間を過ごすことができた。
受講する前は緊張と面倒なイメージがあったが、終わってみると充実した2日間だった。信頼される上司になりたいと思った。
この講習のおかげで考えることが楽しくなった。新しい考え方を持つことができた。
違う部署の人の気持ちを理解し、鉄の良さを知ることができた。受講者の顔が明らかに初日より2日目の方が明るくなっていた。
運営側の本気・愛情を感じることができ感動した。「知っているつもり」に多く気付くことができた。
鉄工業のみで異業種がない研修であることが良かった。常にグループでの話し合いがあって良かった。

24 鉄協セ発第 16 号

2025 年 1 月 15 日

一般社団法人全国鐵構工業協会

会長 永井 毅 様

一般社団法人鉄骨技術者教育センター

理事長 河野昭彦

<公印省略>

鉄骨製作管理技術者問題文及び教本の漢字にルビを振る件について(回答)

拝啓 時下ますますご清栄のこととお慶び申し上げます。

また、日頃、当センターの運営にご協力いただき、お礼申し上げます。

さて、貴協会より 2024 年 7 月 11 日付文書にてあらためて依頼のありました、鉄骨製作管理技術者問題文及び教本の漢字にルビを振る件につきまして、再度の依頼であることも踏まえて検討しました結果、下記のとおり当センターとして、標記依頼については対応を見合わせることとしました旨、回答いたします。

事情をご賢察のうえ、ご了解いただき、今後とも当センターの運営にご協力いただきますようお願いいたします。

1. 検討経緯

鉄骨製作管理技術者の教本および試験を所管する鉄骨製作管理技術者試験委員会、その上部機関である認定委員会において貴協会からの依頼を報告して各委員の意見を聴取し、その内容を 11 月 27 日の当センター理事会に報告のうえ 12 月 17 日の三役会において結論をとりまとめました。

2. 検討結果

- (1) 3 年前に同内容の依頼があり、その後鉄骨製造業界で外国人材の必要性・重要性が高まっていることは理解できる。
- (2) しかし、鉄骨製作管理技術者は文字通り「管理技術者」であり、業務遂行にあたって漢字の読み書きが必須である。
特に、教本を学習した上で試験を受けるという流れを考えると、試験問題にルビを振ることは考えられない。
- (3) また、教本についても、平仮名振り、英訳も容易にできるアプリツールがあることから、当センターでルビを振る必要はないと考える。

以 上

24 鉄協セ発第 17 号

2025 年 1 月 15 日

一般社団法人全国鐵構工業協会

会長 永井 毅 様

一般社団法人鉄骨技術者教育センター

理事長 河野昭彦

<公印省略>

「鉄骨製作管理技術者（資格）」の講習・試験の 日程・会場変更対応に関する要望について

2024 年 10 月 7 日付の貴協会からの、「鉄骨製作管理技術者（資格）」の講習・試験の 日程・会場変更対応に関する要望、について当センターで検討した結果、

鉄骨製作管理技術者の更新講習について、やむを得ない事情で欠席し資格が空白となることにより業務に大きく支障をきたす場合については、その年度の更新講習スケジュールの範囲内での受講日・受講地の変更を認める

こととします

（具体的には 2024 年度で言えば 7 月 3 日福岡～8 月 23 日東京までの間で変更できる）

1. 補足

(1) やむを得ない事由とは本人の責によらない事由で欠席した場合をいう。

例：災害、交通途絶、病気、怪我 など

(2) 資格が空白となることにより業務に大きく支障をきたす場合とは、性能評価申請ができなくなるなど工場認定に支障を来す場合 または それに相当するような業務支障の場合をいう。

(3) 以上については申し出があった都度個別に判断する。

HP 上は原則変更できないと案内するが、案内の末尾には「何かあった場合はお問い合わせください」と記載する。

(4) 上の場合を除き年間スケジュール外の講習は設定しない。（最後の東京講習を欠席した場合は救済しない）

(5) 試験(追試)については毎年、4 月から 8 月にかけて都合 4 回の委員会を経て問題を作成した上で実施しており、各委員の問題作成負荷が非常に大きく、災害、交通途絶のような余程の場合以外は、実施しない。

以 上

その他の定例報告事項

【理24-8-他1】

構成員登録・取消社数累計表

登録・取消承認日	全構協受付締切日	登録社数	取消社数	合計社数
令和6年3月31日現在 (令和5年度増減数)		21	42	2,151
令和6年5月21日 第1回理事会	3月31日	(0)	(9)	2,151
令和6年6月14日 第2回理事会	6月7日	7	6	2,152
令和6年6月14日 第3回理事会	—	—	—	—
令和6年7月9日 第4回理事会	7月3日	3	2	2,153
令和6年8月27日 第5回理事会	8月21日	5	4	2,154
令和6年9月24日 第6回理事会	9月17日	2	0	2,156
令和6年11月19日 第7回理事会	11月13日	2	5	2,153
令和7年1月17日 第8回理事会	1月10日	1	5	2,149
累 計		20	22	2,149

《グレード別内訳》

S : 8

H : 293

M : 804

R : 556

J : 39

未 : 449

合計 : 2,149

登録構成員増減及び取消理由別社数一覧表

令和7年1月10日現在

区分	登録・取消 承認	増 減								増減差	増 減 後 構 成 員 数
		登録 社数	取消社数								
			倒 産	転・廃業	縮 小	工場閉鎖	休 業	その他	合 計		
平成21年度合計		37	11	47	34	3	6	50	151	-114	2,538
平成22年度合計		23	31	39	33	4	7	52	166	-143	2,395
平成23年度合計		14	13	45	20	3	3	65	149	-135	2,260
平成24年度合計		20	9	15	19	2	0	35	80	-60	2,200
平成25年度合計		13	5	5	13	2	2	15	42	-29	2,171
平成26年度合計		26	2	6	10	0	0	21	39	-13	2,158
平成27年度合計		36	0	5	9	0	0	11	25	11	2,169
平成28年度合計		36	1	6	9	1	0	16	33	3	2,172
平成29年度合計		56	0	9	7	0	0	11	27	29	2,201
平成30年度合計		34	2	5	6	0	1	13	27	7	2,208
令和元年度合計		25	0	10	9	1	0	14	34	-9	2,199
令和2年度合計		32	0	12	6	1	0	15	34	-2	2,197
令和3年度合計		27	1	10	7	1	0	11	30	-3	2,194
令和4年度合計		24	1	14	9	3	0	19	46	-22	2,172
令和5年度合計		21	1	10	4	1	0	26	42	-21	2,151
令和 6 年度	第 2 回 (6月7日)	7	0	3	1	0	0	2	6	1	2,152
	第 3 回 (一)	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	第 4 回 (7月3日)	3	0	2	0	0	0	0	2	1	2,153
	第 5 回 (8月21日)	5	0	3	0	0	1	0	4	1	2,154
	第 6 回 (9月17日)	2	0	0	0	0	0	0	0	2	2,156
	第 7 回 (11月13日)	2	0	1	2	0	0	2	5	-3	2,153
	第 8 回 (1月10日)	1	0	1	2	0	0	2	5	-4	2,149
	第 9 回 (月 日)										
	第 10 回 (月 日)										
	年度末処理										
	6年度計	20	0	10	5	0	1	6	22	-2	2,149
累 計		1,128	502	717	555	131	80	1,215	3,200	-2,072	2,149

1. 転・廃業内訳	令和2年度	令和3年度	令和4年度	令和5年度	令和6年度
	転業 0社	転業 2社	転業 4社	転業 0社	転業 0社
	廃業 12社	廃業 8社	廃業 10社	廃業 10社	廃業 10社

2. グレード別取消内訳	S	H	M	R	J	未	合計
令和2年度	0	0	14	7	0	13	34
令和3年度	0	2	5	6	0	17	30
令和4年度	0	1	5	7	2	31	46
令和5年度	0	1	11	4	1	25	42
令和6年度	0	0	1	7	0	14	22

構成員登録社数・増減一覧表

(R6. 11. 14~R7. 1. 10)

支部名	都道府県名	前回	増	減	差	今回
北海道	北海道	76			0	76
	青森	36			0	36
	岩手	31			0	31
	宮城	38			0	38
	秋田	23			0	23
	山形	27			0	27
	福島	60			0	60
関東	茨城	61			0	61
	栃木	50			0	50
	群馬	67			0	67
	埼玉	49			0	49
	千葉	56			0	56
	東京	48			0	48
	神奈川	43			0	43
北陸	新潟	84		1	-1	83
	山梨	29			0	29
	長野	63			0	63
	富山	37			0	37
	石川	32			0	32
	福井	42			0	42
	岐阜	72		1	-1	71
中部	静岡	88			0	88
	愛知	125			0	125
	三重	60		1	-1	59

支部名	都道府県名	前回	増	減	差	今回
近畿	滋賀	30			0	30
	京都	47			0	47
	大阪	107	1		1	108
	兵庫	77			0	77
	奈良	35		1	-1	34
	和歌山	35			0	35
中国	鳥取	15			0	15
	島根	22			0	22
	岡山	34			0	34
	広島	80			0	80
	山口	37			0	37
	徳島	25			0	25
四国	香川	45			0	45
	愛媛	40			0	40
	高知	22			0	22
	福岡	50		1	-1	49
九州	佐賀	24			0	24
	長崎	18			0	18
	熊本	26			0	26
	大分	20			0	20
	宮崎	25			0	25
	鹿児島	28			0	28
	沖縄	14			0	14
合 計		2,153	1	5	-4	2,149

令和7年1月10日現在
令和7年1月17日決定

5 社)

[illegible]

【理24-8-他2】

建築着工面積と鉄骨推定所要量推移

(国土交通省建築着工統計速報による)

2025年1月6日作成

年度	月	全建築物		鉄骨造		鉄骨鉄筋造		鉄骨推定重量計	
		面積	前年同期比	面積	前年同期比	面積	前年同期比	トン数	前年同期比
平成17年度計		185,648	101.6	69,338	99.2	5,468	80.0	7,207,200	98.3
平成18年度計		187,611	101.1	70,187	101.2	6,317	115.5	7,334,550	101.8
平成19年度計		157,219	83.8	61,466	87.6	5,443	86.2	6,418,750	87.5
平成20年度計		151,394	96.3	56,639	92.1	4,604	84.6	5,894,100	91.8
平成21年度計		113,196	74.8	37,589	66.4	2,937	63.8	3,905,750	66.3
平成22年度計		122,281	108.0	40,478	107.7	2,731	93.0	4,184,350	107.1
平成23年度計		127,294	104.1	41,792	103.2	2,610	95.6	4,309,700	103.0
平成24年度計		135,452	106.4	46,257	110.7	2,677	102.6	4,759,550	110.4
平成25年度計		148,461	109.6	52,350	113.2	3,466	129.5	5,408,300	113.6
平成26年度計		130,791	88.1	48,554	92.7	3,019	87.1	5,006,350	92.6
平成27年度計		129,605	99.1	48,304	99.5	2,909	96.4	4,975,850	99.4
平成28年度計		134,236	103.6	49,957	103.4	2,171	74.6	5,104,250	102.6
平成29年度計		133,028	99.1	50,701	101.5	2,788	128.4	5,209,500	102.1
平成30年度計		131,078	98.5	50,048	98.7	1,464	52.5	5,078,000	97.5
2019(令和元)年度計		124,936	95.3	44,928	89.8	1,480	101.1	4,566,800	89.9
2020(令和2)年度計		114,114	91.3	40,218	89.5	1,878	126.9	4,115,700	90.1
2021(令和3)年度計		122,466	107.3	45,580	113.3	1,966	104.7	4,656,300	113.1
2022(令和4)年度計		118,676	96.9	41,946	92.0	2,375	120.8	4,313,350	92.6
2023(令和5)年度	4月	10,298	91.5	3,912	97.0	158	53.7	399,100	95.5
	5月	8,994	92.7	2,874	84.2	150	49.8	294,900	82.7
	6月	9,177	83.1	2,993	70.5	222	170.8	310,400	72.0
	7月	9,261	82.3	3,137	72.1	218	88.6	324,600	72.6
	8月	9,311	89.4	2,905	83.0	160	126.0	298,500	83.7
	9月	9,200	95.0	3,201	99.5	104	140.5	325,300	100.0
	10月	10,859	109.7	4,015	116.3	161	75.2	409,550	115.1
	11月	8,513	89.0	2,774	80.3	79	49.4	281,350	79.6
	12月	8,712	97.2	3,206	100.6	82	57.3	324,700	99.7
	1月	7,954	85.7	3,175	106.2	64	15.9	320,700	100.5
	2月	7,779	86.3	2,972	86.6	55	94.8	299,950	86.7
	3月	8,256	96.0	3,173	118.8	81	36.0	321,350	115.4
	年度計	108,314	91.3	38,337	91.4	1,534	64.6	3,910,400	90.7
2024(令和6)年度	4月	10,095	98.0	3,799	97.1	154	97.5	387,600	97.1
	5月	8,353	92.9	2,756	95.9	135	90.0	282,350	95.7
	6月	8,811	96.0	3,138	104.8	98	44.1	318,700	102.7
	7月	8,726	94.2	3,216	102.5	49	22.5	324,050	99.8
	8月	8,295	89.1	2,734	94.1	204	127.5	283,600	95.0
	9月	8,901	96.8	3,279	102.4	30	28.8	329,400	101.3
	10月	9,095	83.8	2,956	73.6	341	211.8	312,650	76.3
	11月	8,438	99.1	2,832	102.1	201	254.4	293,250	104.2
	12月		0.0		0.0		0.0	0	0.0
	1月		0.0		0.0		0.0	0	0.0
	2月		0.0		0.0		0.0	0	0.0
	3月		0.0		0.0		0.0	0	0.0
	年度計	70,714	93.5	24,710	95.7	1,212	96.8	2,531,600	95.8

(単位) 面積 1,000㎡
前年同期比 %

(注) 鉄骨推定所要量
鉄骨造 ㎡×100kg
鉄骨鉄筋造 ㎡×50kg

2024(令和6)年度 主要会議日程表

日 月 火 水 木 金 土							日 月 火 水 木 金 土							日 月 火 水 木 金 土							日 月 火 水 木 金 土						
4	1	2	3	4	5	6	7	1	2	3	4	5	10	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4
	7	8	9	10	11	12		7	8	9	10	11		6	7	8	9	10		6	7	8	9		6	7	8
	14	15	16	17	18	19		14	15	16	17	18		13	14	15	16	17		13	14	15	16		13	14	15
	21	22	23	24	25	26		21	22	23	24	25		20	21	22	23	24		20	21	22	23		20	21	22
5	28	29	30				8	28	29	30	31		11	27	28	29	30	31	2	3	4	5	6	2	3	4	5
6	5	6	7	8	9	10	9	4	5	6	7	8	12	3	4	5	6	7	3	4	5	6	7	3	4	5	6
	12	13	14	15	16	17		11	12	13	14	15		10	11	12	13	14		9	10	11	12		9	10	11
	19	20	21	22	23	24		18	19	20	21	22		17	18	19	20	21		16	17	18	19		16	17	18
	26	27	28	29	30	31		25	26	27	28	29		24	25	26	27	28		23	24	25	26		23	24	25

2024.9.24 現在

↓ 土 日 ・ 祝 日
↓ 夏 期 ・ 年 末 年 始 休 日

◇ ↓ 休 日 出 勤
⇩ ↓ 振 替 休 日

開催年月日		三役会		理事会		総会		全国理事連 事務局長会議		委員会		その他		備考	
2024 年 (令和6年)	4 月 11 日 木	12:00						15:00 ※				16:30 懇親会		※全国事務局長会議	
	5 月 14 日 火	14:00												12:00 全鉄評取締役会	
	5 月 21 日 火	10:30		14:00 ※										※決算・事業報告・総会招集	
	6 月 14 日 金	9:30		11:30		15:00						17:00 懇親会		14:00 全鉄評株主総会	
	7 月 2 日 火	14:00													
	7 月 9 日 火	10:30		14:00											
	8 月 20 日 火	14:00										11:30 技術審議会			
	8 月 27 日 火														
	9 月 17 日 火	11:00		12:00											
	9 月 24 日 火	14:00		11:30								15:00 賛助会員との懇親会		17:00 賛助会員との懇親会	
	10 月 22 日 火	14:30												12:00 全鉄評取締役会	
	11 月 12 日 火	14:00													
2025 年 (令和7年)	11 月 19 日 火	10:30		14:00										16:00 青年部会との懇親会	
	11 月 20 日 水													12:00 全鉄評取締役会	
	12 月 12 日 木														
	12 月 13 日 金	14:00										18:00 事務局職員との懇親会			
	1 月 17 日 金	9:30		11:30			14:00 ※					16:00 新年賀詞交歓会		※全国理事長会	
	2 月 10 日 月	14:00													
	2 月 18 日 火	10:30		14:00											
	3 月 11 日 火	14:30												12:00 全鉄評取締役会	
	3 月 18 日 火	10:30		14:00											

*

関連団体		その他	
【青年部会】 総会・会長会議：2024年4月20日(土) 東京			
		2025(令和7)年度予定	
		三役会(12:00) 全国事務局長会議(15:00) 懇親会(16:30)	
		2025年4月11日(金)	
		三役会(14:30) 参考：全鉄評取締役会(12:00)	
		2025年5月13日(火)	
		三役会(10:30) 理事会(14:00)	
		2025年5月21日(水)	
		三役会(9:30) 理事会(11:30) 総会(15:00) 懇親会(17:00)	
		2025年6月13日(金)	
		参考：全鉄評株主総会(14:00)	

* = 変更箇所

< 北海道支部 > 状 況 報 告 書

2024年(令和6年) 11月分

(A) 提出日 令和6年12月5日

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
支部	道内各支部活動・行事等	北海道支部(鉄骨部会)活動・行事等
道央	・12日(火) 三役会・役員会 ・26日(火) 例会・忘年会	・15日(金) JSCA北海道との鉄骨協働WG 鉄骨造ワークショップ・フィールドセッション (北川組鉄工所 本工場 工場見学)
函館		
室苦小樽	・14日(木) ブロック三役会	
旭川	・11日(月) 営業会議(4社)	
北見	・19日(火) 例会	
帯広	・8日(金) 例会	
釧路		

(B)

①手持工事量(ヶ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
支部	S・H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
道央	2 ～ 9	1 ～ 3	1 ～ 3	75 ～ 110			○			
函館	1 ～ 3	1 ～ 3	1 ～ 3	30 ～ 100			○			
室苦小樽	5 ～ 8	0 ～ 3	1 ～ 3	80 ～ 110		○				
旭川	8	1 ～ 6		50 ～ 100			○			
北見		1 ～ 5		50 ～ 90			○			
帯広	2 ～ 8	1 ～ 2	1	50 ～ 100			○			
釧路	5	6		100 ～ 110			○			

(C)

支部	現状と今後の状況の見通しについて
道央	・山積みはS/Hで2～9ヶ月と変わらず、MとRJ未は1～3ヶ月で低下傾向。工場稼働率はS/Hで75～100%とほぼ変わらず、Mは75～100%と若干低下傾向、RJ未は90～110%と一進一退。見積りはほぼ変わらないが、Mで若干増加傾向。トータルでは「少ない」が一番多く18社で56%、「同じ」が次いで13社で41%、「多い」は1社で3%。相変わらず「新規・中小物件の見積りが少ない」、「図面の遅れに苦慮」というコメントが多いが、「中小の見積りが増えてきている」とのコメントも出てきた。共同積算:1-11月 96,251t 平年比83% 前年比119%
函館	・先月と変わらず稼働率・山積み共に低めで推移しており、手持ちも少ない。見積り(中小規模)は計画を含め複数件出てきてはいるが、全体的に少ない状況。価格については大きく変わりなし。
室苦小樽	・札幌近郊では、来年以降の概略見積りや公共案件も少しずつ出てきているが、地方案件は相変わらず不足している状況。
旭川	・Mグレードの見通しは、11月までは仕事が多い工場から少ない工場へと協力して分け合っていたが、12月に入ると切れてくる。冬場は薄い状況だが、早めの加工依頼や鉄骨以外の仕事で埋めていく予定。Hグレードの状況は変わらず、年が明けて2月は当初の建方予定が早まったため、3月までは何とか60%程度の稼働状況。
北見	・これから先、冬場に向けた発注物件は見込めず、現在の手持ち物件での工場稼働を予定している。
帯広	・各社手持ちは少なく、来年の物件を前倒ししているファブもある。見積りも少ない状況に変わりなく、先行きが不安等の声も聞かれる。
釧路	・いよいよ冬季に入り、各社工場に空きが見られる状況。仕事量は少ない。

＜ 北海道支部 ＞ 状 況 報 告 書

2024年(令和6年) 12月分

(A)

提出日 令和7年1月10日

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
支部	道内各支部活動・行事等	北海道支部(鉄骨部会)活動・行事等
道央	・3日(火) 三役会・役員会	・10日(火) 第6回役員会
函館	・26日(木) 例会、経営者懇談会	
室苫小樽		
旭川	・9日(月) 営業会議(4社)	
北見	・6日(金) 忘年会	
帯広	・25日(水) 例会	
釧路	・6日(金) 忘年会	

(B)

①手持工事量(ヶ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
支部	S・H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
道央	3 ～ 9	1 ～ 5	1 ～ 3	75 ～ 110			○			
函館	1 ～ 3	1 ～ 3	1 ～ 3	30 ～ 100			○			
室苫小樽	5 ～ 8	0 ～ 2	1 ～ 2	70 ～ 100			○			
旭川	8	0 ～ 6		50 ～ 100			○			
北見		1 ～ 4		50 ～ 80			○			
帯広	2 ～ 10	1 ～ 3	1	50 ～ 100			○			
釧路	5 ～ 6	6		90 ～ 110			○			

(C)

支部	現状と今後の状況の見通しについて
道央	・山積みはS/Hで3～9ヶ月で若干改善。Mも1～5ヶ月で改善傾向。RJ未は1～3ヶ月で変わらず。工場稼働率はS/HとMで75～100%で変わらず。RJ未は75～110%とほぼ同じ。見積りは各グレードともにほぼ変わらず、トータルでは「少ない」が一番多く19社で59%、次いで「同じ」が11社で34%。「多い」は1社増えて2社で6%。相変わらず「新規・中小物件の見積りが少ない」、「図面の決まりが悪い」というコメントが多いが、「少しずつ見積(概算・官公庁を含む)が増えてきた」とのコメントが増えてきた。 共同積算:1-12月は3年ぶりに10万トンを超え、102,533t 平年比82% 前年比123%
函館	・稼働率・山積み共に低めで推移しており、手持ちも少ない。見積り(中小規模)は計画を含め数件出てきてはいるが少ない。価格については大きく変わりなし。
室苫小樽	・札幌近郊では、再来年の見積りが出てきているが、大型物件は出てきていない。室蘭は依然として仕事が薄く、価格のたたき合いを懸念している。
旭川	・Mグレードの見通しは、やはり年明けの工事は薄い、1月末頃から加工を始める予定の工場が数社。また、鉄骨以外の製作も予定している。Hグレードは1月までは忙しいが、2月から4月にかけては60%程度の稼働を予定している。
北見	・現状は稼働なしに近い状況で、来年の決定物件を前倒しできないか交渉中。
帯広	・一部を除き、各社手持ちは少ない状況で、来年の前倒し等で凌いでいる模様。見積りも少ないが、価格の変動は聞こえていない。
釧路	・閑散期となり、各工場で空きが見られる状況。

＜東北支部＞ 状 況 報 告 書

2024 年（令和 6 年）11 月分

(A)

提出日 令和 6 年 12 月 2 日

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
都道府県	各県組合活動・行事等	東北支部活動・行事等
青森県	○11/13 青森市アリーナ施設見学会／役員会議／懇親会（@青森市） ○11/21 積算業務担当者会議	○11/19～20 2024 秋期 NDI-UT レベル 1 実技講習（多賀城） ○11/26 事務局研修会（盛岡）※中止 ○11/27 建専連東北・日建連東北支部意見交換会（仙台）
岩手県	○11/6 二戸市立福岡中学校キャリア教育支援 ○11/13 県南支部会 ○11/19 組合広報委員会 ○11/21 青年部工場見学会（㈱アイ・テック） ○11/22 盛岡支部会 ○11/26 後期性能評価傾向対策説明会 ※延期	
宮城県	○11/8 仙南支部会 ○11/13 役員会、理事会	
秋田県	○11/7 役員会・代表者会議 ○11/12 営業担当者会議	
山形県	○11/8 超音波探傷技術研究会 探傷器の定期点検 ○11/27 三役会、役員及び新庄・村山支部会員合同会議	
福島県	○11/14 青年部第 5 回役員会 ○11/21 第 4 回理事会	

(B)

①手持ち工事量（ヵ月）				②稼働率（%）	③見積物件の傾向			④工場加工費（千円）		
都道府県	H	M	R・J	稼働率（%）	多い	普通	少ない	S 造 (H+H)	S 造 (コラム H)	SRC 造
青森県	2～20	2～8	1～6	60 ～ 115			○			
岩手県	3～11	1.5～6	1～2	50 ～ 100			○			
宮城県	5～13	2～5	0～2	50 ～ 100			○			
秋田県	6～7	2～4	1～4	70 ～ 120			○			
山形県	3～17	1～12	1～6	80 ～ 110			○			
福島県	6～8	2～24	1～6	30 ～ 120			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
青森県	見積物件数は引続き少ない状態。工期の遅れが影響し、全体的に工場稼働率も前月比低下傾向となった。受注価格に不満の声が増えているが、加工費は維持してこの厳しい状況を何とか乗り切ろうと呼び掛け合っている。
岩手県	工場稼働率・手持ち工事量はどうか横ばいながら、加工費が大きく下落。見積物件数も引き続き低調な上に、工事の遅れや、延期・中止も相次ぎ、稼働の山谷を埋めるのに苦慮しているとの声が多くなっている。景況回復の足掛かりは見えず、厳しい状況はまだまだ続くと思われる。
宮城県	手持ち工事量、稼働率共に大きな変化は見られず小康状態。見積物件数も一時増加傾向だったが、11 月に入り再び減少傾向に。年度末へ向けてなお一層厳しい状況が続くそう。
秋田県	見積もり件数が少ない。出しても鋼材や全ての物価高騰で見積もりへ乗せるも決まりが良くない。価格も依然として上がらず、冬場へ向けて先行き不安。
山形県	今月の県内見積件数は 2 件と今期最低数である。受注単価は相変わらず厳しい状況が続いているが、価格維持に努めたい。
福島県	来年以降の新規工事見積依頼数は非常に少ない様子。計画工事が遅延・中止だけでなく、他 FAB へ変更されたものもあるようです。地場 GC の競合も激しく差値を出しても受注に至らず価格だけを置いてしまうケースが多いように感じます。

<東北支部> 状 況 報 告 書

2024 年（令和 6 年）12 月分

(A)

提出日 令和 7 年 1 月 8 日

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
都道府県	各県組合活動・行事等	東北支部活動・行事等
青森県	○12/6 積算業務担当者会議・忘年会 ○12/10 「図面問題解消に向けた勉強会」 (JSCA 東北：青森ブロック合同勉強会)	○12/11 12 月期定例役員会、『鉄骨製作図の契約と法令』1 次説明会（盛岡） ○12/17～21 2025 春期 NDI-UT レベル 1 向け超音波探傷基礎講座（多賀城）
岩手県	○12/4～7 県南支部主催海外視察研修（台湾） ○12/16 組合第 5 回理事会・忘年会 ○12/18 技術品質サポート（1 社）、県南支部会・忘年会 ○12/23 盛岡支部会・忘年会	
宮城県	○12/16 営業担当者会議・忘年会	
秋田県	○12/13 営業担当者会議・忘年会	
山形県	○12/18 営業実務者会議、青年部役員会 ○12/20 技術・品質サポート制度(1 社)	
福島県	○12/3 第 4 回営業責任者会議・忘年会 ○12/6 技術・品質サポート(1 社) ○12/7 青年部ゴルフコンペ・忘年会	

(B)

①手持ち工事量（ヵ月）				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費（千円）		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S 造 (H+H)	S 造 (コラム H)	SRC 造
青森県	3～19	1～8	1～2	30 ～ 110			○			
岩手県	3～11	2～7	1～3	60 ～ 100			○			
宮城県	5～12	2～5	0～2	30 ～ 100			○			
秋田県	4～10	2～4	1.5～2	70 ～ 110			○			
山形県	3～16	1～12	1～6	80 ～ 120	○					
福島県	6～8	2～23	1～6	30 ～ 110			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
青森県	手持ち工事量・稼働率は全体的に低下。規模により仕事量が大きく落ち込んだ工場も数社あり、長引く物件の延期やズレから、稼働の山谷の調整に苦慮する状況が続いている。受注単価も厳しく、安値情報への注意喚起をより一層徹底している。
岩手県	工場稼働率・手持ち工事量はこれまでと変わらないが、先月大きく落ち込んだ工場加工費は、上昇に転じた。見積物件数も低迷が続いていることから、令和 7 年も明るい兆しは見えず現状のまま推移するのではないかとの見方が大半であり、各社危機感を強めている。
宮城県	多くの Fab が目先の物件は確保しつつも、春先以降の物件の動きが見られず見積も少ない。この厳しい状況は当分続くものと見るが、出口が見えないだけに不安感も増す一方である。
秋田県	全体的に稼働率は 50～60%と低い状況になっている。これが 3 月くらいから更に低い状態になり、来年度は大変厳しいことが予想される。ここが踏ん張りどころと思われる。
山形県	県内見積件数は前月までが少なかった為、今月は大幅に増加し、大型物件が久々に 1 件(40,000 m ²)発生した。一時的なものかもしれない為、先行き不安である。
福島県	各グレード共、令和 7 年の仕事量もあり期待できないとの意見が多数を占めています。規模も小規模工事の割合が多く、さらに他地方から安値受注されるケースも見受けられる。特に仕事の内容を理解していない相手先からの引き合いは、値段だけなので注意が必要。運搬についても台数確保や条件等が厳しくなることが予想されます。

< 関東支部 > 状 況 報 告 書

2024年(令和6年)11 月分

(A)

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
都道府県	各県組合活動・行事等	関東支部活動・行事等
東京都	9日 東構塾(工場見学会) 14, 15日 出張理事会 21日 理事会 性能評価サポート1社	26, 27日 入づり研修 21社32名参加
千葉県	1日(金)蹴球会(ゴルフコンペ) 2日(土)固形タブ検定 8日～10日青年部研修旅行 21日～23日北部支部会研修旅行 25日(月)建産連事務局長会議 29日(金)合同支部会	
神奈川県	6日 共同受注・購買勉強会、15日 Mグレード部会、21日 事業運営委員会・青年部会役員会、26日 総務委員会・役員会、29日 RJNグレード部会研修会	
茨城県	6日インドネシア送出機関面談 8日後期性能評価スケジュール 9日第9回鐵構茨城オープン 21日建設関連団体意見交換会 23・24日床上クレーン特別講習(ベトナム実習生) 28日県土木部監理課建設従事者安全推進会議 30日NDI-UT実技受験対策講習会	
埼玉県	6日(水) 総務委員会 14日(木) 県庁オープンデー出展 17日(日)～18日(月) 県南支部会 20日(水) 組合理事会 21日(木) 第43回STK会(組合親睦ゴルフ会) 22日(金) 図面問題等JSCA埼玉に陳情 26日(火) 県東支部会 28日(木) PAWG(フェーズDアレイ実証実験)	
栃木県	11/9 青年部役員会、11/9 青年部(群馬・長野・栃木)3県合同研修会、11/10 青年部3県合同ゴルフコンペ 11/14 定例理事会、11/22 賛助会忘年会、11/29 運営委員会	
群馬県	11/3 ゴルフコンペ、11/11 群馬県建築鉄骨品質適正化協議会総会・講習会	
長野県	6日 県と市との技術懇談会 8日 松本金山祭 11日 全鉄評審査日調整会議 13日 工場事前サポート 19日 工場事前サポート 11/21 工場事前サポート 11/22 技術委員会 鉄工講習 講師研修会 11/27 長野県建設部、自民党県議事務所訪問 11/28 工場事前サポート	
山梨県	6日 有機溶剤作業従事者安全衛生教育 8日 理事会 16日 溶接JIS検定 19日 5t未満クレーン運転特別教育 21日 ガス溶接技能講習(一般)～22日 22日 青年部会 25日 鉄骨製作図問題のは正・解消に向けた県への陳情 26日 経営近代化委員会 27日 教育技術委員会 28日 溶接安全委員会	
新潟県	11/5,13,20,27工場審査サポート4社 11/22,23製品検査(実施)講習会 11/22正副理事長会議 11/29理事長会議	

(B)

①持施工量(ヶ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
東京都	4～11	2～7	2～3	50～100			○			
千葉県	6～12	1～5	3.0	70～100			○			
神奈川県	9～10	2～8.2	2.0	50～100		○				
茨城県	6～9	4～6	2～3	80～100%			○			
埼玉県	3～30	0.5～9	1～5	60～100			○			
栃木県	12	2～10	1～3	80～100			○			
群馬県	5～9	4～7	6	80～110			○			
長野県	4～6	4～6	3	70～100			○			
山梨県	2.0～3.0	0.5～8.0	7.0～12.0	83			○			
新潟県	4～15	2～7	1～4	60～100			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
東京都	物件の引き合いと見積りは、上位グレードを中心に減少傾向にあり、全体的にも減少している。また、ゼネコンや商社との価格交渉が厳しさを増し、加工費や経費を圧迫している状況である。適正価格の維持に努めている一方で、採算割れと思われる価格で受注する企業の存在が、業界全体の適正価格受注を阻害する要因となっている。なお、仲間内で仕事を融通し合い、仕事量を確保しようとするファブが増加しつつある。
千葉県	鉄骨需要が減っているため価格競争が激化している。仕事が薄いと単価を下げて仕事を確保しようとする会社がある。胴縁等、仕上げと関係する図面の決定が遅い。更に頻繁に変更がある。
神奈川県	足元の物件が少なく、鋼材価格は少し下がってきている。輸入鋼材を使用する案が増えてきており、サプライチェーンも変化をするのか気になります。見積もりとしては26年度のものが増えて印象です。
茨城県	・全国的に仕事は少ないそうです。単価も安くなってきているらしいです。大手ゼネコンは材料を海外から輸入してFABIに支給する物件が増えていそうです。船で輸送しても、2～3万安く大型案件だとかなり材料費削減になるそうです。我々業界も情報を共有して、時代の変化に対応していきたい。 ・見積もりは相変わらず少量。県内案件は単価が厳しい傾向にあると思う。今後運送関係が土日厳しそうで また現場も多くなってきたので 弊社の取り組みとして今後完全週休2日制にすべく準備をしていかなければならないと思う。 ・2025年末建方物件の引合が増えてきました。ただゼネコン入札の物件が多く、単価の回復には時間がかかりそうです。
埼玉県	図面承認等の遅れで工場の稼働率が計画通りにならず、プレ幅が大きい組合員が多い。また、輸送費は値上げが始まっているが、総じて今のところ通常の運送料より土日の荷積 みや荷下ろし時に割増料を、また、計画通り荷下ろしが行かず待機時間等が発生すれば別途請求されるという条件変更に伴う名目で請求してくる運送会社が多い。
栃木県	・見積りが少ないとの声がある中、先々が不安であるとのこと。2025年も厳しい年になるのではないかと ・物件が少なくなっているのか単価が下落傾向にある。適正単価での受注をお願いしたい。 ・図面決定の遅れで工程に遅れが生じるなど影響が出ている。
群馬県	春までは手持量を確保できるが、その先は不透明である。また、工事の延期により、工程の乱れが散見される。
長野県	・前月状況と変わらず ・仕事量が無くなると、単価を極端に落とす。この業界の特徴。次世代に引き継がせて良いものか本当に深刻な悩みだ。 ・まだ来春くらいからは埋まっていない。 過当競争が収まらない。 ・周りの方の声を聞いていて前回(2024年以前)不況との違いは ①長期の需要低迷予測 ②少子高齢化による人手不足 ③社会情勢による物価・労務費の高騰 ④M&Aによる企業の統合、買収の進展等、短期的に改善の見込みのない環境で、先行き非常に不運に感じる。 ・来年の見通しが分かりません。 ・手持量6カ月ですが、工期が長いだけで十分ではありません。 ・年明けの仕事量が薄いと認識ですが、量よりも単価の下落の方が問題と思われます。 ・人手不足です。求人をしていても応募がない。
山梨県	現状、図面決定が遅く、かつ変更が多い状態が改善されていない。全体的には仕事量は少ない。一部では持ち直しが見られ、年明け早々までの物件はあるものの、年度末にかけては少ない傾向にある。鋼材単価は全体的には下落傾向であり、鋼材会社は売上減となっている様子。
新潟県	手持ち工事が少なくなっている。地場物件が少ないのでGCの指値が厳しくなっている。副資材、消耗品の単価が値上がりしているため、収益が悪化しているとの回答が増えた。

< 関東支部 > 状況報告書

2024年(令和6年)12月分

(A)

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
都道府県	各県組合活動・行事等	関東支部活動・行事等
東京都	3日 ウェブサイト委員会 4日 三役会 14日 東構塾 16日 理事会、M部会 工場審査(1社)、性能評価サポート(4社)	19日 第4回関東支部会
千葉県	工場審査予審3社	23日 第4回関東支部運営委員会
神奈川県	12日 事業運営委員会・共同受注購買勉強会、18日 総務委員会・役員会、 21日 青年部会役員会・忘年会	
茨城県	3日水戸市長と語る会、5日外国人技能実習機構監査、6日第5回理事会 11日中央会監理団体情報交換会、12日水戸支部忘年会、14日東関東非破壊検査研究会忘年研修会 25日中央会監査 その他サポート2社、実習生企業監査7社	
埼玉県	3日(火) 技術委員会及び忘年会 4日(水) 総務委員会 11日(水) 組合理事会、共済委員会及び忘年会 13日(金) 県西支部会及び忘年会 15日(日)～16日(月) 県北支部会及びゴルフコンペ 21日(土) 青年部会役員会及び青年部会忘年会 26日(木) 県南支部会及び忘年会	
栃木県	12/5 技術委員会、12/5 経営近代化委員会、12/6 青年部役員会、12/6 青年部勉強会、 12/7 青年部ゴルフコンペ、12/12 定例理事会、	
群馬県	12/4三役会・役員会・中央支部会、サポート実施(7社)	
長野県	4日 工場審査 6日 工場審査 8日 施工図作成実技講習会 11日 工場審査 16日 常任理事会 18日 工場審査 20日 青年部役員会 23日 工場審査事前サポート	
山梨県	3日 山梨県中小企業団体中央会役員会 7日 溶接JIS検定 9日 日本溶接協会東部地区連絡会 10日 理事会 13日 青年部会 19日 教育技術委員会 20日 協会忘年会(会員・賛助会員) アーク溶接特別教育 6高校	
新潟県	12/5.9.10工場審査サポート2社 12/3.4.13.19工場審査4社	

(B)

①持施工量(ヶ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
東京都	4～12	2～6	1～3	50～100			○			
千葉県	12	1～6	12.0	60～100			○			
神奈川県	8～9.5	2～8.2	3.0	70～100			○			
茨城県	6～12	3～6	2～3	60～80			○			
埼玉県	4～30	1.5～9	1～5	60～100		○				
栃木県	12	2～7	1～3	70～100		○				
群馬県	4～8	3～7	3～5	80～100			○			
長野県	6～14	3～6		80～120			○			
山梨県	8.0～12.0	0.5～7.0	2.0～3.0	85			○			
新潟県	4～15	2～7	1～4	60～100			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
東京都	前月と状況はあまり変わっていない。物件の引き合いと見積りは、上位グレードを中心に減少しており、全体的にも減少傾向にある。ゼネコンや商社との価格交渉が厳しさを増し、加工費や経費を圧迫している。適正価格の維持に努めている一方で、採算割れと思われる価格で受注する企業が存在が、業界全体の適正価格受注の阻害要因となっている。
千葉県	図面承認の遅れにより、工場加工が進まず、手持ち状態。中小案件が少なくなっているため単価が厳しくなっている。 すべて値上げされている中、鉄骨工事受注単価においては反映されていない。 見積り件数が極端に少なくなってきたので2025年以降の先行き不安。
神奈川県	足元の状況は変わりません。25年度の見積もりも少なくなっており、26年度前半の見積もりがほとんどです。仕掛中の官庁工事が中止になった事例がありました。建築工事は始まっており、FABは鋼材のロールも申し込んでおり材料入荷待ちでのタイミング。 理由としては設備業者の入札が不調となり工事継続が困難との事です。山積み予定しているFABにとっては大変な損害となります。 このような事例を他でも耳にするようになってきました。入札の制度自体に問題があり、ゼネコンも大きな損害となるので制度の見直しを行政に対して行ってもらいたい。
茨城県	・昨年薄かった分今年から来年に向けて少しはできていますが、全体的には、少なく安い値段も出てきている。何とか踏ん張って頂いて価格維持に努めてもらいたい。 ・手元まとまった大きさの工事がなかったため、細かな付帯工事などでしのいでいたが現場工程が頻繁に変わるため振り回されている。年明けもあまり変わらず毎日の仕事量確保に苦戦しそうですが、仲間からの協力依頼があり何とか埋められる予定。見積もり依頼も少なく2025年も厳しそう。 ・見積依頼は、通常ペースであるものの受注・失注の決定が遅く、工場の山の平準化が難しい。 ・今年こそ出件が増えると言われ続けたまま終わった一年でした。来年後半以降の見積りは増えているため、十分な量が出てくることに期待したいです。 ・見積もり案件は少ない。現在手配困難な問題が4t車の手配。10t車より少ない為まとまる台数を要求すると断ってくるケースがある。特に休日輸送は厳しい。
埼玉県	マスコミでも取り上げられたが、建設費の高騰によりさいたま市に計画していた順天堂大学新病院建設が中止(白紙)となった。また、入札不調や施主の発注控えも起きている。そのため見積り依頼も少なく、組合員の手持ち量並びに稼働率が落ちている。
栃木県	・請負金額を下げての物件の取り合い競争になっている。低価格競争には参加したくない。 ・図面の承認遅延などで工場製作の期間が短くなり、納期に間に合わせるために残業や休日出勤での納期補完になっている。労基法の厳守もあり厳しい。 ・季節柄、コロナ・インフルエンザなどの影響で休む従業員が多く苦慮している。
群馬県	来年夏以降の案件は多いが、年明けから春先まで仕事量が薄いため、決まっている案件は先に加工依頼をしている。
長野県	・山積み確保の為、受注確保したが、安値受注の為に厳しい状況はあまり変わりません。 ・安値で見積りを出すFABがいる様で、受注する為には自社も安く見積りをしないと勝負にならない。 ・仕事が少ないと安値で見積りをするという、この業界の習慣を改善しないとダメだと思われます。 ・高難易度物件も、とんでもない単価を出すFABが現れた。 ・2024年は仕事量が少ないと感じたが、2025年も同様の見通しの様である。 ・正直なところ悪いです。 ・徐々に春以降の案件も決まっていますが、単価は下降気味です。 ・仕事量が少ない・単価も厳しくなっている。 ・見通しが立たない。
山梨県	全体的な仕事量は年末のためか12月までの案件は少なくなっており、1月から年度末の3月にかけて少ない傾向にはあるが、会員企業によってまちまちな状態にある。特定の大手企業を取引先にしている会員企業は仕事量を長期的に確保しているものの、取引先を持たない会員企業は総じて少ない。年度末まで同様の状況が継続すると予想される。
新潟県	手持ち工事が少なくなっている。 地場物件が少ないのでGC・商社の指値が厳しくなっている。 副資材、消耗品の単価が値上がりしているため、収益が悪化しているとの回答が増えた。

＜ 北陸支部 ＞ 状 況 報 告 書

2024年（令和6年）11月分

(A)

提出日 令和7年1月9日

① 全構協推進事業の現状		② 支部活動状況
都道府県	各県組合活動・行事等	北陸支部活動・行事等
富山県	1日(金)建設業協会・祝賀会 13日(水)全鉄評と組合のリモート会議 19日(火)青年部会・11月度役員会	1日(金) 青年部会北陸BC役員会(南砺市) 19日(火) 全構協第7回理事会(東京) 20日(木) 全構協青年部代表者意見交換会(東京)
石川県	13日(水)技術・品質サポート制度	
福井県	1日(金) 青年部会北陸BC役員会(南砺市) 13日(水) 県鉄工業協同組合連合会 福井県鉄工まつり 14日(木) 定例三役会・役員会、将来ビジョンWG 20日(水) 認定部会定例役員会・講師例会 27日(水) 青年部会北陸BC役員会(金沢市)	

(B)

① 手持工事量(ヶ月)				② 稼働率(%)	③ 見積物件の傾向			④ 工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
富山県	6～12	2～3	1～2	70～100			○			
石川県	6～10	2～3	1～2	70～100			○			
福井県	6～9	2～3	1～2	70～100			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
富山県	鉄骨業の繁忙感、需要の比率で高いウエートを占める地場中小物件の増減で決まるといっても良い。大型物件が多くても影響は限定的である。中小物件の低迷は、鋼材費、副資材費等の高止まりが解消されない限り、当分の間続くと思われる。
石川県	各グレードとも先月とあまり変化はない。各グレードとも年内は仕事を確保している様子だが、他地域からの業者が低価格にて受注しているとの声もあり、見送らざるをえない事があったため、今後とも注意していきたい。副資材やエネルギーなどの物価高騰の波が収まる気配もないため、価格転嫁について今後とも粘り強く交渉が必要。また人材不足については各企業で福利厚生の実施やメディアを活用してのPRなどで努力しているが、目に見えての成果はない様子。
福井県	山積み・稼働率とも先月と大きな変動はない。

＜北陸支部＞ 状 況 報 告 書

2024年（令和6年）12月分

(A)

提出日 平成17年1月9日

① 全構協推進事業の現状		②支部活動状況
都道府県		
富山県	4日(水)工場審査(Hグレード1社) 20日(金)青年部会・ファミリークリスマス会	17日(火)全構協第4回運営委員会(東京)
石川県	5日(木)～6日(金)能登半島視察研修(珠洲・輪島) 13日(金)技術・品質サポート制度 16日(月)理事・監事忘年会 18日(水)工場審査(金沢) 20日(金)技術・品質サポート制度	
福井県	5日(木) 技術委員会 12日(木) 定例三役会・役員会 13日(金) 青年部会例会(忘年会) 18日(水) 認定部会定例役員会・例会(忘年会)	

(B)

①手持工事量(ヶ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
富山県	6～10	2～3	1～2	70～100			○			
石川県	6～12	2～3	1～2	70～100			○			
福井県	6～9	2～3	1～2	70～100			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
富山県	大型物件は工事の中断や計画の縮小、新規物件の順延などが見られ、地場中小物件も先しばみ状態が続いており、需要低迷の長期化が懸念される。このような時こそ情報交換が大切であり、組合員同士のコミュニケーションを深めて、ゼネコンの厳しい指値に惑わされず適正価格で受注をしていかねばならない。
石川県	各グレードとも多くの企業では年内の仕事は確保できているが、十分ではないところもある。図面承認の遅延等から製作工程のずれにより次の受注にも障害がでてきている。地場物件の仕事が少ないので、来年以降の仕事量に不安感が募る。一方、人材不足が深刻なため、たとえ仕事が増えても仕事が受けられない企業もある。新築、増築物件などは少ないが、能登地震の復旧で改修工事、修繕工事などの現場工事は多忙な様子。今は仕事量も少ないため、人材の確保や災害に備えた備蓄の確保等、災害時の仕事の段取りについてなど、BCPの策定、検討に力を入れているとの声もある。
福井県	山積み・稼働率とも先月と大きな変動はないが、新規物件の発注量が激減していて今後の受注量確保と稼働率に不安な状態が続いている。 2024年運送問題に加えて降雪による運送体制に影響が出始めている。 インフルエンザとコロナの再流行が工場稼働に影響を与えているとの声が聞こえ始めている。

＜ 中部支部 ＞ 状 況 報 告 書

2024年(令和6年) 11月分

(A)

提出日 2024年(令和6年) 12月 3日

①全構協推進事業の現状			②支部活動状況	
都道府県	各県組合活動・行事等		中部支部活動・行事等	
岐阜県	13 日(水)	岐阜県官公需フォーラム	8 日(金)	JSCA中部会員との意見交換会 出席
	14 日(木)	化学物質規制対応についての講習会	9 日(土)	青年部:中部BC会議 合同研修会
	22 日(金)	アーク溶接特別教育講習会	18 日(月)	全構協:運営委員会 分科会1 出席
	23 日(土)		19 日(火)	全構協:理事会 出席
	24 日(日)		28 日(木)	全構協:人づくり研修
	26 日(火)		29 日(金)	
静岡県	22 日(金)	三役会		
	27 日(水)	県との意見交換会、役員会		
愛知県	6 日(水)	創立50周年記念誌 座談会		
	12 日(火)	女性部会		
	12 日(火)	青年部会		
	13 日(水)	創立50周年実行委員会(記念式典)		
	19 日(火)	H部会		
	21 日(木)	創立50周年実行委員会		
	性能評価サポート 1件			
三重県	11 日(月)	性能評価サポート		
	14 日(木)	性能評価サポート		
	21 日(木)	第6回理事会		

(B)

①手持工事量(ヶ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
岐阜県	3 ～ 7	1 ～ 6	1 ～ 5	50 ～ 120		○				
静岡県	6 ～ 10	2 ～ 7	1 ～ 5	70 ～ 100		○				
愛知県	7 ～ 19	3 ～ 4	1 ～ 5	10 ～ 100		○				
三重県	9 ～ 14	2 ～ 5	1 ～ 3	87 ～ 115			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
岐阜県	・10月から最低賃金が引き上げられたので適正な価格転嫁が急務である。 ・来年の仕事がなく、再来年の見積りをしている。 ・現状、仕事の取り合いになっている。 ・手持工事量が数ヶ月入っているが、間が空く状況である。 ・見積りは増えてきた感じはあるが、先が読みにくい。 ・年内は忙しい状態が続いています。年明け1～3月は少し暇になると思いますが、4月以降はある程度予定が入っている。
静岡県	・グレード関係なしに仕事量が薄いので、応援等で凌いでいる。 ・年明けの稼働率が下がる見込み。外注している内容を含めて計画を見直していきたい。 ・小型物件が多く、数をこなしている感じ。来年の予定はあるが流動的である。 ・年内についてはある程度仕事が見込めている。来年年明けの仕事が未定で空きがある状況。 ・建物の見積もりがない。
愛知県	・現在は図面待ちの状態にあり、加工が少ない状態です。 ・来年の3月くらいまでの受注予定になりそうでしたが、保留の物件もあり、少し見通しがわからなくなってきました。 ・年明けの新しい物件も出てきましたので受注できればと思います。 ・来年2月までは忙しく仕事がありますが、それ以降は流動的に進みます。 ・来年以降、今まで続いていた工事が減少予定。厳しくなりそう。 ・2026年には当地区も需要が回復する見込みであるが、2025年は厳しい。 ・2026年の物件が具体化してきた。仕事量を抑えていた2024年2025年より2026年以降は計画は多いが実際の工程通りに始まるかはもう少し慎重に見ていく必要あり。 ・11月25日付のジャーナルで予測不景気期間が延びました。完全にフェーズが変わりました。
三重県	・見積案件は依然として少なく、回復の兆しが見えない。 ・材料費等の高騰により設計の見直し・変更等が増え、工事の進捗が遅れたり、延期となるケースが増えている。 ・材料価格は幾分落ち着いてきたが、案件が少ないことから安値・叩き合いがファブ間でも出てきている。 ・Mグレード以下は来年度の受注の見通しが立たず、リーマン不況に迫る厳しさが懸念される。 ・ファブ間での差が顕著になってきており、情報の共有化により、受注の確保につなげることも必要。

< 中部支部 > 状 況 報 告 書

2024年(令和6年) 12月分

(A)

提出日 2024年(令和6年) 12月 26日

①全構協推進事業の現状			②支部活動状況	
都道府県	各県組合活動・行事等		中部支部活動・行事等	
岐阜県			3 日 (火)	中部支部会 (WEB報告会)
			17 日 (火)	全構協 技術委員会 出席
静岡県	2 日 (月)	災害情報伝達訓練		
	9 日 (月)	CAD研修会		
	17 日 (火)	県建築関係職員研修会		
	24 日 (火)	三役会		
愛知県	1 日 (日)	青年部会 家族例会		
	2 日 (月)	労働保険事務組合連合会 理事会 出席		
	9 日 (月)	労働保険事務組合 打ち合わせ		
	10 日 (火)	東三河支部会		
	13 日 (金)	名古屋北支部会		
	17 日 (火)	青年部会		
三重県	5 日 (木)	性能評価サポート		
	6 日 (金)	青年部 工場見学研修		
	13 日 (金)	JSCA三重部会・三重県とのRグレード工場視察 意見交換会		
	20 日 (金)	三重大学生によるファブ工場見学・溶接体験		
	24 日 (火)	性能評価サポート		

(B)

①手持工事量(ヶ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
岐阜県	3 ~ 8	2 ~ 6	1 ~ 5	50 ~ 120		○				
静岡県	6 ~ 9	3 ~ 7	1 ~ 5	70 ~ 100		○				
愛知県	8 ~ 18	2 ~ 6	1 ~ 2	70 ~ 100		○				
三重県	9 ~ 12	2 ~ 4	1 ~ 2	80 ~ 120			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
岐阜県	・年内は忙しいが、年明けからは仕事が無い。 ・予定していた物件(400t)を横取りされそうで山積み穴があく恐れがある。 ・外注管理についての協議が必要。 ・見積りは多い傾向にあるが、決まりが悪い。 ・鋼材の値上げもひと段落で需要の低調を感じる。 ・物件が薄い中でも経費は高い状態に変わりなく、加工費の維持を考えなくてはならない状況です。
静岡県	・来年の春先までの仕事が秋ぐらいまで伸びる可能性がある。単価は下げると回復が難しくなるので協力し合う必要がある。 ・依然として消耗品やワイヤ、ガスの値上げの話を耳にする。しっかりと価格転嫁できているか見積りしながら見積りしていきたい。 ・物件が少ない。あっても加工単価が安すぎる。 ・見積りはあるが不透明。決まっている物件もあるが工程が流動的で予定を立てにくい状況である。 ・来年4月以降の予定が決まっていない。
愛知県	・来年の仕事の話が少しずつ出てきた。来年は何となく仕事の確保ができそう。 ・来年度は4月頃の話が来ているくらいです。1,2月は仕事が無い状態。 ・見通しが悪いと聞くがあまり感じない。 ・引き合いがないわけではないが発注者サイドの目線が上からになってきた感じ。 ・聞こえてくる話に良い話はありません。 ・図面待ちも解消され通常加工になりました。 ・来年の情報・物件も出てきましたので、受注に繋げていきたいと思っています。 ・1年間は悲慘な状況が続くと思います。 ・来年は月により仕事量はまちまちですが全体的に少ない年です。働き方改革にしっかり努めます。 ・2024年より2025年の方が厳しい感覚、2026年は予定工事としてはそこそこあるが予定通り動けばの話。 ・再来年は超多忙が見込まれる為、来年は人材確保や社員教育に注力していく。
三重県	・Hグレードはそれなりに山積みは確保できているが、来年秋以降の仕事量が不透明。 ・Mグレード以下はとにかく仕事量が少なく、来年以降厳しい状況が確実視されている。 ・今後も加工単価の急激な下落が懸念され、次年度以降の企業業績が不安。 ・今まで取引のなかった客先からの見積り依頼が出てきているが、見積り案件全体に言えることは実行案件なのかどうか見えない案件が多い。 ・Rグレードは現場割合が高く、製作は小規模。 ・一部に3月以降の持ち直し感があるところがあるが、総体的に過去にない不況感が強い。

< 全構協近畿支部 > 状 況 報 告 書

2024年(令和 6年 11月分)

提出日 令和 6年12月10日

(A)

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
都道府県	各県組合活動・行事等	近畿支部活動・行事等
滋賀県	・11/7「三次元CAD勉強会」・11/13理事会、認定工場部会 ・11/15青年部フェスタ慰労会と忘年会	・11/1事務局長会(大阪梅田) ・11/12 近畿地区評価員会ZOOM会議 ・11/20 青年部全国会議(全構協)
京都府	11/12工場サポート(3社)・11/14工場サポート(1社)・西支部会11/20工場サポート(1社)・11/28東支部会・両丹支部会	
大阪府	11/7第3回運営事業委員会 11/12第3回技術委員会 11/14青年部役員会 11/25工場サポート	
兵庫県	・11/15～11/16 特別行事(三重県 ㈱稲垣鉄工、㈱中央鉄骨見学) 組員 46社 46名 参加 ・11/27 任意評価審査(1件)	
奈良県	11/19 県副知事へ陳情書提出 11/26-27 共済・経営近代化委員会～鉄骨技術フォーラム 11/29 奈良県鉄構組合・賛助会員ゴルフコンペ・懇親会	
和歌山県		

(B)

①手持ち工事量(ヵ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
滋賀県	6 ～ 12	2 ～ 6	1 ～ 2	50 ～ 100			○			
京都府	6 ～ 11	1 ～ 12	1 ～ 3	60 ～ 120		○				
大阪府	6 ～ 12	3 ～ 5	1 ～ 3	60 ～ 100			○			
兵庫県	6 ～ 12	2 ～ 6	1 ～ 3	60 ～ 100			○			
奈良県	～	5 ～ 8	1 ～ 3	50 ～ 100		○				
和歌山県	8 ～ 12	2 ～ 6	1 ～ 3	50 ～ 100			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
滋賀県	鉄骨工事は秋需要もなく感覚的には去年よりも更に厳しい状況に感じる。特に、景気に大きく左右される中小規模の物件は厳しい状況が続いており、小規模の物件では工事がほぼ減少している。ゼネコンの指値功勢や量的優先による安値受注などのケースも出ている。また一部の商社及び鋼材流通業者による物件で採算確保の厳しい指値も目立つ。各社とも年内の仕事量を確保している企業が多いものの来年の見通しが立たないとする声も多い。今後も鉄骨需要は今の厳しい状況が長引きそうで25年度も早くて下期には回復し悪ければ1年間は厳しい状況が続くそう。
京都府	材料費は弱含み、新規引き合い少なく厳しい状況が続くそう。来年の受注状況は年内の半分程決定しているが見通しは困難。手ごろな民間物件がない。価格を下落させると、給与のベースアップ・有給休暇・週休二日達成できない。組合全体で山谷調整を希望。見積り物件が少なく春以降不安。図面問題、残業・休日出勤の割増賃金など費用が重なり、受注単価が上がらないと今後も不安。
大阪府	全体的に物件量は少ないまま。そんな中、中小物件は多少動きが見えてきたような話を聞く。大型物件となると、仕込みの期間も必要のため、来年末以降、2026年～2027年の案件が目立つが、先の話のため不安定要素も含まれる。鉄骨需要が増えて来ないと値段が上がる要素がない。そういう意味では値上りは、1年後からになるのか。物価と人件費は上がる傾向なので、その間の会社運営は非常に厳しい。安値でも闇雲に仕事を取りに行く会社があるが、その競争には乗りたくないものである。
兵庫県	依然として新たな案件が少ない状況であり、動いている案件も延期や中断が発生している。運送や建築の24年問題によりゼネコンの処理能力も落ちているように思われる。建築コストが高止まりしており、価格低減指値の動きが見られるが、必要な単価は維持できるよう努める。
奈良県	見積もりの件数が、昨年に比べると少なくなっています。受注単価は下落し、外注単価は上昇しており、困っています。一方で、Mグレードファブでは中小物件の見積もりが急に増えたようにも感じます。来年2025年の仕事量について、『少ない・減少する』と聞いていますが、必要以上に客観的になってはいけないと思います。
和歌山県	県内地場需要は前月に引き続き、公共・民間を問わず低調なままです。当面同様な状況が続くと思われます。先の見積りに関してもいまだに少ない状況が続いており、出口が見通せない。足元では、上位グレード及びその協力工場は工場稼働率を高位で回しているが、地場を中心としているファブでは稼働率も低い。万博終了後の来年秋口からとの声も聞えるが、どこまで辛抱できるかが問題。

< 全構協近畿支部 > 状 況 報 告 書

2024年(令和 6年 12月分)

提出日 令和 6年12月8日

(A)

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
都道府県	各県組合活動・行事等	近畿支部活動・行事等
滋賀県	・12/2 鉄骨製作図問題の是正・解消に向けたお願い(要望書)県議会議員訪問 ・12/4 性能評価審査前サポート1社 ・12/11認定工場部会 ・12/17 青年部会忘年会/フェスタ慰労会 ・12/19 工場審査 1社	12/6第3回近畿支部会 12/7第1回鉄構交流会
京都府	後期工場審査(5社)、12/14青年部忘年会、12/26四役会	
大阪府	12/5工場審査・東大阪支部会 12/11第4回定例理事会 12/16南大阪支部会 12/18青年部会 12/26北大阪支部会	
兵庫県	・12/9 第3回運営委員会 ・12/13 第3回教育技術委員会	
奈良県	12/3 建築士事務所協会へ陳情書提出 12/4 第4回理事会・賛助会員との合同忘年会 12/9 建設業協会へ陳情書提出	
和歌山県	12/2近代化委員会・懇親会 12/2創立50周年事業協議 12/18性能評価にかかる第2回勉強会 12/20和歌山大学大学院工場(北村鉄工棟)見学	

(B)

①手持ち工事量(カ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
滋賀県	6 ~ 12	2 ~ 6	1 ~ 2	60 ~ 100			○			
京都府	1 ~ 2	3 ~ 11	1 ~ 4	70 ~ 120		○				
大阪府	5 ~ 11	3 ~ 5	1 ~ 3	60 ~ 100			○			
兵庫県	6 ~ 12	2 ~ 6	1 ~ 3	60 ~ 100			○			
奈良県	~	3 ~ 6	1 ~ 3	60 ~ 100			○			
和歌山県	8 ~ 12	2 ~ 6	1 ~ 3	50 ~ 100			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
滋賀県	鉄骨工事量は、規模に関係なく、先月から大きな変化は見られず各社共受注工事量は依然として精彩を欠いたままな状況。見積り件数などが少ないことから、年明け以降の鉄骨需要も順調な回復は見込めないと思われる。一部のファブで工場稼働や山積み確保するため、価格競争の動きが散見され、極端な安値で受注するケースもみられる。ゼネコンの指値攻撃や鋼材商社の安値受注も加わり、更なる市況の下落も目立つ。今後は、需要が大幅に回復する気配はなく、このままの状況で新年を迎えそうで、年度内はこのままの状況が続くそう。
京都府	状況は更に悪くなりつつある。物件すうの減少、先行きの不透明感から、値崩れが加速しているように見受けられる。春以降の引き合い、動きが不透明。今年の受注見通しは困難。店舗、工場、集合住宅等の動きが鈍く鉄骨工事の見通しは悪い。どこまで我慢できるか。元請からの指値は厳しい。良くなるのは今年後からか。
大阪府	昨年より、大型物件の延期や中止、また計画の見直しなどがあり。元々の中小物件の需要低迷も長期化しており、2025年の鉄骨需要量は当面厳しい状況が続くと思われる。25年後期～26年の物件に期待が寄せられているが、まだ不透明である。見積は各グレード共好むような物件が非常に少ない。仲間同士の協力が重要な時期で、合わせて単価が少しでも下がらないように模索が必要。
兵庫県	ようやくある程度の案件が来年の後半以降に見えてきたが、足下はまだまだ。単価も維持することはできているが、物量的に厳しい状況が続いている。
奈良県	年明け以降も、見積もりが少ない状況です。そして5月頃から、減少するといった事を聞いています。また見積もりが有っても、なかなか決まらないという現状です。単価が下がる傾向ですが、安値での受注は、なるべく避けたいところです。
和歌山県	県内需要は年間を通して、全く盛り上がりのないまま経過してしまいました。2025年も県内の動きは鈍そうです。年末年始の休暇もカレンダー通りに休むところがほとんどで、バタバタ感の無い年の瀬になりました。夏以降、秋の需要が期待されています。県外物件を加工する上位グレードもとりにあらずの加工量は確保しているものの、単価等厳しいままです。

< 中国支部 > 状況報告書

2024年(令和6年)11月分

(A)

提出日 2024年(令和6年)12月11日

①全構協推進事業の現状			②支部活動状況	
都道府県	各県組合活動・行事等		中国支部活動・行事等	
鳥取県	3 日 (日)	第36回 秋の合同懇親ゴルフコンペ	8 日	全青会:中国ブロック役員会・研修会
	11 日 (月)	東部支部例会	11 日	運営委員会 分科会2(岡山市)
島根県			13 日	運営委員会 分科会3(大阪市)
岡山県	2 日 (土)	青年部会・忘年会	19 日	全構協:第7回理事会
	18 日 (月)	(一社)岡山県建設業協会主催 国土交通省とCCUSについての意見交換会	20 日	全構協:青年部 意見交換会
	20 日 (水)	岡山県建築住宅センター開設25周年記念祝賀会(岡山市)		
	28 日 (木)	(一社)地盤品質判定士会 セミナー共催		
広島県	13 日 (木)	令和6年度後期性能評価事前勉強会		
山口県	14 日 (木)	(青年部会)第4回役員会		

(B)

①手持工事量(ヶ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
鳥取県	3 ~ 18	1 ~ 4	1 ~ 3	80 ~ 120			○			
島根県	3 ~ 4	2 ~ 3	1 ~ 2	70 ~ 100			○			
岡山県	4 ~ 17	3 ~ 7	2 ~ 3	60 ~ 100			○			
広島県	5 ~ 13	1 ~ 7	1 ~ 4	50 ~ 120			○			
山口県	2 ~ 4	0 ~ 3	0 ~ 4	80 ~ 100		○				

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
鳥取県	2024年も後、一月程となりましたが、県内各社の見積物件は少ない状況が続いて年末から年度末において、新規工事量の受注は期待できない模様が伺えます。これまでの経緯として建設費用の高騰による、計画工事の予定・大まかな設計概算見積り・規模の縮小練り直しと思記や中断・再考する状況が続いていて、需要量が少ない状況が続いている為に厳しい指値の取引に注視して受注確保に取り組む努力をしている模様です。先の情報でHグレードにおいては商社・大手ゼネコンから2026年度の引き合い物件が多くあるとの報告もあります。今後の石破内閣総理大臣が掲げる地方創生の5本柱のスピーディーな推進に期待しているところです。
島根県	Hグレードでは、見積りは出てきているが来年後半のもので、価格面も含めて厳しい見込みです。Mグレードも、見積・引合物件が少なく、来年度の稼働状況が非常に不安視され、厳しい1年になると思われます。Rグレード以下の下位グレードでは、上位グレード同様に見積・引合が少なく、来年も引き続き金物製作や現場工事中心となる見込みです。
岡山県	年末を迎えて各社気忙ししているが、県内の仕事量は依然厳しい状況にある。特に公共の冷え込みが厳しく、ここ数年で最低の状態と言えるレベルである。加えて折角の新築事業も県内産木材やCLTの台頭で鉄骨の需要増には繋がっていない。昨年、一昨年頃であれば木材は意匠材であり、我々の脅威ではなかったが、今年に入って構造材として木材が一般化されており、我々業界はこれに対応する必要があると考える。
広島県	稼働率は、全ての調査工場が80%以上であった前月に比べて低下傾向にあり、2割近くの工場が70~50%の稼働と答えている。手持工事量は、地域案件の減少傾向が続く中、広域の受注ができる企業の多い高グレードと地域案件中心の企業との格差が大きくなっている。延期、中止になる物件や工程が遅くなる物件が多く、工場製作の山谷が大きいとの声もある。見積り物件については、近年、低グレードの工場には見積り物件が少ないことが常態化しているためか、Rグレード・未認定では「普通」と「少ない」が同数になったのに対し、H・Mグレードでは8割近くが「少ない」と回答しており、来年は今年よりも全国的に悪くなりそう、特に春から夏の物件がかなり少ないという声が共通的に聞かれるようになってきている。
山口県	・Hグレード…先月同様に少量の自社物件と他社の応援物件で何とか稼働率をキープでき、今年はこの状態が続く見込み。見積物件は若干増えたが、来年の秋頃からの工事だった。相変わらず来年の春頃の物件が薄く、どう対処していくか頭を悩ませるばかり。 ・M・Rグレード…「小規模物件だが現状忙しい。1~2月から稼働率が上がりそう。現在見積している物件が決まれば来年忙しい。」との声がある一方で「今年度、来年度初旬が非常に厳しい状況。」との声がありファブによって手持ち工事量に差が生じている。今後も小規模物件が多く大型案件が少ない見通しの中で、相変わらず設計図の遅れが散見され計画の狂いが生じる可能性が高く苦慮している。 ・鋼材の一次加工、切板等は短納期でできているため助かるが、今後、鋼材費の値下がり受注価格に影響するのではないかと懸念している。

< 中国支部 > 状 況 報 告 書

2024年(令和6年)12月分

(A) 提出日 2025年(令和7年)1月9日

①全構協推進事業の現状			②支部活動状況	
都道府県	各県組合活動・行事等		中国支部活動・行事等	
鳥取県	10 日(火) 東部支部例会 10 日(火) 西部支部合同例会 13 日(金) 技能士会連合会 理事会 18 日(水) 理事役員会・青年部会例会・合同懇親会 26 日(木) 年末安全パトロール		4 日 第4回中国支部会・図面問題に関する説明会・共済推進会議(岡山市) 17 日 全構協:第4回運営委員会	
島根県	13 日(金) 役員会、忘年会(松江市)			
岡山県	12 日(木) 第5回理事会・忘年会(岡山市)			
広島県	6 日(金) 第6回三役会・理事会・懇親会 7 日(土) 日本建築学会中国支部「鋼構造シンポジウム」 13 日(金) 組合青年部幹事会・懇親会			
山口県	6 日(金) 山口県中小企業団体中央会 モデル組合認定書交付式 13 日(金) 第5回理事会・懇親会			

①手持工事量(ヶ月)				②稼働率(%)		③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)		多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
鳥取県	3 ~ 12	1 ~ 5	1 ~ 3	80 ~ 120				○			
島根県	2 ~ 3	2 ~ 5	1 ~ 3	70 ~ 100				○			
岡山県	3 ~ 16	5 ~ 8	2 ~ 3	70 ~ 100				○			
広島県	7 ~ 14	2 ~ 8	1 ~ 5	50 ~ 120				○			
山口県	1 ~ 3	0 ~ 4	0 ~ 3	80 ~ 100			○				

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
鳥取県	県内・公共物件・民間工事の見積依頼物件数は引き続き少ない状況が続いている。各社ファブ同士の加工協力体制と手持ち案件の物件を調整維持しながら、工場稼働率を何とか保っている。県外民間物件の見積依頼が多いファブもあるようだが、受注金額は低価格化が散見されて、商社などによる無理な条件での安値受注は各社とも注視している様子が伺える。先行きは厳しい状況が続く中で、品質を下げるわけに行かないので採算度外視するような受注は避けるよう警笛を鳴らし続ける必要性が高まって来ている。
島根県	Hグレードでは、令和7年後半の案件・見積依頼が増えて来ており、ようやく明るい兆しが見え始めてきた模様です。Mグレードは、依然として見積・引合物件が少なく、令和7年の稼働状況が非常に不安視される状況です。Rグレード以下については、年度末までは何とか仕事量を確保出来ておりますが、新年度以降に関しては、上位グレード同様に見積・引合が少なく、令和7年も引き続き金物製作や現場工事中心となる見込みです。
岡山県	通常であれば年末年始の繁忙な時期であるはずが、今年度は未だに工場稼働率が100%を超えない会社が多く存在する状態である。都心部に顧客を持つHグレードでさえ一部の会社ではフル稼働に至らない状況となっている。この状況の原因の一端は鉄骨価格の高騰による顧客の計画縮小、中止によるものであると考えられるが、ファブとして鉄骨の価格維持は生存の為に必要戦略である。矛盾した命題であるが、これを乗り越えていく知恵と顧客に対する価格面の丁寧な説明が我々に求められるものと考ええる。
広島県	稼働率については、80%以上と回答した工場の割合は、先々月100%、先月82%、今月67%と明らかな低下傾向にあり、12月は3社に1社が70~50%の稼働率での操業と回答。 手持ち工事量は、全体需要が減少傾向にある中、グレードや営業範囲による格差が拡大。図面承認の遅延により材料調達や加工に着手できないとの声も多い。 見積り物件については、調査工場の72%が「少ない」と回答。2026年の施工案件は多くなりそうだが、2025年は少ないとの声が共通的に聞かれる。
山口県	・Hグレード…今月は他社の応援物件や年始めから加工する自社物件の準備に取りかかることで年内何とか最低限の稼働率をキープすることができた。見積は来年秋頃からの物件が徐々に増えてきたが、春から秋にかけての物件がまるで無い様子で対応策を考えるのに気ばかり焦る状況である。 ・M・Rグレード…仕事量に差が生じており「小規模物件が多いが忙しい。年内数件の現場鉄工と建方があって繁忙、年明けも物件が重なって忙しい状況が続く。」との声がある一方で仕事量が少なく厳しい状況と話すファブもいる。来年も小規模物件が中心となりそうだが、中型物件の案件情報や見積・引き合いが少し増えてきた感じがあるとの声も聞かれ、仕事の確保や工場稼働率アップに期待したい。 ・全体的に案件が少なく他県や他地域から飛び込んで来ているとの情報があるため、価格維持に向けて頑張るところである。

＜ 四国支部 ＞ 状 況 報 告 書

2024年(令和6年) 11月分

(A)

提出日 令和6年12月12日

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
都道府県	各県組合活動・行事等	四国支部活動・行事等
徳島県	8日金AW(再)検定 11日(月)AW検定実技練習 12日(火)情報交換会 26日(火)西部支部会 11日(月)、12日(火)、14日(水)、21日(水)、25日(日)、26日(火)非破壊検査技術者実技講習	◇四国支部会/四国支部共済推進会議/ 第35回四国支部交流会14:30～18:10 日時:11月1日(金) 場所:香川県高松市JRクレメント高松 ◇四国支部会
香川県	18日(月)塗料検討会 20日(水)建災防安全大会打ち合わせ会議 21日(木)香川県中小企業団体連合会 情報連絡会議	◇第35回四国支部交流会議事 ①全構協理事会報告 ②全構協各委員会報告 ③各県組合現状報告 参加者40名
愛媛県	22日(金)理事会、公正取引委員会四国支所との意見交換会 協賛店・組合合同研修会「下請事業者が知っておくべき基礎知識」	◇四国支部共済推進会議議事 ①全構協共済事業の概要について ②四国支部からの事前要望・提言について 全構協並びに共済協力会社からの回答及び 質疑
高知県		③共済協力会社から今年度の事業進捗状況の 報告 参加者54名(内、共済協力会社13名) 以上

(B)

①受注物件件数(ヵ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
徳島県	4 ～ 11	2 ～ 4	1 ～ 3	70 ～ 120			○			
香川県	～	2 ～ 3	～	80 ～ 100			○			
愛媛県	4 ～ 12	2 ～ 5	2 ～ 5	80 ～ 100			○			
高知県	6 ～	2 ～ 6	1 ～ 3	70 ～ 100			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
徳島県	依然として加工単価は厳しいが、Hグレードでは忙しさが見えてきた。来春以降の案件が少しずつ増加傾向、夏くらいからの仕事量は増えている。適正価格での受注の留意したい。年末にかけて事故なく怪我なく安全第一で作業していきたい。
香川県	ここ数ヶ月、県内物件は少なく商社・鋼材店からの依頼物件で工場稼働率を確保してきたが、その状況は更に悪化傾向にあり価格面でも下降傾向になっております。今後の見通しについても先行き不透明で賃金アップなど課題も多い。
愛媛県	県内・地場物件が中心のR・Mグレードで平均すると年内一杯から春先まで確保しているが、受注量・稼働率で地域間・FAB間での格差も出ている。四国中央市では現場工事のみ含む一定量の山積を確保し、西条市のRクラスでは山積も多く、フル稼働が続いているとの報告もあり、従来から大手製造業向け設備投資がメインで中小物件が少ないと言われる東予地区でも仕事量が出る地域、仕事を抱えるFABが出ているのは県下全体から見れば小さなことではあるが、来年に向けての明るい兆しでもある。
高知県	物件は相変わらず非常に少ない。一部ファブの協力力加工により仕事を確保しているファブが多数。

＜ 四国支部 ＞ 状 況 報 告 書

2024年(令和6年) 12月分

(A)

提出日 令和7年1月9日

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
都道府県	各県組合活動・行事等	四国支部活動・行事等
徳島県	3日(火)徳島・北部支部会 5日(木)南部支部会 11日(水)情報交換会 16日(月)理事会・忘年会 6日(金)、17日(火)、18日(水)、25日(水)、26日(木)、27日(金) 非破壊検査技術者(UT2)講習	◇四国支部会 日時:12月20日(金) 場所:松山市ANAクラウンプラザホテル松山 議事:①「鉄骨製作図の契約と法令」 説明会:講師小貫専務理事 ②三支部合同理事長会「四国支部からの協議事項」の提案について ③全構協理事会報告 ④全構協各委員会報告 ⑤その他 以上
香川県	4日(水)理事会・忘年会 11日(水)工場審査サポート 12日(木) " 13日(金) " 18日(水)中讃支部会・忘年会 23日(月)ポリテクセンター人材育成研修打合せ	
愛媛県	21日(土)青年部例会	
高知県	5日(木)忘年会・ゴルフコンペ	

(B)

①受注物件件数(ヵ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
徳島県	3 ~ 11	2 ~ 4	~ 2	60 ~ 120			○			
香川県	~	2 ~ 4	~	80 ~ 110			○			
愛媛県	4 ~ 11	2 ~ 5	1 ~ 4	70 ~ 100			○			
高知県	6 ~	2 ~ 5	1 ~ 3	70 ~ 100			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
徳島県	全体として仕事量が少なく、加工単価も安く、厳しい状況が続いている。少しずつ戻ってきていると感じているところがある一方、上昇の気配なく危機感を感じているところがあり、会社による差が大きくなっている。安易な安値受注を控え、仕事を出し合って山谷を埋めていく協力が必要。
香川県	ここ数ヶ月、県内物件は少なく商社・鋼材店からの依頼物件で工場稼働率を確保してきたが、その状況は変わらず更に悪化傾向にあり価格面でも厳しくなっている。また、1月以降の見通しも不透明。
愛媛県	受注状況についてHグレードでは少なくとも来年度当初から多いところで来年一杯分を抱えるところもあるが、各社その先の受注状況は不明なところもある。県内・地場物件が多いR・Mグレードでも年明けから来年度初めまで確保はしているFABが多いが、受注量的にはフル操業には届かず休まない程度の稼働率となることも多いかと。各グレードとも量的には低調さが伺える。
高知県	単価は横ばい傾向とするFABが多いが、相変わらず見積件数、仕事量も少ない状況が続いている。

< 九州支部 > 状 況 報 告 書

2024年度(令和6年度) 11月分

(A)

提出日 令和 6年 12月 5日

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
都道府県	各県組合活動・行事等	九州支部活動・行事等
福岡県	・11/14 組合ゴルフコンペ ・11/15 青年部役員会 ・11/15.21 品質向上パトロール ・11/20 理事会、例会、賛助会員を交えた忘年懇親会 ・11/26 第3回福岡県建築鉄骨協議会	・11/6～7 全構協「人づくり研修会(九州支部)」 於: 福岡市 ・11/6～7 NDI-レベル1 実技講習会 於: 北九州市 ・11/11 全構協九州支部 第7回支部事務局Web会議 ・11/13 全構協九州支部H部会 於:福岡市 役員会、パトロール委員会、例会、懇親会
佐賀県	11/12 中央会セミナー(価格転嫁について) 11/18 中央会 情報連絡会議 11/22 研修事業 今治造船工場視察 11/27 第5回 定例理事会	
長崎県	11/7 建専協 総会・研修会 出席、11/8 総務・経営対策委員会、11/12 ポイント集講習会打合せ、11/14 鉄骨研究会「2024年版鉄骨工事における製作要領書ポイント集」講習会、11/22 溶接協会 役員会・溶接技術競技会表彰式 出席、11/29 理事会・例会・賛助会員PR・懇親会	
熊本県	11/1, 12, 20, 22, 26 技術・安全パトロール 11/14 SNS講習会 11/15 理事会・定例会	
大分県	11/7, 8(ホリタ大分)UTレベル1実技講習会 11/12 UTレベル1実技操作指導 (事務局にて) 11/18 Hクレードパトロール(1社)同行	
宮崎県	11/1 過積載防止対策大会 11/3 「みやのキッズモール(中央会)」会場見学 11/28 人材確保等支援助成金手続き(申請)	
鹿児島県	11/12青年部会役員会(Web) 11/22忘年会	
沖縄県	・11/1日:沖縄県溶接協会50周年記念式典、5日:定例理事会、10日:おきなわ 建設フェスタ、14日～16日:日鉄建材大阪製造所他視察研修、19日:営業部会、 25日:青年部会	

(B)

①手持工事量(カ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
福岡県	3 ～ 10	2 ～ 3	1 ～ 2	60～100			○			
佐賀県	6	2 ～ 4	0.5 ～ 3	50～100			○			
長崎県	4 ～ 12	2 ～ 6	2 ～ 4	60～100			○			
熊本県	7 ～ 8	3 ～ 7	3	96.8			○			
大分県	2 ～ 6	3 ～ 4	—	80～100			○			
宮崎県	6 ～ 10	2 ～ 6	1 ～ 2	75-100			○			
鹿児島県	6～8	1～6	1～2	80～100			○			
沖縄県	2 ～ 3	1 ～ 3	1 ～ 3	60～100			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
福岡県	・先月同様に工場稼働率は低く、年明けの仕事も少ない状況。特に中小物件が非常に少ない状況。
佐賀県	・2025年度の工事が流動的で決定しない。延期か中止になる可能性も高い。 ・安値受注が見受けられる。仕事量が少ない時こそ適正価格での受注が求められる。
長崎県	各社ばらつきが大きい。材料弱含み。単価が若干安い傾向。
熊本県	見積が少ない。公共工事が少ない。 中小物件が少ない。 副資材が高くなった。 運送費が高くなる。 人材が不足している。 図面の承認が遅いので、予定より作図工程が遅くなり工場の工程がうまく流れない。 TSMC関連の工事に期待する。
大分県	◎見積が少ないので来年の先行き不透明。ゼネコンの指値が厳しい。図面変更が多い。◎目先の物件が少ない。春から夏にかけては埋まっている。その先は見通しが今のところ悪そう。
宮崎県	・Hグレードの需要は戻りつつあるが、Mグレード以下では各社バラツキがある。 ・新築工事が少なく、改修工事が続いている。・工事量の減少に伴い、単価も下降気味。適正価格の維持に努めることが重要。
鹿児島県	新規の見積りが減少している。また、見積り案件の中止等も増えて来ている。県内では公共工事の入札不調が発生しており、今後の動向が注視される。
沖縄県	・ほとんどの原価が上がっていく状況。見積物件は少ない。Mグレードで中規模鉄骨が少ない。

< 九州支部 > 状 況 報 告 書

2024年度(令和6年度) 12月分

(A)

提出日 令和 7年 1月 6日

①全構協推進事業の現状		②支部活動状況
都道府県	各県組合活動・行事等	九州支部活動・行事等
福岡県	・12/3 JSCA九州支部 構造設計者向け監理に関する勉強会(鉄骨造編) ・12/5.10.16.17 品質向上パトロール(Hグレード2社、Mグレード1社、Rグレード1社)	・12/11～12 鉄骨技術者教育センター 「鉄骨製作工場 品質管理責任者講習(九州地区)」 於:福岡市「福岡商工会議所」
佐賀県	12/6 全体協議会 BCP作成講習会 懇親会 12/7 県工業連合会 反射炉祭り 12/10 組合決算事務説明セミナー 12/13 構友会CC 12/24 審査サポート2社	・12/19 全構協九州支部 第5回支部理事会 於:那覇市「オリオンホテル那覇」
長崎県	12/6 長崎県建築鉄骨研究会「意見交換会」出席 12/11 検査・技術委員会 12/25 長崎県建設専門業種団体協議会「県知事要望活動」出席	・12/23 全構協九州支部 第8回支部事務局Web会議
熊本県	12/3 技術・安全パトロール 12/12 鉄骨問題協議会 12/16 学校S造化小学校訪問 12/17 理事会 12/18.24 認定サポート	
大分県	12/6工場審査打合せ 12/6自民党商工労働対策調査会と中央会役員との会議(理事長出席)12/6JSCA大分忘年会(理事長出席)12/10三役会、理事会、 全員協議会、懇親会	
宮崎県	12/6 中央会事務局研修会参加 12/20 青年部会幹事会・忘年会	
鹿児島県	12/14青年部会役員会・忘年会	
沖縄県	12/3日定例理事会、10日建産連講演会及び意見交換会、19日九州支部理事会 沖縄県開催、23日青年部会、25日営業部会	

(B)

①手持工事量(カ月)				②稼働率(%)	③見積物件の傾向			④工場加工費(千円)		
都道府県	H	M	R・J	稼働率(%)	多い	普通	少ない	S造(H+H)	S造(コラムH)	SRC造
福岡県	3 ～ 10	2 ～ 3	1 ～ 2	60～100			○			
佐賀県	7	2 ～ 6	0.5 ～ 3	50～100			○			
長崎県	4 ～ 12	2 ～ 6	2 ～ 4	70～100			○			
熊本県	7 ～ 8	3 ～ 7	3	98.2			○			
大分県	2 ～ 12	4 ～ 5	—	70～100			○			
宮崎県	5～10	2～3	1～3	70～100			○			
鹿児島県	4～12	1～8	1	80～100			○			
沖縄県	1 ～ 3	1 ～ 2	1 ～ 3	30～100			○			

(C)

都道府県	現状と今後の状況の見通しについて
福岡県	・先月同様に工場稼働率は低く、今後の仕事量も夏頃まで少ない状況。特に中小物件が非常に少ない状況。
佐賀県	・物件数が少なく他県との単価比較となり、受注単価が下がっている。しばらくは続く予想される。 ・相変わらず見積りが少なく厳しい状況。中小物件が無く仕事量の減少が続いている。来年も明るい話が聞こえてこない。
長崎県	先月同様各社ばらつきが大きい。鋼材は下降傾向。来年は厳しい状況。横の連絡が大事です。
熊本県	見積りが少ない。公共工事が少ない。 中小物件が少ない。 副資材が高くなった。 運送費が高くなる。 人材が不足している。 図面の承認が遅いので、予定より作図工程が遅くなり工場の工程がうまく流れない。 TSMC関連の工事に期待する。
大分県	◎物件が少ない上に図面承認が遅く、変更も多い為、稼働率が悪い。ゼネコンの指値が厳しい。◎小型物件は多いが大きいのは少ない。◎かなり仕事が少ないとの話が聞こえてくる。全国的に見ても空いているFABは多いとのこと。◎短納期の物件が多い。 決まった後に納期がズれることも多く、社内の製作工程が調整しづらい。
宮崎県	・設計見積依頼は増加傾向にあるが、一般見積りは昨年並みと今後も暫くは厳しい状況が続く模様。 ・需要が少ないため、受注単価が厳しくなりつつある。物価高騰で経費が増大している中、単価を維持することが重要。
鹿児島県	手持ち工事量の減少に伴い受注価格が下落傾向。R・Mグレードからは来春先以降の仕事が見えないという声が聞かれ、不安が募っている。
沖縄県	・見積物件は少ない。稼働率が極端に低いファブがあり各社に大きなバラツキがある。中規模鉄骨が少ない。

2024 年度 業界動向調査
(旧：業績等調査アンケート)

2024 年度 会員企業 業界動向調査 集計結果について

1. 調査の概要

- 1) 調査対象 構成員工場／2,156 社(2024 年 9 月末時点)
- 2) 調査期間 2024 年 9 月 25 日(金)～11 月 8 日(金)
- 3) 調査有効回答数

	グレード					計
	S/H	M	R	J	未認定	
対象数(社)	301	805	559	39	452	2,156
回答数(社)	271	686	419	23	191	1,590
回答率(%)	90.0	85.2	75.0	59.0	42.3	73.7

【業績関係】

前回(昨年度)から業績については、コロナ禍の頃から回復傾向にきていたが、今回黒字(営業利益)の比率は更に増加した(3.1%増)

経営上の課題については近年、「鋼材他価格の上昇」が最も多かったが、現在の業界内の課題とされている「図面決定の遅延」、続いて「従業員の採用難」「従業員の人材難」が多い回答となった。

【女性従業員の状況】

回答数が前回(過去)と比べ 1.5 倍近く増えている要因もあるが、平均人数・女性比率は前回から増えている。

【総完成売上／自社生産トン数】

実数(数値)回答いただいた企業のみ合計と、未回答(「0」と回答した企業は「0」で集計)の企業には平均値を入れて「推定値」とした合計の 2 つを作成

- ・ 総完成売上トン数／389 万トン(実数回答のみ)、505 万トン(平均値込み／推定値)
- ・ 自社生産トン数／321 万トン(実数回答のみ)、409 万トン(平均値込み／推定値)

【従業員の労働時間・休日・休暇】

従業員の(時間外)労働時間は、月 20 時間未満が全体の 6 割を超えた。また年間休日については年間 100 日未満の企業が全体の 4 割弱に減少。有給休暇取得についても年間 10 日以上～15 日未満の比率が前回より増加しており、人材確保の側面から時間外労働の削減、休日・休暇を増やしている傾向にあると考えられる。

【人材確保への取り組み】

人手不足についての設問に、全体の約 7 割の企業が不足していると回答があった。それに合わせて外国人材についても問い合わせたところ、約 600 社が現在外国人材を採用していることも分かった。人材確保に向けて企業も賃金、設備等の拡充に取り組んでいる。

2. 調査結果の概要

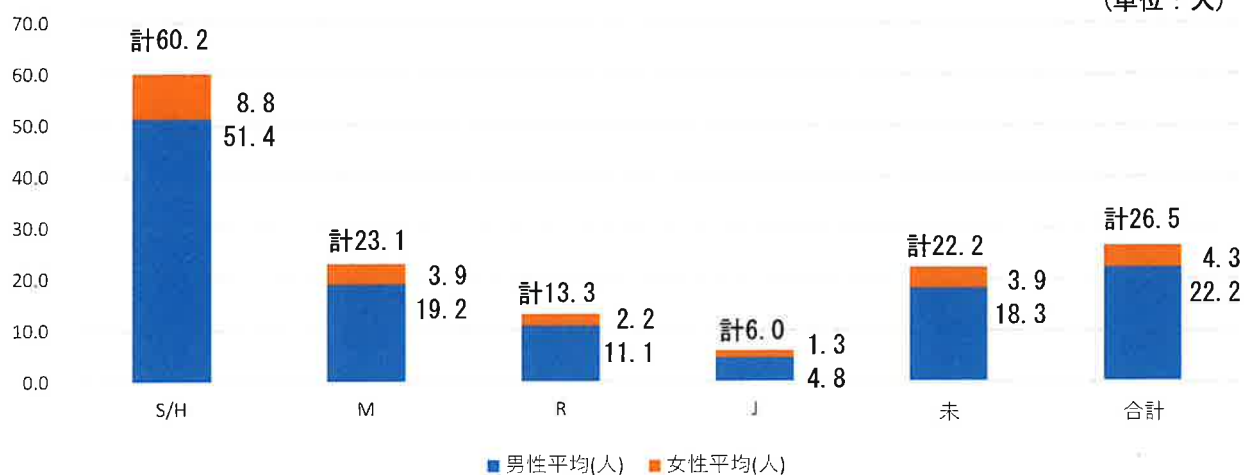
従業員数について(全体／男女)

		グレード					合計
		S/H	M	R	J	未	
企業数(回答)		271	686	419	23	191	1,590
従業員数	全体(人)	16,323	15,846	5,570	139	4,232	42,110
	平均(人/社)	60.2	23.1	13.3	6.0	22.2	26.5
	男性(人)	13,932	13,177	4,643	110	3,487	35,349
	平均(人/社)	51.4	19.2	11.1	4.8	18.3	22.2
	女性(人)	2,391	2,669	927	29	745	6,761
	平均(人/社)	8.8	3.9	2.2	1.3	3.9	4.3
女性比率(%)		14.6%	16.8%	16.6%	20.9%	17.6%	16.1%

注) 労働時間／週20時間未満は、0.5人で計算

グレード別 男女平均従業員数

有効回答数：1,590 社
(単位：人)



		グレード					合計
		S/H	M	R	J	未	
企業数(社)		271	686	419	23	191	1,590
全体平均(人)		60.2	23.1	13.3	6.0	22.2	26.5
男性平均(人)		51.4	19.2	11.1	4.8	18.3	22.2
女性平均(人)		8.8	3.9	2.2	1.3	3.9	4.3

従業員数について(詳細／男女)

		グレード					合計
		S/H	M	R	J	未	
企業数(回答)		271	685	420	23	191	1,590
60歳以上の	全体(人)	1,759	2,117.5	779	28	546	5,230
男性	平均(人/社)	6.5	3.1	1.9	1.2	2.9	3.3
60歳以上の	全体(人)	159	345.5	173.5	6	71	755.0
女性	平均(人/社)	0.6	0.5	0.4	0.3	0.4	0.5
管理職に就いている	全体(人)	2,289	2,521	933	30	824	6,597
男性	平均(人/社)	8.4	3.7	2.2	1.3	4.3	1.4
管理職に就いている	全体(人)	203	314	178.5	11	171	877.5
女性	平均(人/社)	0.7	0.5	0.4	0.5	0.9	0.1
障がい者雇用	全体(人)	122	81.5	25	1	46	275.5
男性	平均(人/社)	0.5	0.1	0.1	0.04	0.2	0.1
障がい者雇用	全体(人)	19	25.5	2	0	7.5	54
女性	平均(人/社)	0.1	0.04	0.005	0	0.04	0.03
外国人技能実習生	全体(人)	1,328	981	297	9	165	2,780
男性	平均(人/社)	4.9	1.4	0.7	0.4	0.9	1.7
外国人技能実習生	全体(人)	2	31	8	0	0	41
女性	平均(人/社)	0.01	0.05	0.02	0	0	0.03
高度外国人材	全体(人)	220	100	52	0	13	385
男性	平均(人/社)	0.8	0.1	0.1	0	0.1	0.2
高度外国人材	全体(人)	65	27	11	0	3	106
女性	平均(人/社)	0.2	0.04	0.03	0	0.02	0.1
特定技能外国人	全体(人)	237	321	52	0	90	700
男性	平均(人/社)	0.9	0.5	0.1	0	0.5	0.4
特定技能外国人	全体(人)	4	12	3	0	0	19
女性	平均(人/社)	0.01	0.02	0.01	0	0	0.01
上記以外での外国人雇用	全体(人)	178.5	151	43	1	17	390.5
男性	平均(人/社)	0.7	0.2	0.1	0	0.1	0.2
上記以外での外国人雇用	全体(人)	29	19	6	0	5	59
女性	平均(人/社)	0.1	0.03	0.01	0	0.03	0.04

注) 労働時間／週20時間未満は、0.5人で計算

設問1	女性従業員が担当している業務について、お尋ねします。 担当業務の内訳を記入してください。 職責上兼務されている場合は、主たる業務を1つ選択し回答してください。
＜調査結果のポイント＞ 回答数が前回（過去）と比べ1.5倍近く増えている要因もあるが、 平均人数（3.4人→4.3人）・女性比率（15.1%→16.1%）ともに前回から増えている。	

従業員数について（女性職種別）

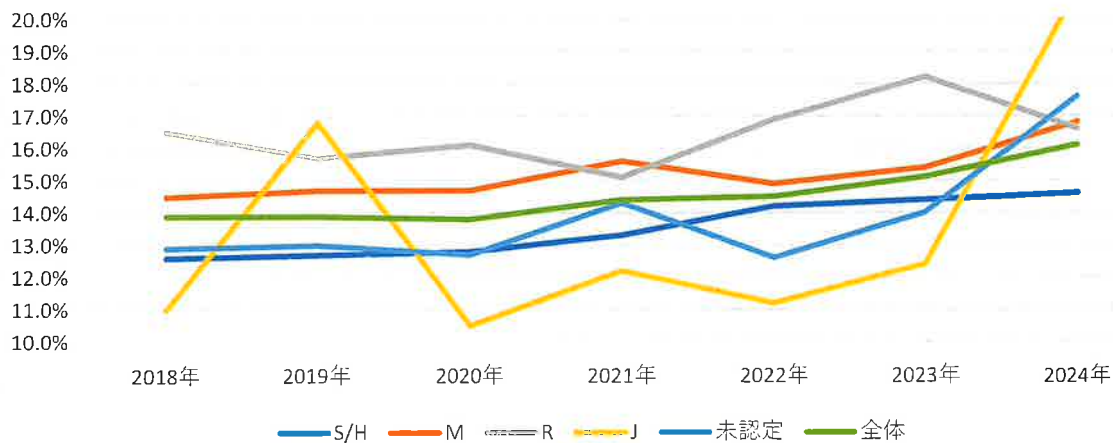
		グレード					合計
		S/H	M	R	J	未	
企業数（回答）		271	685	420	23	191	1,590
女性 職種別	一般事務	1,006.5	1,547	540	21	437.5	3,552
	構成比（%）	42.4%	57.9%	59.4%	65.6%	57.3%	52.6%
	営業関係	66	70	30	1	88	255
	構成比（%）	2.8%	2.6%	3.3%	3.1%	11.5%	3.8%
	設計・図面・積算	795.5	659	151.5	2	113.5	1,721.5
	構成比（%）	33.5%	24.7%	16.7%	6.3%	14.9%	25.5%
	製造管理・検査	266	143	58.5	1	31	499.5
	構成比（%）	11.2%	5.4%	6.4%	3.1%	4.1%	7.4%
	工場作業	122	120	72	4	47	365
	構成比（%）	5.1%	4.5%	7.9%	12.5%	6.2%	5.4%
	その他職種	118.5	133.5	57	3	46	358
	構成比（%）	5.0%	5.0%	6.3%	9.4%	6.0%	5.3%
	合計	2,374.5	2,672.5	909	32	763	6,751
構成比（%）		100%	100%	100%	100%	100%	100%

注）労働時間／週20時間未満は、0.5人で計算

従業員女性比率推移(全体・グレード別)

	2018年	2019年	2020年	2021年	2022年	2023年	2024年
S/H	12.6%	12.7%	12.8%	13.3%	14.2%	14.4%	14.6%
M	14.5%	14.7%	14.7%	15.6%	14.9%	15.4%	16.8%
R	16.5%	15.7%	16.1%	15.1%	16.9%	18.2%	16.6%
J	11.0%	16.8%	10.5%	12.2%	11.2%	12.4%	20.9%
未認定	12.9%	13.0%	12.7%	14.3%	12.6%	14.0%	17.6%
全体	13.9%	13.9%	13.8%	14.4%	14.5%	15.1%	16.1%

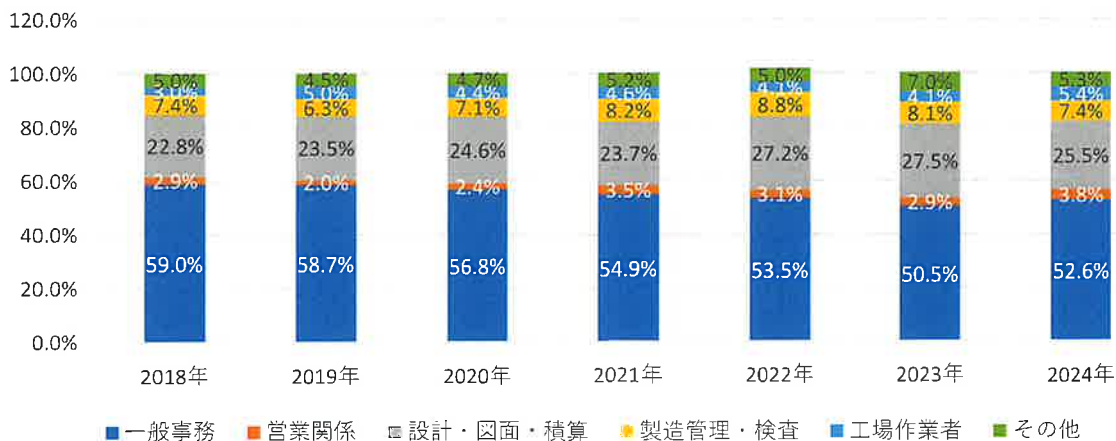
従業員女性比率推移(全体・グレード別)



女性の職種別割合推移(全体)

	2018年	2019年	2020年	2021年	2022年	2023年	2024年
一般事務	59.0%	58.7%	56.8%	54.9%	53.5%	50.5%	52.6%
営業関係	2.9%	2.0%	2.4%	3.5%	3.1%	2.9%	3.8%
設計・図面・積算	22.8%	23.5%	24.6%	23.7%	27.2%	27.5%	25.5%
製造管理・検査	7.4%	6.3%	7.1%	8.2%	8.8%	8.1%	7.4%
工場作業者	3.0%	5.0%	4.4%	4.6%	4.1%	4.1%	5.4%
その他	5.0%	4.5%	4.7%	5.2%	5.0%	7.0%	5.3%

女性の職種別割合推移(全体)



設問2
2-(1)

貴社の昨年度(2023年度)の建築鉄骨総完成売上トン数をお答えください。
※外注、下請けに出しているものも含めます。
※橋梁、橋梁耐震金物、プラント架台、および土木付属設備は除きます。

総完成売上トン数／実数回答のみ集計

- ・実数(数値)回答入力されたものだけを合計しています
- ・回答欄に「0」と回答されているものは、そのまま「0」で計算しています
- ・回答欄に「空白」「わかりません」等の記載があったものは、集計に含めていません(回答数にも含めていません)

総完成売上トン数 **389** 万トン

	S/H		M		R/J		未認定		合計	
	トン数	回答数	トン数	回答数	トン数	回答数	トン数	回答数	トン数	回答数
北海道支部	124,711	18	39,337	23	7,150	10	1,070	2	172,268	53
東北支部	221,018	23	129,302	67	17,603	36	13,480	17	381,403	143
関東支部	541,099	53	414,872	171	77,624	94	7,971	42	1,041,566	360
北陸支部	132,220	18	36,460	19	6,549	15	1,779	3	177,008	55
中部支部	334,674	27	187,108	70	32,041	65	3,040	23	556,863	185
近畿支部	416,940	36	196,876	102	31,727	66	58,520	31	704,063	235
中国支部	134,924	20	106,619	56	25,917	43	7,578	19	275,038	138
四国支部	105,030	16	37,007	32	16,973	37	4,881	12	163,891	97
九州支部	242,825	36	146,946	90	15,236	34	14,095	18	419,102	178
合 計	2,253,441	247	1,294,527	630	230,820	400	112,414	167	3,891,201	1,444

※全構成員数／2,154(2024年8月末時点)の67.0%が回答

総完成売上トン数／未回答平均値込み集計

- ・上記グレード別の合計トン数を回答数で割った、平均トン数を出しています
- ・支部、グレード別で未回答(調査未回答含む)の数(構成員数)を出しています
- ・未回答数(構成員数)に平均トン数を乗じています
- ・実数回答のみ集計の数値に、上記で出した数値を足しました

注：下記、支部別にしていますが、平均トン数はグレード毎の合計から出しています(偏りが出るため)

総完成売上推定トン数 **505** 万トン

	S/H		M		R/J		未認定		合計	
	推定トン数	構成員数	推定トン数	構成員数	推定トン数	構成員数	推定トン数	構成員数	推定トン数	構成員数
北海道支部	133,606	19	66,049	36	10,068	16	3,089	5	212,812	76
東北支部	256,596	27	166,288	85	28,161	56	34,347	48	485,393	216
関東支部	710,612	71	492,955	209	104,466	140	66,534	129	1,374,567	549
北陸支部	238,956	30	67,282	34	16,829	34	9,184	14	332,250	112
中部支部	396,937	34	259,026	105	67,948	129	39,389	77	763,300	345
近畿支部	434,729	38	258,520	132	45,236	91	85,446	71	823,931	332
中国支部	171,017	23	123,057	64	30,327	51	28,445	50	352,847	188
四国支部	122,819	18	55,500	41	19,925	42	16,997	30	215,242	131
九州支部	287,298	41	167,494	100	19,646	42	16,788	22	491,227	205
合 計	2,752,572	301	1,656,172	806	342,606	601	300,220	446	5,051,570	2,154

設問2
2-(2)

貴社の昨年度(2023年度)の建築鉄骨自社生産トン数をお答えください。
※自社での生産トン数です(外注、下請けにだしているものは除きます)
※橋梁、橋梁耐震金物、プラント架台、および土木付属設備は除きます。

自社生産トン数／実数回答のみ集計

- ・実数(数値)回答入力されたものだけを合計しています
- ・回答欄に「0」と回答されているものは、そのまま「0」で計算しています
- ・回答欄に「空白」「わかりません」等の記載があったものは、集計に含めていません(回答数にも含めていません)

自社生産トン数 **321** 万トン

	S/H		M		R/J		未認定		合計	
	トン数	回答数	トン数	回答数	トン数	回答数	トン数	回答数	トン数	回答数
北海道支部	93,273	18	36,287	23	7,340	11	1,070	2	137,970	54
東北支部	180,376	23	94,073	67	17,422	36	11,239	17	303,110	143
関東支部	447,396	55	287,872	176	71,541	94	6,144	42	812,953	367
北陸支部	80,990	19	31,877	19	5,819	15	480	3	119,166	56
中部支部	258,921	28	140,926	71	27,631	66	1,582	22	429,060	187
近畿支部	374,030	36	172,583	104	26,467	66	55,632	34	628,712	240
中国支部	153,129	21	86,352	56	19,307	42	5,258	20	264,046	139
四国支部	77,647	16	31,857	32	16,217	39	5,206	14	130,927	101
九州支部	226,831	38	129,887	90	12,028	35	14,062	18	382,808	181
合 計	1,892,593	254	1,011,714	638	203,772	404	100,673	172	3,208,752	1,468

※全構成員数／2,154(2024年8月末時点)の68.2%が回答

自社生産トン数／未回答平均値込み集計

- ・上記グレード別の合計トン数を回答数で割った、平均トン数を出しています
 - ・支部、グレード別で未回答(調査未回答含む)の数(構成員数)を出しています
 - ・未回答数(構成員数)に平均トン数を乗じています
 - ・実数回答のみ集計の数値に、上記で出した数値を足しました
- 注：下記、支部別にはしていますが、平均トン数はグレード毎の合計から出しています(偏りが出るため)

自社生産**推定**トン数 **409** 万トン

	S/H		M		R/J		未認定		合計	
	推定トン数	構成員数	推定トン数	構成員数	推定トン数	構成員数	推定トン数	構成員数	推定トン数	構成員数
北海道支部	100,547	19	56,902	36	9,338	16	2,826	5	169,612	76
東北支部	209,470	27	122,617	85	26,585	56	29,384	48	388,055	216
関東支部	571,292	71	340,202	209	95,017	140	57,066	129	1,063,577	549
北陸支部	160,999	30	55,663	34	14,758	34	6,918	14	238,338	112
中部支部	302,562	34	194,842	105	58,426	129	33,774	77	589,604	345
近畿支部	388,577	38	216,984	132	38,213	91	77,288	71	721,063	332
中国支部	175,196	23	99,038	64	23,664	51	22,817	50	320,716	188
四国支部	92,194	18	46,129	41	17,767	42	14,571	30	170,661	131
九州支部	248,652	41	145,745	100	15,352	42	16,403	22	426,152	205
合 計	2,249,488	301	1,278,121	806	299,120	601	261,048	446	4,087,776	2,154

設問3 貴社の完成売上トン数の対前年比(2022年度比)をお答えください。

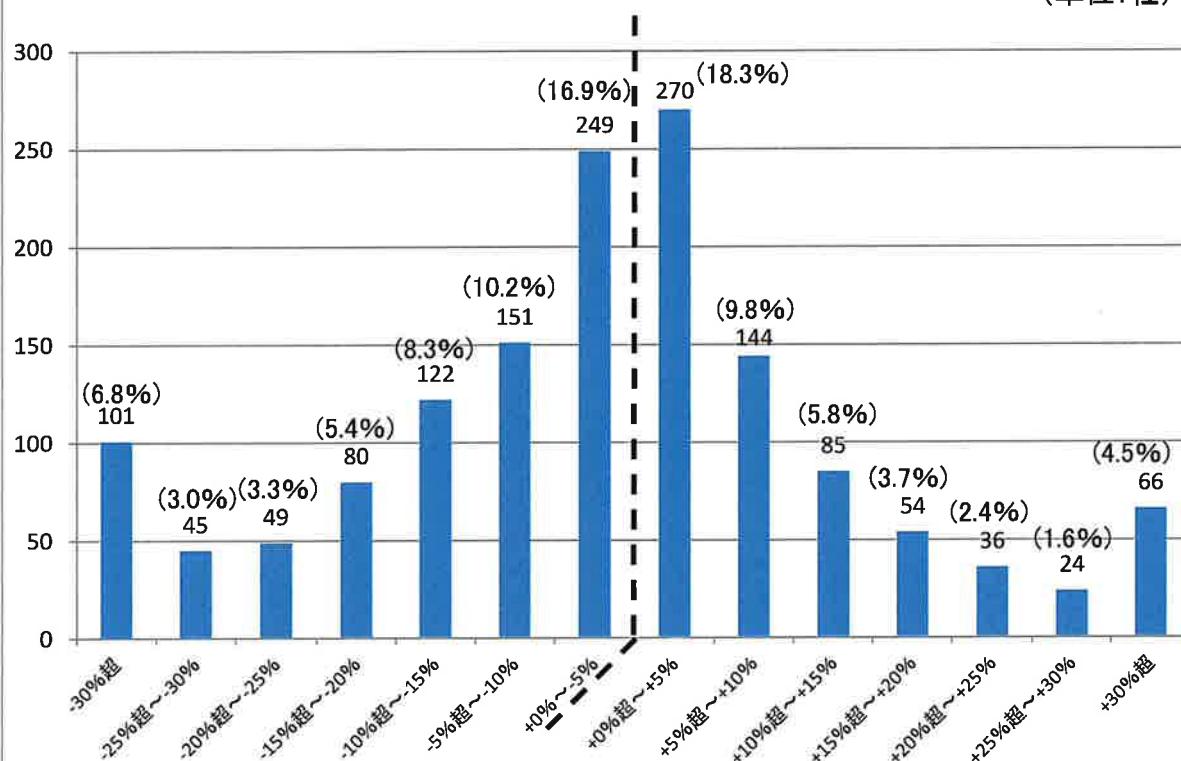
＜調査結果のポイント＞

売上トン数が「売上増」の企業の割合は46.0%(679社)となっており、
 前回調査(2022年度)と比較すると、「売上増」の企業は減少している。
 ※前々回(2021年度)45.1%→前回(2022年度)59.4%→今回(2023年度)46.0%
 コロナ禍が始まった2020年度から回復傾向にあったが、2023年度は減少した。

前年(2022年度)対比の完成売上げトン数

有効回答数:1,476社

(単位:社)



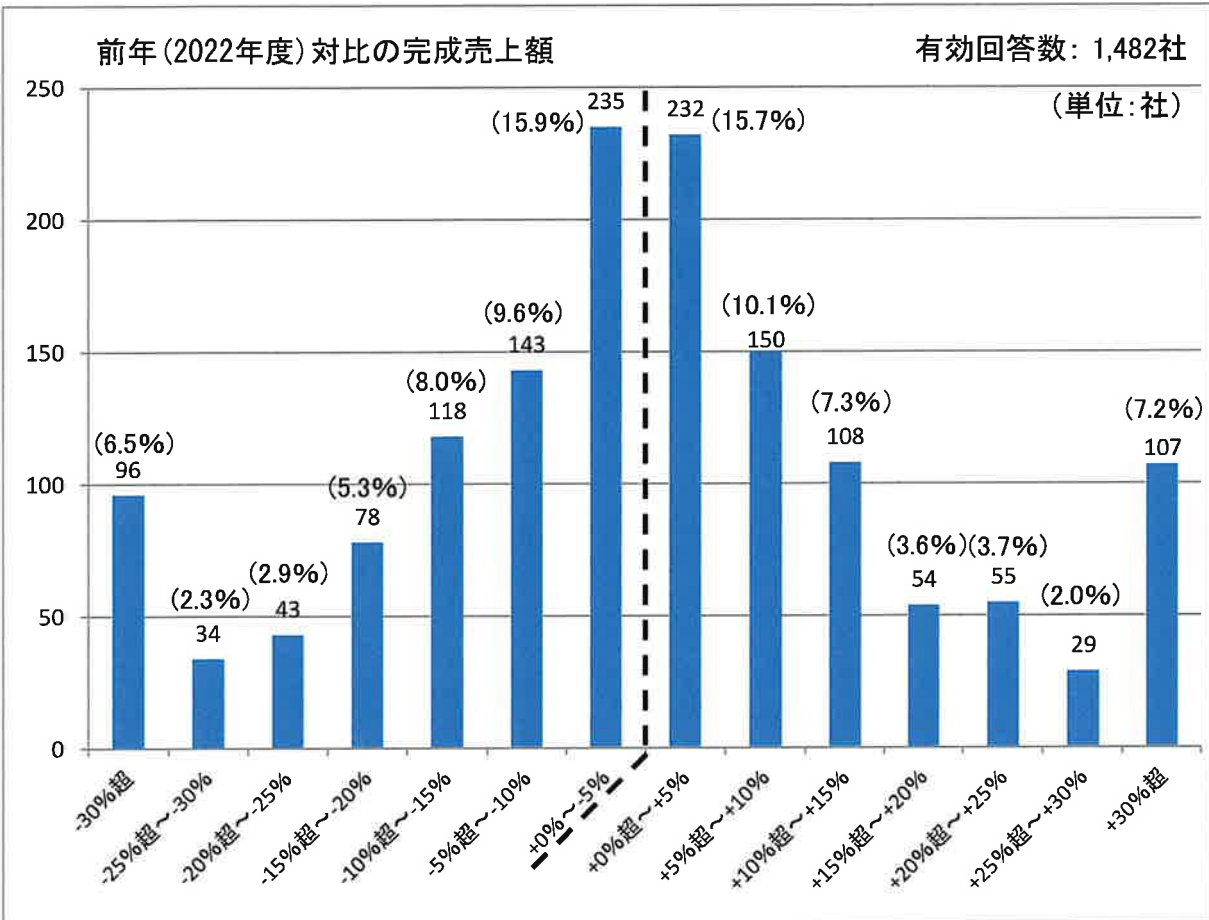
設問4 貴社の完成売上額の対前年比(2022年度比)をお答えください。

<調査結果のポイント>

完成売上額が増加した企業の割合は、49.6%(735社)となっており、

売上トン数同様、「売上増」の企業は減少している。

※前々回(2021年度)47.1%→前回(2022年度)60.6%→今回(2023年度)49.6%



設問5 貴社の直近の決算状況についてお尋ねします。
損益計算書(P/L)の売上総利益(粗利益)をお答え下さい。

<調査結果のポイント>

前回調査と比べ、「黒字」は増加(前回70.6%→今回71.6%)

「収支均等」は微減(前回17.3%→今回17.2%)、

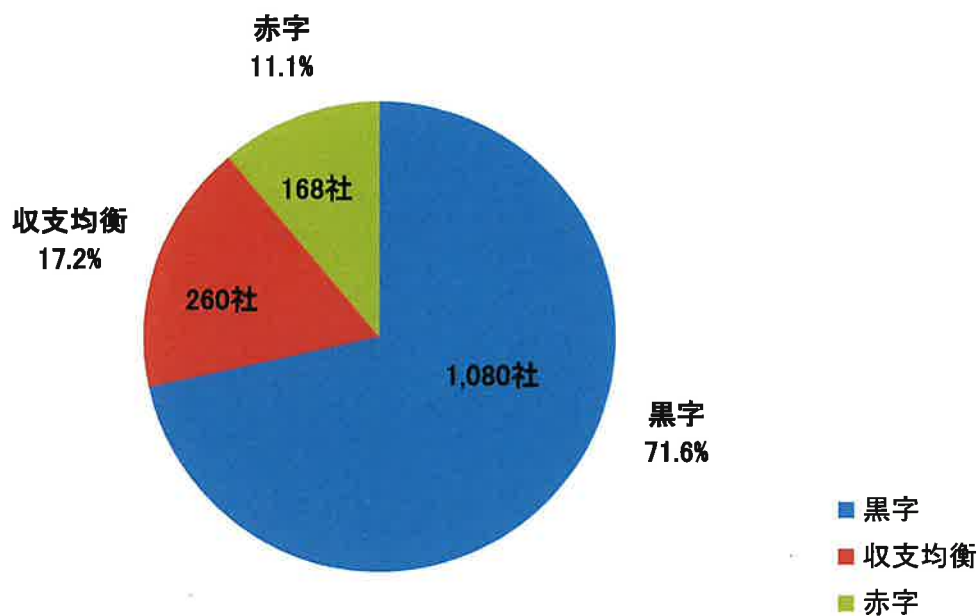
「赤字」は減少した(前回12.2%→今回11.1%)

※前回より有効回答数が大幅に増えているが、比率としては大きな変動はない(前回1,043社)

損益計算書の売上総利益(粗利益)

有効回答数:1,508社

S/H 263、M 653、R 396、J 20、未 176



※設問5のグレード別分析、地域別分析は後頁参照

	S/H		M		R		J		未		計
	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	
黒字	228	86.7%	491	75.2%	250	63.1%	9	45.0%	102	58.0%	1080 71.6%
収支均等	27	10.3%	102	15.6%	78	19.7%	9	45.0%	44	25.0%	260 17.2%
赤字	8	3.0%	60	9.2%	68	17.2%	2	10.0%	30	17.0%	168 11.1%
合計	263	100.0%	653	100.0%	396	100.0%	20	100.0%	176	100.0%	1,508

設問6

貴社の直近の決算状況についてお尋ねします。
決算書の損益計算書(P/L)の営業利益をお答え下さい。

<調査結果のポイント>

前回調査と比べ、「黒字」は増加(前回61.2%→今回64.3%)

「収支均衡」は減少(前回19.1%→今回18.7%)、

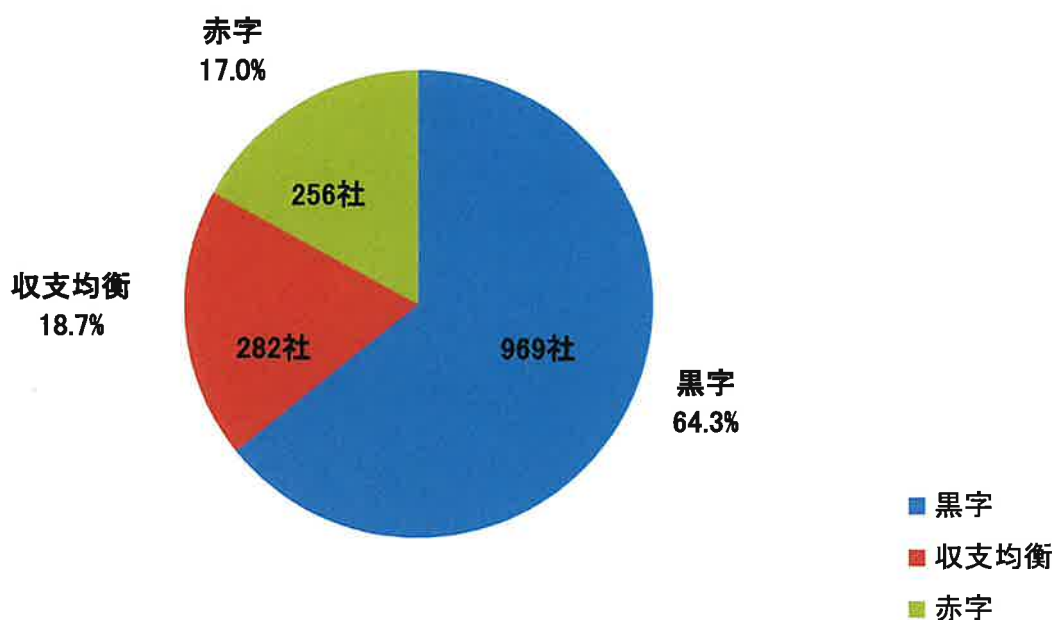
「赤字」も減少となった(前回19.7%→今回17.0%)

売上総利益と同様の傾向であるが、売上総利益よりも「黒字」の件数は減り、「赤字」は増える結果となった。

損益計算書の営業利益

有効回答数:1,507社

S/H 263、M 657、R 393、J 18、未 176



※設問6のグレード別分析、地域別分析は後頁参照

	S/H		M		R		J		未		計
	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	
黒字	211	80.2%	445	67.7%	209	53.2%	8	44.4%	96	54.5%	969
											64.3%
収支均衡	30	11.4%	112	17.0%	84	21.4%	7	38.9%	49	27.8%	282
											18.7%
赤字	22	8.4%	100	15.2%	100	25.4%	3	16.7%	31	17.6%	256
											17.0%
合計	263	100.0%	657	100.0%	393	100.0%	18	100.0%	176	100.0%	1,507

グレード別決算状況(未認定含む)

2024 S/H263 M653 R396 J20 未176 合計1,508/2,156
2023 S/H203 M465 R259 J12 未104 合計1,043/2,176

□売上総利益(粗利益)

グレード	黒字			収支均衡			赤字		
	2024調査	2023調査	差異	2024調査	2023調査	差異	2024調査	2023調査	差異
S/H	86.7%	84.2%	2.5%	10.3%	7.9%	2.4%	3.0%	7.9%	-4.9%
M	75.2%	75.7%	-0.5%	15.6%	17.3%	-1.7%	9.2%	7.7%	1.5%
R	63.1%	62.5%	0.6%	19.7%	20.5%	-0.8%	17.2%	17.0%	0.2%
J	45.0%	66.7%	-21.7%	45.0%	25.0%	20.0%	10.0%	8.3%	1.7%
未認定	58.0%	41.3%	16.7%	25.0%	29.8%	-4.8%	17.0%	28.8%	-11.8%
全体	71.6%	70.6%	1.0%	17.2%	17.3%	-0.1%	11.1%	12.2%	-1.1%

□営業利益

グレード	黒字			収支均衡			赤字		
	2024調査	2023調査	差異	2024調査	2023調査	差異	2024調査	2023調査	差異
S/H	80.2%	74.4%	5.8%	11.4%	10.0%	1.4%	8.4%	16.0%	-7.6%
M	67.7%	66.0%	1.7%	17.0%	17.0%	0.0%	15.2%	17.0%	-1.8%
R	53.2%	52.3%	0.9%	21.4%	23.0%	-1.6%	25.4%	25.0%	0.4%
J	44.4%	66.7%	-22.3%	38.9%	25.0%	13.9%	16.7%	8.0%	8.7%
未認定	54.5%	35.2%	19.3%	27.8%	37.0%	-9.2%	17.6%	28.0%	-10.4%
全体	64.3%	61.0%	3.3%	18.7%	19.0%	-0.3%	17.0%	20.0%	-3.0%

地区別売上総利益(粗利益)状況 (未認定含む)

	黒字			収支均衡			赤字		
	2024調査	2023調査	差異	2024調査	2023調査	差異	2024調査	2023調査	差異
北海道	72.7%	69.0%	3.7%	16.4%	17.0%	-0.6%	10.9%	14.0%	-3.1%
東北	77.4%	80.0%	-2.6%	13.8%	8.0%	5.8%	0.9%	12.0%	-11.1%
関東	71.6%	73.0%	-1.4%	20.5%	18.0%	2.5%	7.9%	9.0%	-1.1%
北陸	76.8%	78.0%	-1.2%	14.3%	16.0%	-1.7%	8.9%	6.0%	2.9%
中部	71.6%	70.0%	1.6%	16.0%	15.0%	1.0%	12.4%	15.0%	-2.6%
近畿	65.7%	69.0%	-3.3%	20.2%	22.0%	-1.8%	14.0%	9.0%	5.0%
中国	71.9%	66.0%	5.9%	11.6%	14.0%	-2.4%	16.4%	20.0%	-3.6%
四国	70.0%	61.0%	9.0%	16.0%	20.0%	-4.0%	14.0%	20.0%	-6.0%
九州	73.1%	69.0%	4.1%	17.2%	20.0%	-2.8%	9.7%	11.0%	-1.3%
全国平均	71.6%	71.0%	0.6%	17.2%	17.0%	0.2%	11.1%	12.0%	-0.9%

地区別営業利益状況(未認定含む)

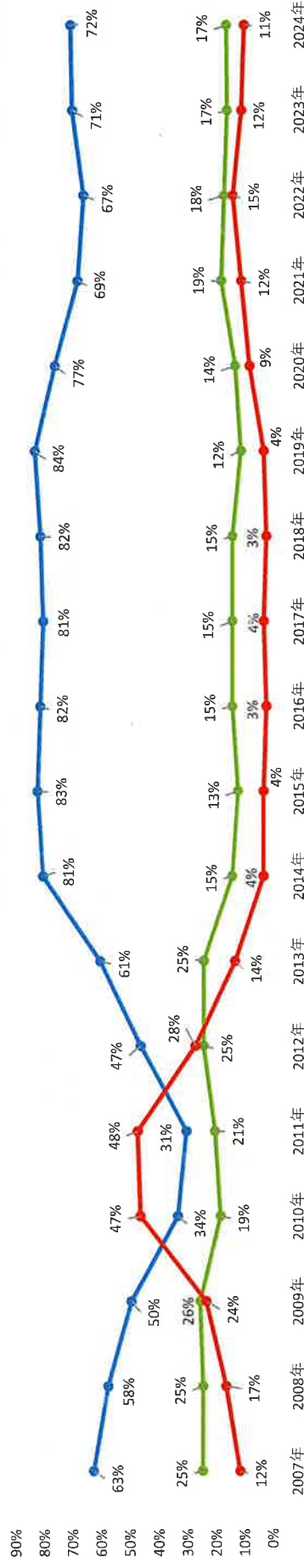
	黒字			収支均衡			赤字		
	2024調査	2023調査	差異	2024調査	2023調査	差異	2024調査	2023調査	差異
北海道	72.2%	67.0%	5.2%	11.1%	17.0%	-5.9%	16.7%	15.0%	1.7%
東北	66.3%	69.0%	-2.7%	16.9%	13.0%	3.9%	16.9%	18.0%	-1.1%
関東	63.5%	62.0%	1.5%	23.0%	21.0%	2.0%	13.5%	17.0%	-3.5%
北陸	71.4%	76.0%	-4.6%	12.5%	18.0%	-5.5%	16.1%	6.0%	10.1%
中部	65.3%	60.0%	5.3%	17.1%	18.0%	-0.9%	17.6%	22.0%	-4.4%
近畿	60.1%	61.0%	-0.9%	23.9%	22.0%	1.9%	16.0%	17.0%	-1.0%
中国	61.2%	53.0%	8.2%	11.6%	13.0%	-1.4%	27.2%	34.0%	-6.8%
四国	66.0%	54.0%	12.0%	15.0%	26.0%	-11.0%	19.0%	20.0%	-1.0%
九州	65.8%	58.0%	7.8%	18.5%	22.0%	-3.5%	15.8%	20.0%	-4.2%
全国平均	64.3%	61.1%	3.2%	18.7%	19.1%	-0.4%	17.0%	19.8%	-2.8%

決算状況推移 (売上総利益／全体)

	2007年	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年	2019年	2020年	2021年	2022年	2023年	2024年
黒字	63%	58%	50%	34%	31%	47%	61%	81%	83%	82%	81%	82%	84%	77%	69%	67%	71%	72%
収支均衡	25%	25%	26%	19%	21%	25%	25%	15%	13%	15%	15%	15%	12%	14%	19%	18%	17%	17%
赤字	12%	17%	24%	47%	48%	28%	14%	4%	4%	3%	4%	3%	4%	9%	12%	15%	12%	11%

決算状況推移 (売上総利益)

● 黒字 ● 収支均衡 ● 赤字

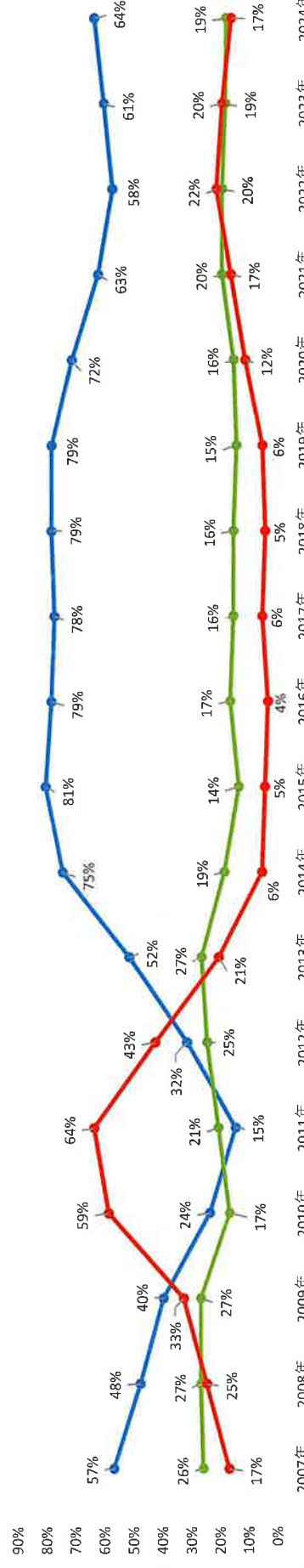


決算状況推移 (営業利益／全体)

	2007年	2008年	2009年	2010年	2011年	2012年	2013年	2014年	2015年	2016年	2017年	2018年	2019年	2020年	2021年	2022年	2023年	2024年
黒字	57%	48%	40%	24%	15%	32%	52%	75%	81%	79%	78%	79%	79%	72%	63%	58%	61%	64%
収支均衡	26%	27%	27%	17%	21%	25%	27%	19%	14%	17%	16%	16%	15%	16%	20%	20%	19%	19%
赤字	17%	25%	33%	59%	64%	43%	21%	6%	5%	4%	6%	5%	6%	12%	17%	22%	20%	17%

決算状況推移 (営業利益)

● 黒字 ● 収支均衡 ● 赤字



設問7

設問5. で「③赤字」と回答された方にお尋ねします。
現状の鉄骨受注価格に対し、採算ベース(粗利益ベース)にはあといくら位の受注価格(トン当たり)の上積みが必要ですか。

<調査結果のポイント>

2万円超(前回29.8%→今回32.9%)

1.5万円超～2万円(前回20.5%→今回23.2%)

1万円超～1.5万円(前回24.6%→今回21.7%)

0.5万円超～1万円(前回19.9%→今回13.5%)

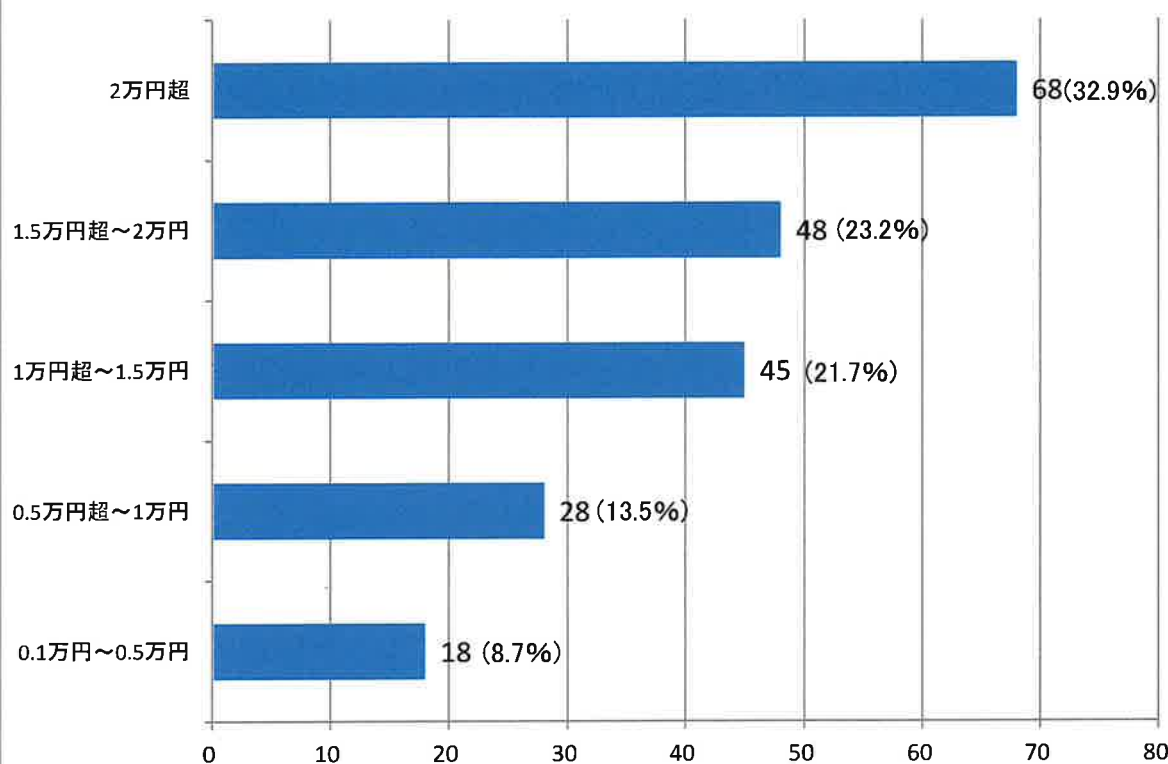
0.1万円超～0.5万円(前回5.3%→今回8.7%)

前年同様、2万円超が一番多いが
割合は前年から増える結果となった

設問5. で赤字の場合、現状の鉄骨受注価格に対して
採算ベースにはあとどれくらい必要か。

有効回答数:207社

(単位:社)



設問8

設問6. で「③赤字」と回答された方にお尋ねします。
現状の鉄骨受注価格に対し、採算ベース(営業利益ベース)にはあといくら位の受注価格(トン当たり)の上積みが必要ですか。

<調査結果のポイント>

2万円超(前回28.4%→今回31.4%)

1.5万円超～2万円(前回19.5%→今回22.7%)

1万円超～1.5万円(前回27.9%→今回23.1%)

0.5万円超～1万円(前回19.1%→今回13.7%)

0.1万円～0.5万円(前回5.1%→今回9.0%)

粗利益ベースと同様、2万円超が最も多く

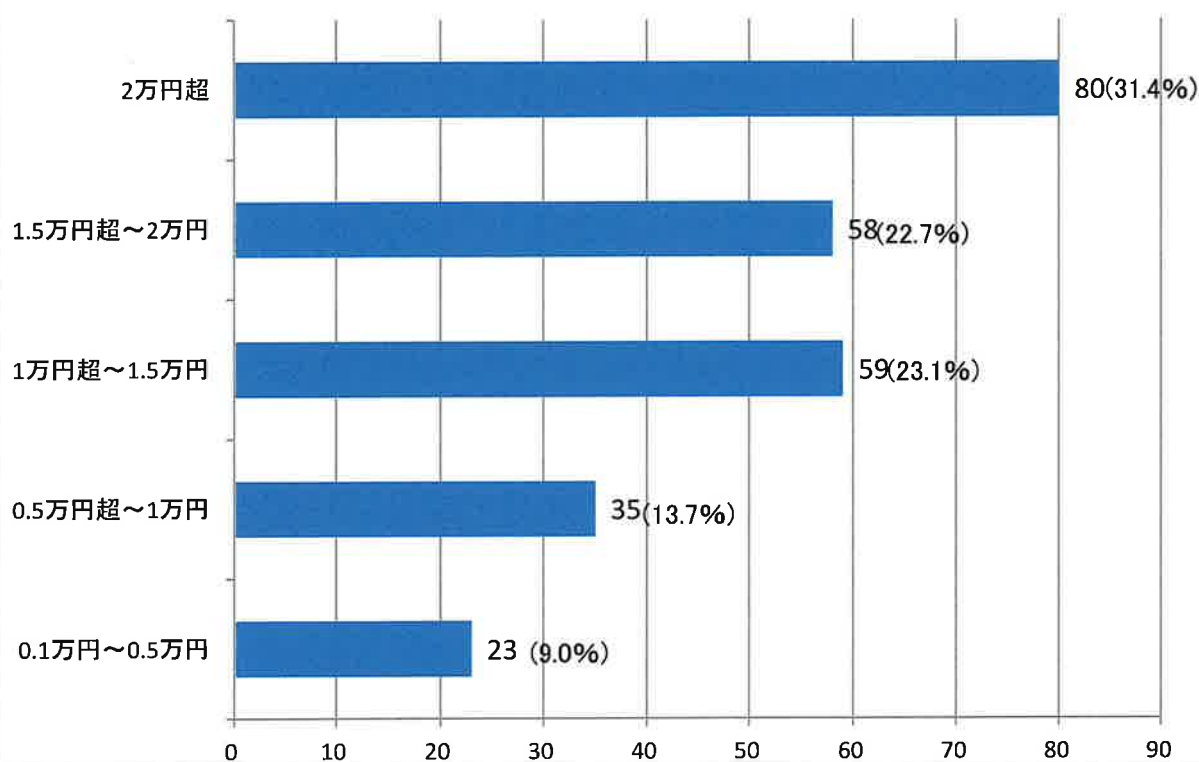
割合も前年から増えている

前年は上積みの必要額は減少傾向にあると報告したが、今回は増加傾向と推測できる

設問6. で赤字の場合、現状の鉄骨受注価格に対して
採算ベースにはあとどれくらい必要か。

有効回答数:215社

(単位:社)



1. 物価の高騰

- ・材料費高騰による受注単価への転嫁が出来なかった。(相当数回答)
- ・資材の高騰などを受注価格に転嫁出来ていない(物件が少ないため、足元をみられ転嫁させてもらえない)・外注等の単価 UP。・物価上昇、ゼネコンが追加工事を認めてくれない。
- ・鋼材等の価格上昇により仕事量が減少している。・材料高騰により元請会社が受注できない。
- ・見積り後から受注までの期間に、資材等の高騰で金額に差異が生まれた。

2. 図面決定の遅延

- ・前期末工事の工期の延期(図面決定の遅れ・客先のずさんな計画)による一時的人員増加、残業増加、外注費増加。当時鋼材価格も上昇していたので、鋼材費も当初予定より増加したことが原因。
- ・材料高騰、着工の延期、図面決定の遅れ(チェックバック含む)
- ・図面決定の遅延(相当数回答)
- ・図面の変更及び改造等で進行が遅れ、工場の手待ち状態が続き経費が上昇。
- ・工期の遅れ(施主都合や図面の変更など原因は様々)で工場の工程管理が狂い、生産能力が低下。結果、自社で出来たはずのものを外注に頼らざるを得なくなり、利益率が悪化。・チェックバック遅延により残業代、外注費が増加。
- ・図面等がなかなか決まらず、効率良く工場が稼働しなかった。・監督のチェックが無い、遅い。

3. 人材、経営関係

- ・福利厚生費などの上昇。・人材不足による効率の悪化。
- ・働き方改革により社員の休日を増やし、昇給を同時にしたところ、外注費が増加し、社内労務費が増えた。・設備投資による減価償却。
- ・人件費の増大、離職防止の為に昇給や物価高による手当増、福利厚生の見直し。
- ・人件費の増加(複数回答)・設備一括償却。・外注費が高い。
- ・働き方改革による労働時間減少(受注量減少)
- ・鋼材費の値上がりで短納期物件が多く、人件費が増した。
- ・売上高は増加しているが、粗利益が伸びていない。
- ・事業開始1年目。・社内体制の変更。・業務内容変更による。・短納期による休日出勤・残業代(増加)
- ・仕事量がかなり減った(応援ばかりだと、利益が上がらない)
- ・資材高、運送問題(2024年問題)・予定工事の遅延、工場の修繕費の増大。
- ・会社の変遷時期で、社内IT化やバックオフィスのDX化、上流工程での受注の為に種まきの時期で、それに伴う実績作り、設備投資等で出費が多くなっている事が赤字の要因だと分析。・相続税の支払い及び、財産分与のため。・設備投資。・鉄鋼ではない部門で、全く単価が上がらなかったため。
- ・月により仕事量の増減が多い、人手不足で外注に掛かる費用が大きい。
- ・主要業務がゼネコンであり、今期は消費税の納税額と還付額の差がおおきかったため。
- ・思いの外手間が掛かり、損益分岐点を超えていた。・人材不足で加工能力が下がった。
- ・自社物件が少なく、同業社の手伝いがほとんどで利益に繋がらなかった。工場を動かし給料を支払うと利益が残らない感じ。・不明、現在大幅に回復傾向。
- ・賃金の上昇から来る固定費の上昇分を反映させると、現在の受注単価では厳しい。
- ・工事の受注が上手くいかず、従業員を遊ばせてしまった。

4. 受注関係

- ・受注予定工事の工期延期他。・同業者との競争
- ・案件が少なすぎて、低価格の案件をやらざるを得ない。ゼネコンレベルでの過当競争が行き過ぎている。・2月～6月は仕事が少なく、売り上げは50%程度。
- ・受注単価が下がったのではなく物件数が減ったので加工トン数が減少し赤字になった。・ひとつの物件の生産に時間が掛かり過ぎている。
- ・物件数の低下(相当数回答／物件が少ない、仕事量が少ない、受注減)
- ・自社物件が少ないので他社の手伝いをするのだが、安すぎる(販管費は含んでいないと思われる)・山積みの安定化。・大手ファブからの工事が8割で単価が低い。
- ・2023年は鉄骨受注より附帯(CHPL床等)工事受注が多く、2022年はまだ鉄骨受注があったので(2022年と2023年を比較したら開きが大きい)
- ・弊社は付帯工事、金物工事が主体で、本体工事と付帯工事両方受注している企業の付帯工事単価は安いと思われる。付帯工事金物工事は手間費(何人工)になるので、トンいくらで受注し、本体工事で賄う考えの受注だと、同業者から付帯工事の仕事を頼まれた時に予算が全く合わない。建築鉄骨はトンいくら、付帯金物工事は手間費と分けた見積りが必要かと考える。
- ・鋼材価格が不安定であった時期の受注や、製図未決定問題、建方日程のずれ込みによる影響。・単価の問題以前に、仕事自体が少ない(複数回答)
- ・期をまたぐ工事が多かったため(複数回答)
- ・受注予定工事の直前で消滅・延期・規模変更(工場の空き時間が長くなった)
- ・安定した仕事量が確保されない。
- ・利益率の良い長期物件が終了し、その代わりになる物件が無かったため。
- ・受注工事に波があり、工事每では黒字でも、トータルにすると赤字。
- ・工事予定の変更に伴う、製作工事費の外注費及び、労務費の増加。
- ・仕事の絶対数が絶望的に少ない、公共工事は皆無。・受注減少、物件延期。
- ・コロナ後、工事受注減少。・納期の延期による売り上げの減少。
- ・物件が大型化して、受注できない。・細かい部材が多く、加工に時間が掛かった。
- ・県や市役所等の役所関係仕事が少なくなり、民間もコロナ禍で受注が少なくなった。
- ・安い業者に負けて受注に繋がらない。・現場工期が遅れて請負工事が完了出来なかった。
- ・最初から原価割れの仕事(依頼)が多い。
- ・見積り、受注価格より実際には手間が増えている(工場加工・建方)・3カ月程、受注物件がなかった。

設問10

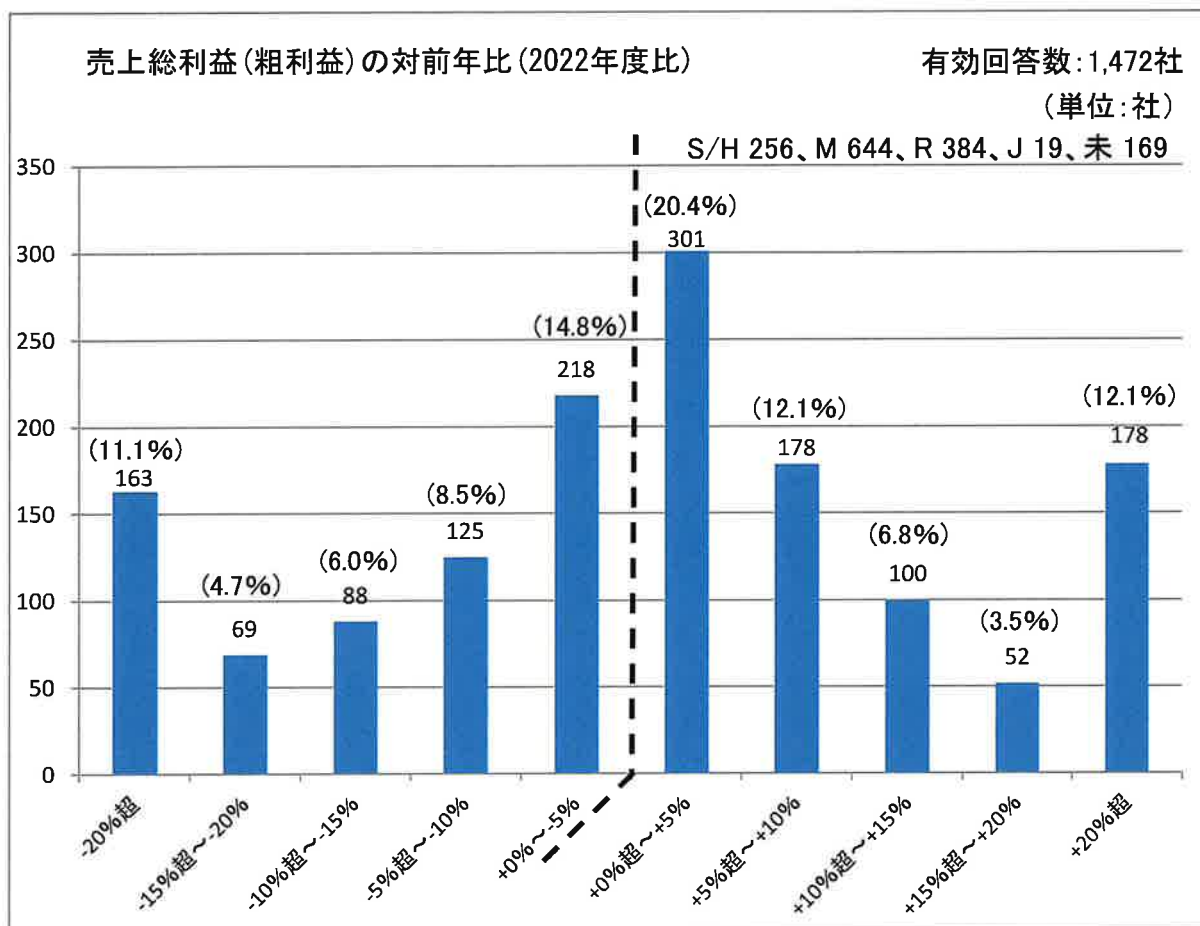
貴社の前年比(2022年度比)の決算状況についてお尋ねします。
売上総利益(粗利益)の対前年比(2022年度比)をお答え下さい。

<調査結果のポイント>

粗利益が「改善した」と回答した企業(下記グラフ：中央点線より右のエリア)の割合は
前回から若干減少した

※前回55.5%→今回55.0%

前はコロナ禍による影響から改善傾向にあると報告したが、今回はやや停滞していると推測する

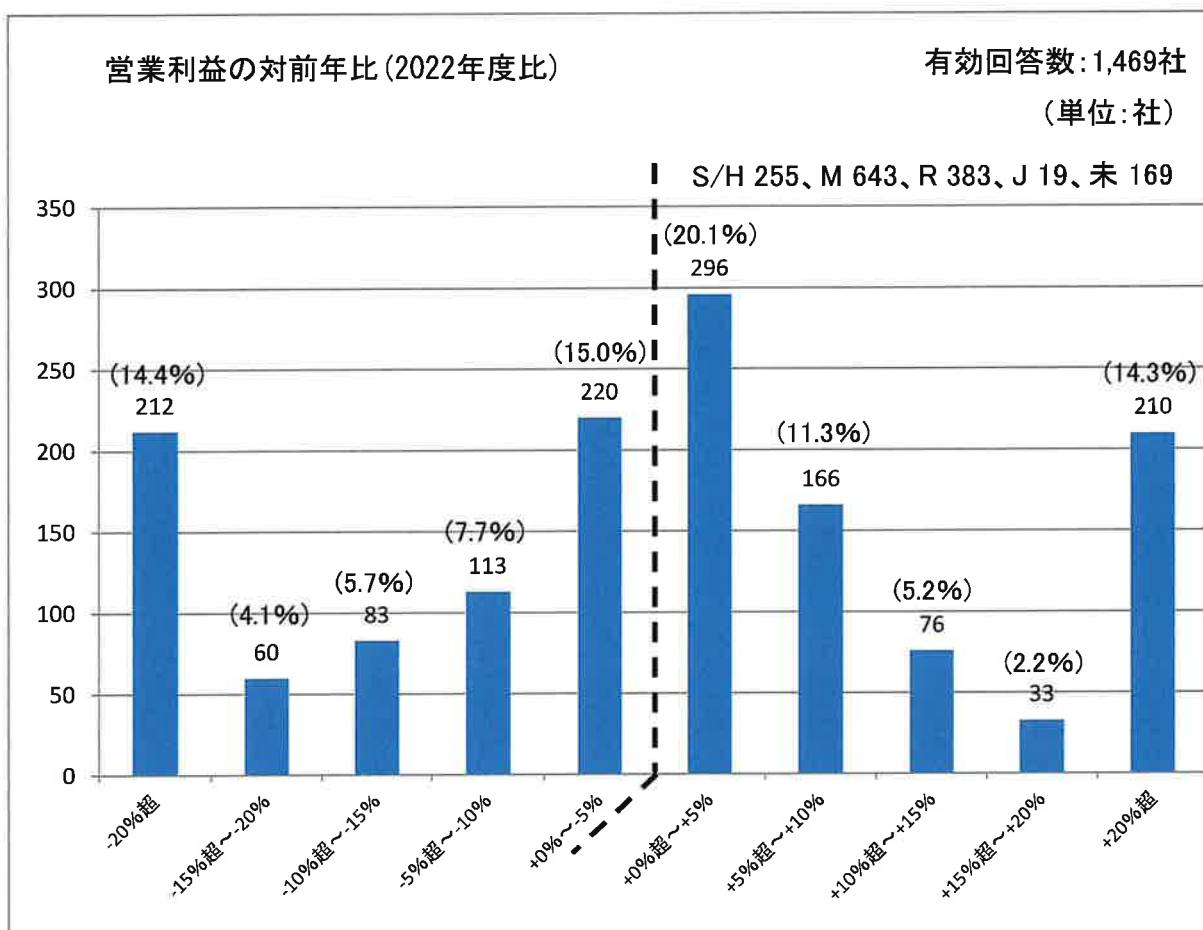


設問11

貴社の前年比(2022年度比)の決算状況についてお尋ねします。
営業利益の対前年比(2022年度比)をお答え下さい。

<調査結果のポイント>

営業利益についても、粗利益と同様の傾向にあると考えられるが、
営業利益が「改善した」と回答した企業の割合は、53.2%(前回54.2%)
「悪化した」と回答した企業の割合は、46.8%(前回45.8%)となっている。



設問12 貴社の経営上、現在課題となっていることは何ですか。(複数回答可)

＜調査結果のポイント＞

※下記番号は前回回答数が多かった順

- ①鋼材他価格の上昇(前回615/19.2%)
- ②図面決定の遅延(前回604/18.9%)
- ③従業員の人材難(前回568/17.7%)
- ④従業員の採用難(前回553/17.3%)
- ⑤受注単価が低い(前回348/10.9%)
- ⑥受注量が少ない(前回253/7.9%)
- ⑦追加変更代金の回収難(前回122/3.8%)
- ⑧資金繰り難(前回52/1.6%)
- ⑨鋼材の入手難(前回23/0.7%)
- ⑩客先の与信問題(前回21/0.7%)
- ※その他(前回43/1.3%) となっている

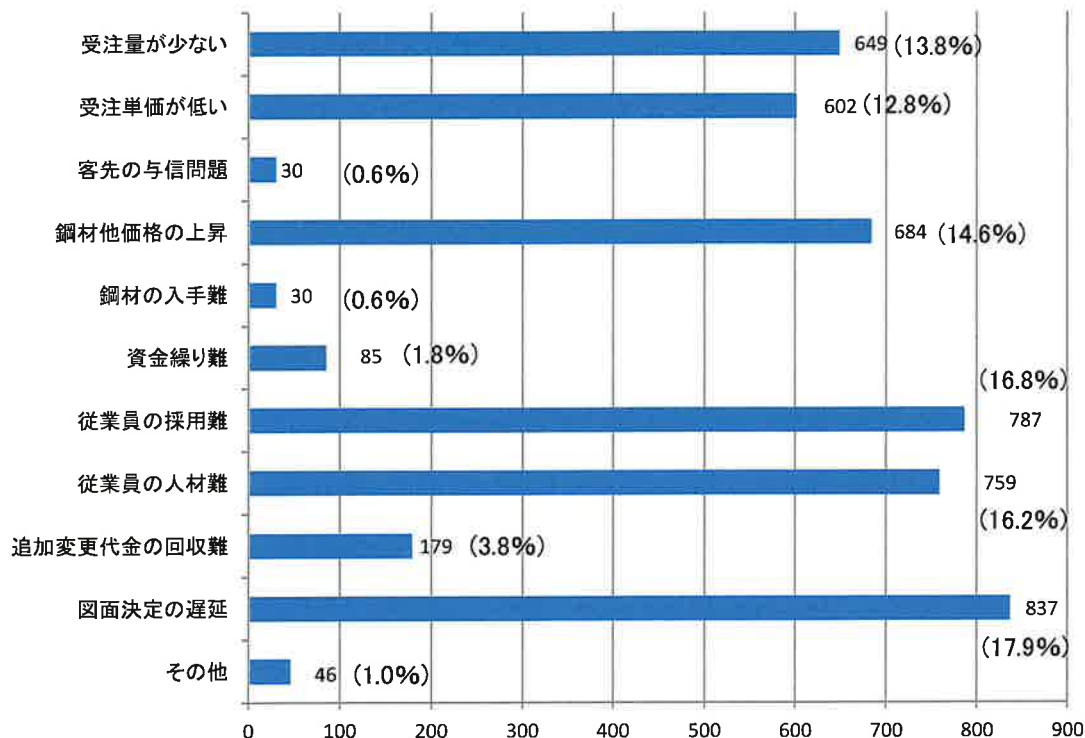
回答数の多かった順は、

「図面決定の遅延」
「従業員の採用難」
「従業員の採用難」の3つで、
近年最も回答数が多かった「鋼材他価格の上昇」を上回る回答数となったが、
物価高・図面決定の遅延・人材不足という、
現在の業界内の課題を反映させた結果となっているのは前回と同じであると捉えることができる。

貴社の経営上、現在課題となっていること(複数回答可)

総回答数:1,539件

(単位:回答数)



1. 業績関連

- ・電気料金のような生活必需な公共料金の値上げ。・原材料の値上げ。
- ・外注先も営業利益が出る金額が欲しい。閑散期は収支均衡でも良いが大半は赤字。
- ・鋼材だけでなく、副資材・消耗品や諸経費や利息まで全てが高騰。・外注先が少ない。
- ・特にステンレスパイプが高い。・外注費、電気、消耗経費の値上げを反映できない。
- ・受注単価が下落し、仕事量減。合わせて資材単価高騰、人件費高騰の三重苦。
- ・働き方改革による労働時間制限や休日出勤等の制限で余計な経費(休日出勤等)で従業員への支払いが多くなり、経営的に厳しい。

2. 受注関連

- ・土壌場での工事延期、中止における補償問題(地中障害等)
- ・受注単価で処理すれば良いかもしれないが 経費の計上が必要な時代。・山積みが不安定。
- ・他県からの飛び込み営業、鋼材商社の飛び込み営業。
- ・運搬費及び物価高騰が反映されない受注単価。
- ・鋼材商社が極端に安い見積りを出すため、ゼネコンが値下げを一方的に告げてくる。
- ・図面決定の遅延により加工時間が減少→残業増加→従業員減少→外注増加→利益減→売上減。
- ・元請の支払い要件の適正化。・追加請求はしているが、要求通りの金額が認められ難い。
- ・2024 年問題に伴う外注現場工事価格の上昇。・鋼材商社と材の駆け引き。
- ・工場周辺に完成品を置く土地が無く工程の調整が困難、図面の決定が遅すぎる。
- ・受注予定と受注済み案件の工程調整。・物件の大型化。
- ・見積りでは決して低くない単価で出しているが、ネット価格でバツサリ切られる。
- ・鉄骨屋はなぜ安値受注をするのか。設備屋は指値されても断ると聞いているが。安値受注ありきの調査のような気がする。・地元物件がメインのため工事物件が少ない。
- ・質疑事項の回答が遅れ、タイミングがずれ、工期が遅れること。受注量が少なくなっている理由なのか、受注単価が厳しい。
- ・工期は遅らせてもらえないが、図面は遅れるばかり。しかし組立・溶接に対する時間は短縮できない。
- ・納期が重なり安定受注が難しい。・運送改革により、遠方よりの仕事がゼロになった。

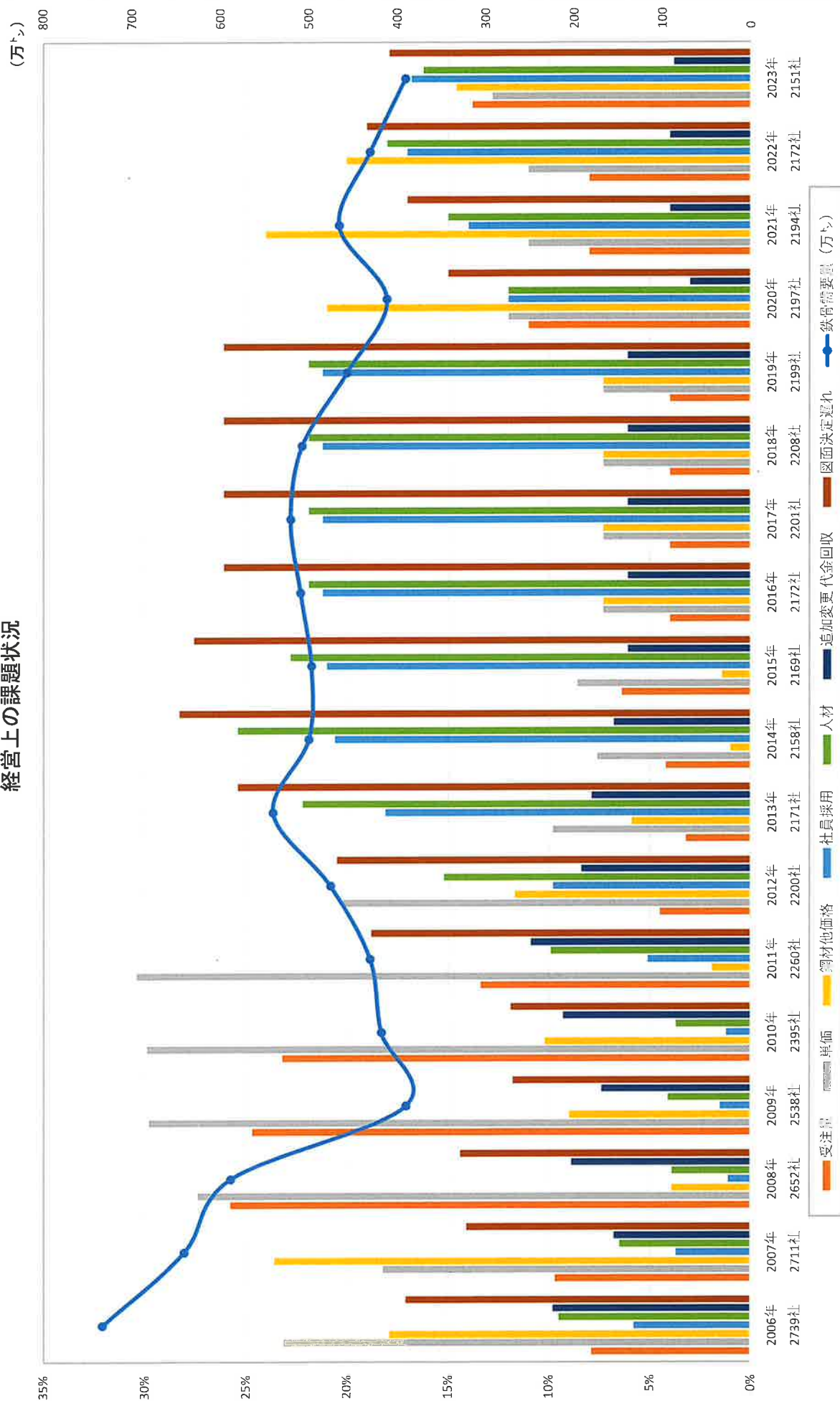
3. 人材関連

- ・人件費の増大。・従業員の給与が低い。・事業承継。・完全週休 2 日制による、工程の遅れ。
- ・現在は問題ではなくても、将来的には問題となる。人を育てるには時間が必要。DXに取り組みにくい業種であり、進みにくいところがある。・従業員数が加工量に対して少なく、慢性的に残業時間が多い。
- ・外国人実習生の育成が困難(社会経験、知識の不足、言語の理解力不足)
- ・人事考課制度等を導入し社員に手厚く、と思ったが書類等の作成難で離職者が発生。現在も離職防止に悩んでいる。・若手社員(20～30 代)が少ない。・設計関係の人材が必要。・従業員の高齢化。・賃金上昇。
- ・働き方改革の対応。・設計部(設計部門)の人材不足。・工場の大きさに対する製造部人材過多。
- ・従業員の人材難を具体的に言うと、主力が 70 歳を過ぎているので、数年で引退。その後が見えない。
- ・弊社の業務は特殊で人材を絞って採用しているため、ハローワークや web での募集ができない。
- ・働き方改革の施行で残業時間に上限があるため、どう対応すれば良いのかが課題。
- ・働き方改革による労働時間の制限(残業減等による従業員の不満)

4. 設備関連

- ・生産速度が遅い。・工場面積、ヤード面積などのハード面の不足。・生産性の低さ。
- ・ストックヤードの不足。・工場建屋、機械設備の老朽化。

経営上の課題状況



設問13 「輸入鉄骨」についてお尋ねします。
今まで「輸入鉄骨」が採用された物件の情報がありますか？（ご存知ですか？）

<調査結果のポイント>

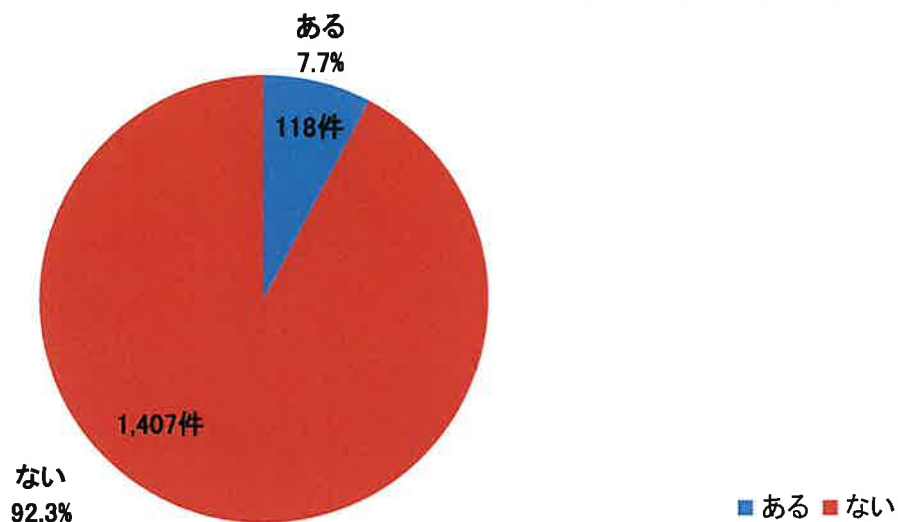
今回初めての設問

輸入鉄骨に関する情報があるか（ご存知か？等）を伺った設問であるが、
「ある」と回答した企業は、全体の8%弱という結果であった。
情報を持っているのは、S・H・Mグレードの企業がほとんどである。

「輸入鉄骨」が採用された物件の情報があるか？

有効回答数:1,525

S/H 261、M 662、R 404、J 21、未 181



	S/H		M		R		J		未		計	
	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%
情報はある	63	24.1%	41	6.2%	9	2.2%	0	0.0%	5	2.8%	118	7.7%
情報はない	198	75.9%	621	93.8%	395	97.8%	21	100.0%	172	97.2%	1407	92.3%
合計	261	100%	662	100%	404	100%	21	100%	177	100%	1525	100%

「設問14: 物件の具体的な情報」の回答については、非公開にしています。

設問15 受注物件の追加について（追加／変更工事）伺います
追加分、変更分についても受注先へ請求ができていますか？

＜調査結果のポイント＞

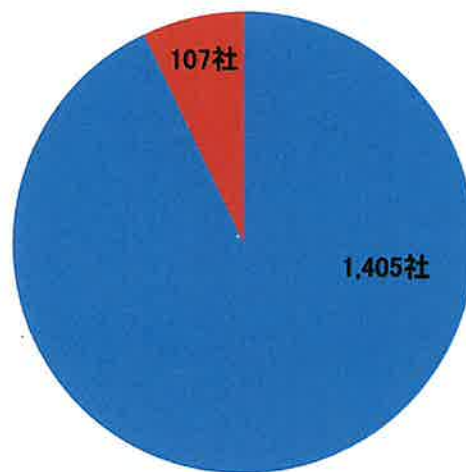
受注物件の追加・変更分の請求ができている企業は、全体の92.9%（前回／93.7%）という結果となった。
請求ができていない（請求できない）と回答した企業の約30%が営業利益は赤字（前回／24%）
一方、請求ができていない（請求している）と回答した企業の約15%が営業利益は赤字（前回／19%）という決算状況である。

受注物件の追加・変更分の受注先への請求

有効回答数：1,512社

S/H 262、M 656、R 396、J 20、未178

できていない（請求できない／請求できていない）
7.1%



できている（請求している）
92.9%

■ できている（請求している）

■ できていない（請求できない／請求できていない）

	S/H		M		R		J		未		計	
	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%
請求できている （請求している）	252	96.2%	616	93.9%	361	91.2%	19	95.0%	157	88.2%	1405	92.9%
請求できていない （請求できない）	10	3.8%	40	6.1%	35	8.8%	1	5.0%	21	11.8%	107	7.1%
合計	262	100%	656	100%	396	100%	20	100%	178	100%	1512	100%

設問16 従業員の時間外労働（残業時間及び休日労働）はひと月あたり、平均何時間ですか？

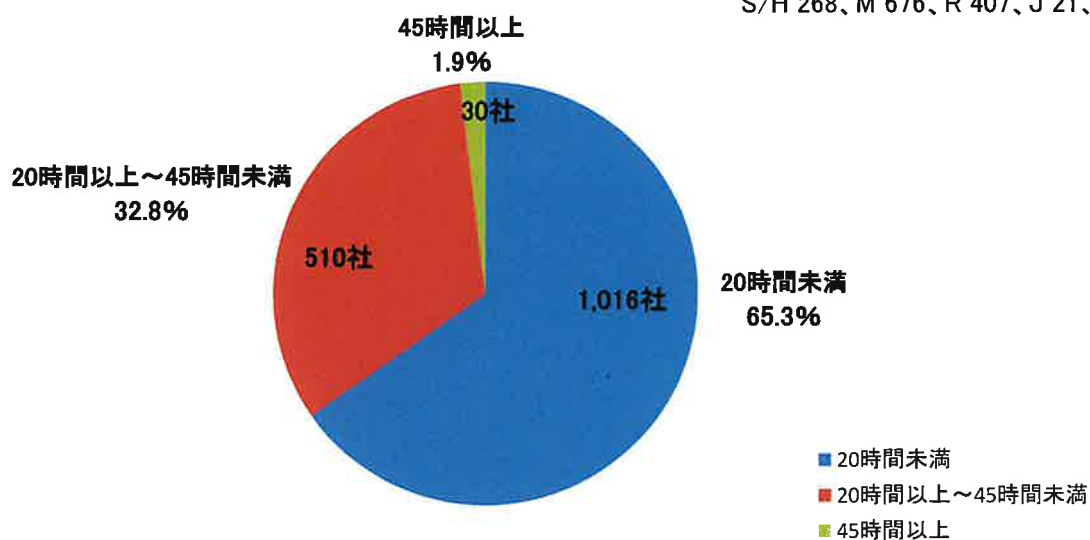
＜調査結果のポイント＞

従業員のひと月あたりの時間外労働（時間）は、全体の65.3%が20時間未満という回答であった（前回54.7%）
前回と同様「20時間以上45時間未満」より「20時間未満」の比率が高いのは、グレード別においても同じ
傾向にあるが、S/Hグレードのみ逆の結果となっており、時間外労働（時間）が他グレードよりも多いと
考えられる。

従業員の時間外労働（ひと月あたり）

有効回答数:1,556社

S/H 268、M 676、R 407、J 21、未 184



	S/H		M		R		J		未		計	
	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%
20時間未満	115	42.9%	429	63.5%	321	78.9%	16	76.2%	135	73.4%	1016	65.3%
20時間以上～45時間未満	140	52.2%	238	35.2%	81	19.9%	5	23.8%	46	25.0%	510	32.8%
45時間以上	13	4.9%	9	1.3%	5	1.2%	0	0.0%	3	1.6%	30	1.9%
合計	268	100%	676	100%	407	100%	21	100%	184	100%	1556	100%

設問17 貴社の年間休日は、下記のどれに該当しますか？（1日／8時間勤務を基準）

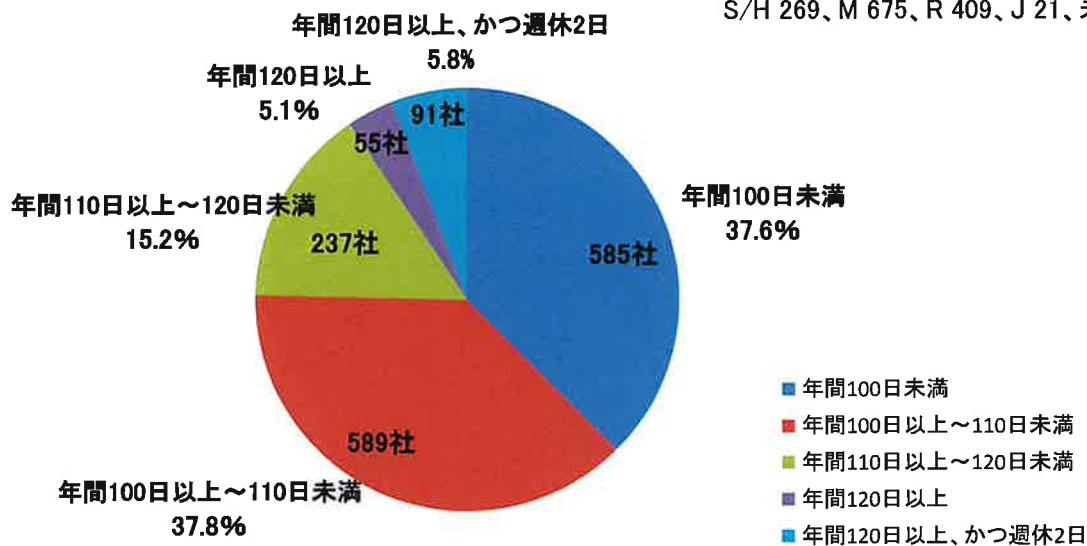
＜調査結果のポイント＞

年間休日100日未満という回答が全体の37.6%となり、前回（47.0%）から比率が下がる結果となった。グレードが上がるのと比例して、100日未満の割合は減っている（年間休日は増えている）のは前回同様であるが、全体的に年間休日を増やしている傾向であると考えられる。

貴社の年間休日（1日／8時間勤務を基準）

有効回答数：1,557社

S/H 269、M 675、R 409、J 21、未 183



	S/H		M		R		J		未		計	
	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%
年間100日未満	49	18.2%	251	37.2%	205	50.1%	10	47.6%	70	38.3%	585	37.6%
年間100日以上～110日未満	129	48.0%	275	40.7%	119	29.1%	9	42.9%	57	31.1%	589	37.8%
年間110日以上～120日未満	59	21.9%	102	15.1%	52	12.7%	1	4.8%	23	12.6%	237	15.2%
年間120日以上	13	4.8%	10	1.5%	15	3.7%	0	0.0%	17	9.3%	55	3.5%
年間120日以上 かつ週休2日	19	7.1%	37	5.5%	18	4.4%	1	4.8%	16	8.7%	91	5.8%
合計	269	100%	675	100%	409	100%	21	100%	183	100%	1557	100%

設問18 従業員の年間有給休暇の平均取得日数（実態）は、下記のどれに該当しますか？

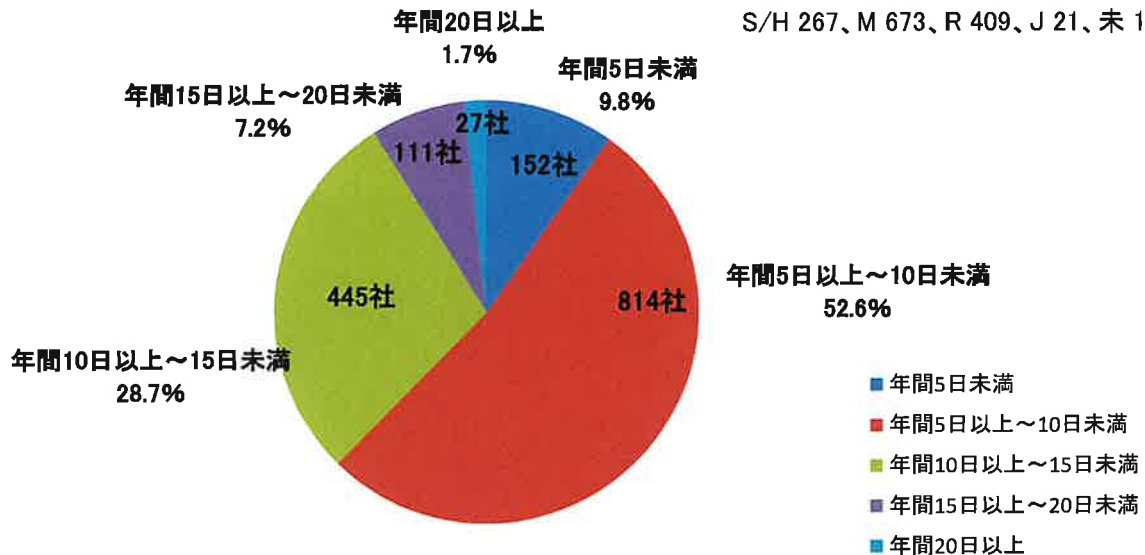
＜調査結果のポイント＞

有給休暇平均取得日数は、年間5日以上10日未満という回答が一番多く（52.6%）、前回と同様であるが（前回／56.8%）
グレード別で見ても、年間10日以上～15日未満の比率が前回よりも上がっており、全体的に取得日数が増えていると考えられる。

従業員の年間有給休暇平均取得日数（実態）

有効回答数：1,549社

S/H 267、M 673、R 409、J 21、未 179



	S/H		M		R		J		未		計	
	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%
年間5日未満	9	3.4%	44	6.5%	60	14.7%	3	14.3%	36	20.1%	152	9.8%
年間5日以上～10日未満	126	47.2%	361	53.6%	231	56.5%	14	66.7%	82	45.8%	814	52.6%
年間10日以上～15日未満	110	41.2%	203	30.2%	87	21.3%	2	9.5%	43	24.0%	445	28.7%
年間15日以上～20日未満	20	7.5%	52	7.7%	26	6.4%	0	0.0%	13	7.3%	111	7.2%
年間20日以上	2	0.7%	13	1.9%	5	1.2%	2	9.5%	5	2.8%	27	1.7%
合計	267	100%	673	100%	409	100%	21	100%	179	100%	1549	100%

1. 完全週休 2 日制

- ・従業員の時間外労働や休日出勤が増え、固定費が上がり、収支を圧迫。
- ・週休 2 日制にしたが、結局のところ休日出勤をしている。
- ・働きたい人、休みたい人それぞれにケアが必要になった。
- ・休日が増えた結果、仕事へのモチベーションが上がった。
- ・受注から建て方までの期間が少し延びた気がする。・わざと休日出勤して給料 UP する者が出てきた。
- ・現場作業の休日の徹底が出来ていないため、休日出勤せざるを得ない。
- ・家庭サービスが出来て離職が少なくなった。・従業員の休みが増えた一方で生産能力は 30%ほど落ちた。
- ・休日出勤を無くし、ベースアップを実施することで手取りが減らないようにした。結果、雇用の定着や新規採用の増加につながった。・休日が増えたため、日給月給の従業員は手取り額が減少した。
- ・休みと割り切る若い人が多いので、管理職やベテランに負担が掛かっている。

2. 残業規制

- ・残業したい従業員としたくない従業員との二極化。・時間外労働の抑制によるモチベーションの低下。
- ・残業が著しく減った。・製作の遅れ。・残業時間の制限があるので受注量を減らしている。
- ・残業時間削減のために人員(技能実習生)を増やした分、人件費増。
- ・製作を間に合わせるために外注に出すことが増え、減益につながっている。
- ・働く時間を縮めるために、計画性をもって作業するようになり、効率良くなった。
- ・残業時間減に依る収入減(昇給だけでは追いつかない)
- ・残業手当を当てにしている人もいるが、1人で残業させられない。
- ・若い社員と中堅社員との働く事に対する考え方の違いが拡大。
- ・残業をしない、させない仕組みを検討し、業務分散や残業の上長(簡単には承認しない)への申請を確実に従業員にさせる事で定時間内の業務完結を個々が意識できるようになった。
- ・1 分残業にして意識が上がり効率化が行えた。

3. 有給休暇取得

- ・有給休暇の活用や毎週水曜日はノー残業デイを設けているが、工事担当者不在による現場対応の弊害が生じる時もある。・有給休暇取得率が上がったが、生産性が悪くなった

4. 年間休日

- ・年間休日を 5 日増やしたことにより、従業員の満足度は向上したと感じている。
- ・年間休日を増やしたことは、採用活動における訴求ポイントとなった。
- ・年間休日数を増やすことにより、若い世代での定着化が進み、良質な従業員確保が出来ている。稼働日数は減ってしまったが、生産量を確保するために社員ひとりひとりが自発的な行動を取ることが出来ている。
- ・年間休日カレンダーを作ることで仕事のメリハリがついた。・休みが増えた結果、1 人当たりの単価が増えた。・休日出勤で、休日に予定を入れて、出勤してくれない社員が増えた。

5. その他(全体的に)

- ・生産性の低下による実質賃金アップが受注単価に反映できていない。・特に変わっていない
- ・特に働き方改革をしていないです。・協力工場に製作依頼が増え、管理者の負担増になっている。
- ・工事現場に月曜日納入の場合、トラック問題で金曜日積込→夕刻入場となり、積込側(FAB)が残業を強いられる。土曜日積込→休日出勤を強いられる。・日給制を月給制にしたことで、給料が安定している。
- ・余暇の時間が増えた。・社員の品質確保、コスト意識が向上した。・猛暑酷暑なので働き方改革は良かった。・規律の問題で節度や躾を保つ為、職務怠慢等許さず、面談している。
- ・鳶(現場)と工場(製作)での働き方の落差。・社員数を増やさざるを得ない。

設問20 賃上げについて伺います。
貴社は賃上げを行いましたか？（年間総額／年収ベースで）

＜調査結果のポイント＞

今回初めての設問

賃上げについての設問を行った。

賃上げを行ったかどうかについては、全体の82.5%が「賃上げを行った」と回答した。

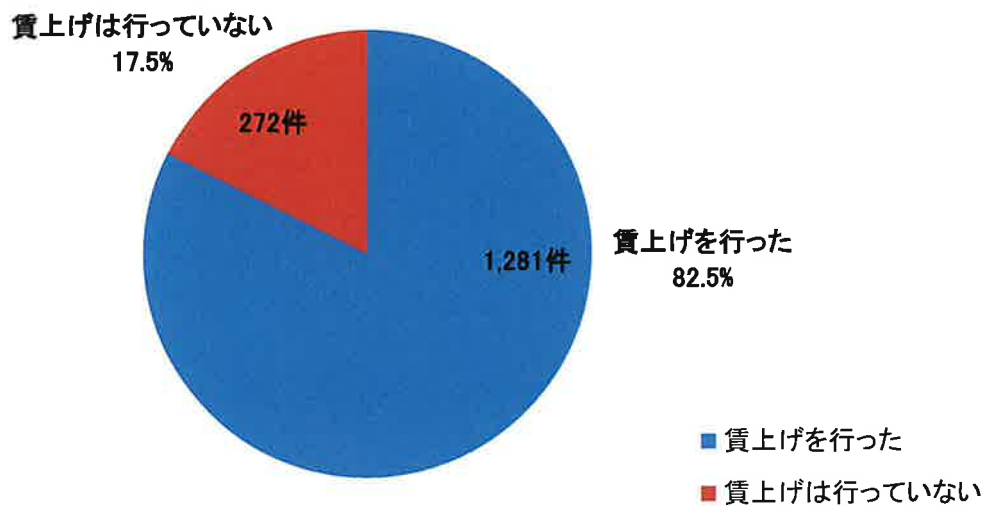
グレード別に見ても、グレードが上がる程、賃上げを行った企業の比率も上がっている。

近年の働き方改革の影響も考えられる。

賃上げを行ったか？

有効回答数: 1,553

S/H 267、M 675、R 409、J 21、未 181



	S/H		M		R		J		未		計	
	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%
賃上げを行った	251	94.0%	574	85.0%	319	78.0%	14	66.7%	123	68.0%	1281	82.5%
賃上げは行っていない	16	6.0%	101	15.0%	90	22.0%	7	33.3%	58	32.0%	272	17.5%
合計	267	100%	675	100%	409	100%	21	100%	181	100%	1553	100%

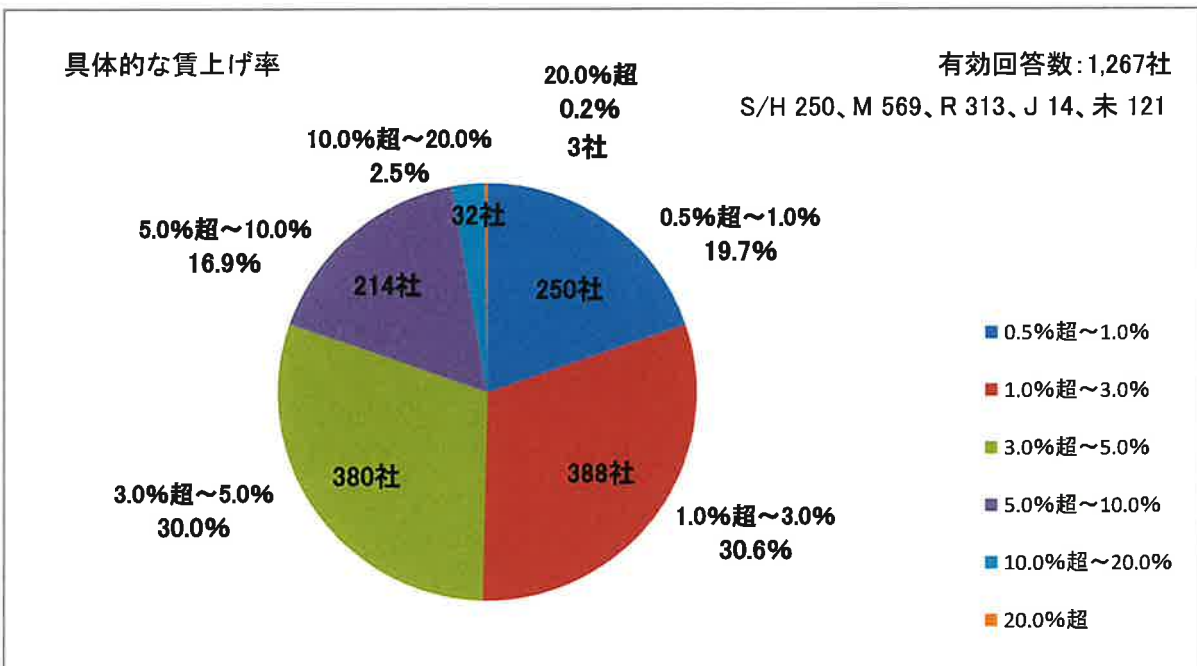
設問21

設問20. で「①賃上げを行った」と回答された方にお尋ねします。
具体的な賃上げ率を教えてください（年間総額／年収ベースで）

<調査結果のポイント>

今回初めての設問

具体的な賃上げ率を伺ったところ、1.0%超～3.0%、3.0%超～5.0%の回答が一番多く、それぞれ全体の3割程を占めたが、2桁の率の賃上げを行った企業もある。



	S/H		M		R		J		未		計	
	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%
0.5%超～1.0%	29	11.6%	106	18.6%	83	26.5%	4	28.6%	28	23.1%	250	19.7%
1.0%超～3.0%	75	30.0%	171	30.1%	102	32.6%	4	28.6%	36	29.8%	388	30.6%
3.0%超～5.0%	84	33.6%	183	32.2%	72	23.0%	4	28.6%	37	30.6%	380	30.0%
5.0%超～10.0%	52	20.8%	96	16.9%	47	15.0%	1	7.1%	18	14.9%	214	16.9%
10.0%超～20.0%	8	3.2%	12	2.1%	9	2.9%	1	7.1%	2	1.7%	32	2.5%
20.0%超	2	0.8%	1	0.2%	0	0.0%	0	0.0%	0	0.0%	3	0.2%
合計	250	100%	569	100%	313	100%	14	100%	121	100%	1267	100%

設問22 貴社の広報活動として、SNSを活用していますか？

＜調査結果のポイント＞

今回初めての設問

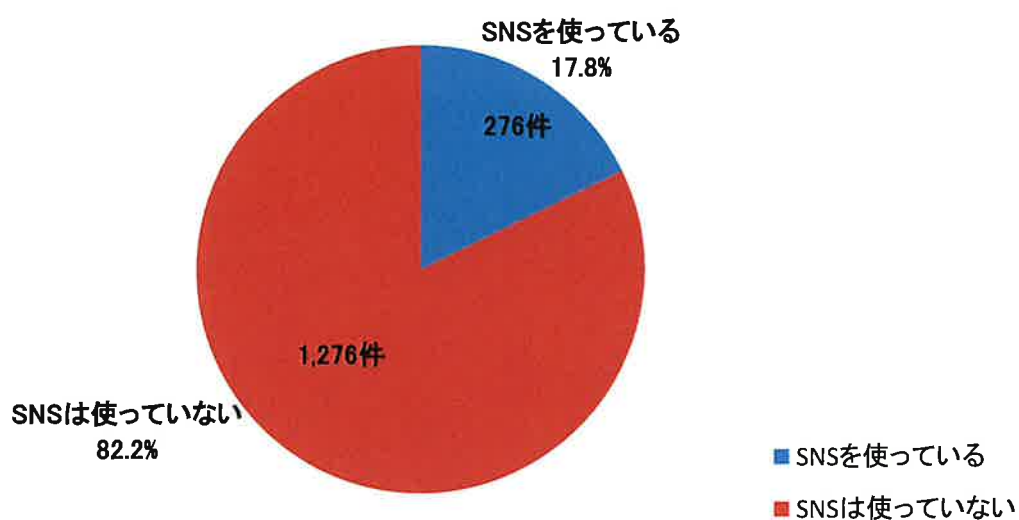
貴社の「広報活動」として、SNSを活用しているか伺ったところ、
「SNSを使っている」と回答したのは、全体の17.8%に止まった。

※具体的な活用(事例)については次頁に記載

SNSを使っているか？

有効回答数:1,552

S/H 265、M 673、R 410、J 21、未 183



	S/H		M		R		J		未		計	
	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%
SNSを使っている	67	25.3%	125	18.6%	56	13.7%	6	28.6%	22	12.0%	276	17.8%
SNSは使っていない	198	74.7%	548	81.4%	354	86.3%	15	71.4%	161	88.0%	1276	82.2%
合計	265	100%	673	100%	410	100%	21	100%	183	100%	1552	100%

SNS をどう使っているのか、具体的に教えてください。
(どんな広報活動を行っているか、教えてください)

(具体的な回答：回答数/247 件)

主な回答(多かった回答)

- ・採用活動
- ・会社の業務内容(会社紹介)、普段の会社(工場)の様子、製造の様子、イベント(レクリエーション)をアップ(学生、求職者を意識した内容にする)
- ・製品(加工事例等)の画像をアップ
- ・宣伝(業務内容)に使っている
- ・社内の情報提供(お知らせ)に使っている

具体的な回答(抜粋)

- ・Instagram、旧 Twitter、スレッド、YouTube、TIKTOK、FACEBOOK と全て毎日更新している。Instagramより 5000 万の契約が受注した実績あり。
- ・YouTube を活用し企業PR、リクルート広報活動を行っています。
- ・社員の普段の様子や製品に対する取り組みなど、社内活動的な内容も含め自由なスタイルで発信を行っている。
- ・製品の写真等を配信している。一方でフォロワーは業界関係者がほとんどなので、広告効果は低い。
- ・Instagramで住宅用階段の宣伝を行っている
- ・実績(竣工した建物の中にある製品を写真で紹介したり、高いビルの階段を駆け上がる競技のメインスポンサーを務める)等をUPしています。
- ・採用に結びつけるべく SNS (Facebook、Instagram) で自社のイベント告知や事業の紹介を行ってきたが、反応はあまり良くなく、最近は業務におけるウエイトを低下させている。
- ・現在の状況や会社の取り組み、プライベートも少しあげていく事で会社に興味を持ってもらえている。そこから仕事のオファーにも繋がっています。
- ・ベトナム事務所でフェイスブックを活用して、採用活動を行っている。
- ・Instagramを使い、社員からの投稿による会社紹介等を行っている
- ・技術面より働き方改革、福利厚生、従業員同士の交流などをアピールしている。それにより鉄骨屋について知ってもらったり、興味を持ってもらえるように活動している。
- ・インスタとTikTokを定期的に更新しているおかげで、弊社のリクルート活動にいい効果が出ている
- ・求人サイトに登録している。ホームページを求人用に新しくした。
- ・主だった業務内容や福利厚生について紹介している。
- ・ホームページにて事業内容、資格取得、年間休日、有給休暇取得率、企業訪問、年代比率、インターンシップ受入れなど掲載。
- ・SNS チーム(若手 10 名)を構成し、Instagramにて社内行事や工場の事を定期的に UP している。
- ・入職者に対する自社アピール
- ・Instagramを活用。リクルート活動の一環として社内の雰囲気が伝わる素材をアップしている。
- ・Instagramで社内環境が分かるような投稿をして、求人活動(特に新卒)に活用している。
- ・ホームページを制作しましたが、不要な営業メールばかり増えてしまいました。
- ・InstagramとYouTube動画をホームページとリンクさせている。主な目的は若手人材採用。
- ・会社の広報手段の 1 つとして社内の業務紹介、イベント紹介などの他、認知度を高めるために流行を取り入れた投稿もしている
- ・Instagram や HP を使用しています。リクルートや広報がメインです。地域貢献活動のアップに使用しています。
- ・フェイスブックに社内の活動の様子をアップしていたが、コロナ以降更新していない

- ・採用活動、協賛イベントなどの周知。サポートアスリートの活動紹介。商品の販促。
- ・求職者をターゲットとして、会社の雰囲気等を知ってもらえるよう、社内行事の様子などを投稿している。
- ・Instagramを利用して社内の様子を発信したり、同業 FAB や異業種と交流を持っている
- ・ホームページ、YouTube を適宜更新し、最新 BIM、テクラ活用をアピール
- ・人材確保です。どんな社風で何を製作しているかを伝える様に心がけています。
- ・会社でのイベントなどを週替わりで SNS にアップしている、学生に向けた内容を意識
- ・Instagram を活用。若手の採用につながる目的で、社風を見える化。
- ・作業風景の画像(元請に了解取れている現場)をInstagram にのせて会社の業務内容を紹介しています。
- ・若年層を採用するための PR 活動の一環としてInstagramを使用している。主に自社の取り組みや社内の雰囲気が伝わる内容を発信している。
- ・不定期に工場内の写真等を載せて求人ではどんな会社か見てもらえるようにしている。
- ・人材不足で TICTOK を作った。あまり効果なし。
- ・Instagram と Facebook で会社のことや社員のこと、地域の情報、普段の作業風景など若年層に弊社のことを知ってもらい、興味を持ってもらえるような投稿を心掛けている。
- ・求人情報掲載を民間求人サイトに依頼する。市の企業紹介事業に作成した YouTube 動画を投稿する。
- ・会社の事業紹介、採用活動向けの情報発信、各支店の日頃の取り組み、スポンサードしているスポーツチームの応援
- ・YouTube を業者に依頼しアップしてもらいました
- ・工場の日常や安全呼びかけ
- ・一般向けに商品の紹介など。
- ・当社の社員やベトナム人実習生の家族や友人に、働いている姿、仕事内容など、どんな会社なのか、どんなところなのか等を知ってもらうため、さらには国内外の様々な方々に会社を知ってもらうため、Instagram や Facebook を利用して、工場で働く職人の姿、仕事の様子、会社での出来事を投稿しています。
- ・相手様了解のもと Facebook などでも工事紹介。
- ・Instagram を活用し、CSR 活動などを配信
- ・Instagram を始めたがうまく活用できていない。
- ・地区雇用対策協議会へ企業広告を掲載
- ・郵便受け (POST) をトラックに載せ、各地を廻り宣伝したり、本業の業務の案内を実施しています。

主な回答(多かった回答)

- ・ハローワーク、求人サイト、人材派遣会社への登録
- ・賃金(給与 UP、手当の拡充)
- ・休日、休暇(完全週休 2 日制、年間休日、育児休暇、有給休暇)
- ・福利厚生の実施
- ・資格取得のサポート
- ・ホームページ、SNS の活用
- ・インターンシップの受け入れ、企業説明会への参加、学校訪問
- ・外国人材の起用
- ・副業の許可

※なし、特になし、特にしていない等／122 件

具体的な回答(抜粋／順不同)

- ・若手や育児中の社員に残業や休出を依頼しない
- ・従業員の副業を認め、接客業を経験した従業員は笑顔で社外対応ができるようになった
- ・外注依頼を増やし残業を最小限に
- ・経験者や資格保持者は優遇して確保
- ・最低賃金の上げ幅金額以上の昇給・ベースアップを実施。
- ・来年(2025 年)より休日日数を 115 日とする。(現行より 10 日増加)
- ・自社題材にした本の出版
- ・奨学金返済応援制度
- ・従業員が働きやすい、安全でキレイな環境作り
- ・地域主催のイベントに協賛及び参加、地域スポーツへの協賛
- ・学歴間口の拡大(工業系のみならず普通課にも募集)
- ・新卒採用については、当社が求める学生で、当社への入社を希望しそうな学生が在籍している学校での採用活動を強化し、一定の採用に結びつけている。
- ・借上社宅制度の実施(32 歳まで家賃を 80%会社負担とする)
- ・2024 年 4 月より 65 歳まで定年延長実施
- ・各種学校とのつながりのためインターンシップ受入への協力、企業説明会への毎回参加、年間休日の見直し(毎年 1 日ずつ増やす)
- ・ホームページを立ち上げたが、人材派遣会社からの問い合わせが多くなり、時間を取られるようになった。
- ・求人媒体を 3 社使って定期的に募集を行っている(年間経費 50～80 万程度)
- ・iDeCo+の導入
- ・キャリアアップのため、資格取得の費用を会社が負担
- ・コンサルタントや人材派遣などに依頼をしているが、現状は中々集まらない。
- ・ハローワークの採用書類の書き方をコンサルから指導を受けて見直した
- ・学校から依頼があれば工場見学を受け付けている。そのうえで先生や生徒に当社のアピールをし、数名入社している。
- ・ホワイト 500 取得へ向けた取り組み
- ・海外に出向き、海外で採用面談を実施し優秀な外国人の採用にも注力
- ・YouTube の広告を利用して社員を募集している。
- ・リファラル採用

- ・リモートワークの導入(多様な働き方、遠隔地の優秀な人材の採用のため) オフィスのリニューアルや社食の導入
 - ・育児休業、介護休業を初めて取りたいという社員がいて社員全員でバックアップして対応した。
 - ・外国人の特別技能者をデータロジックに頼んで、確実に入社してもらっている。
 - ・多様な個性を認め髪色等の自由化
 - ・土曜日(日祝前日)の積み込み廃止。
 - ・既存の従業員さんから紹介してもらおう、雇用して育ったら紹介した方へボーナス
 - ・逆に副業を認めた結果、自主都合退職者が出てしまった
 - ・地元高校への奨学金の寄付、メンタルヘルスケア(離職防止)
 - ・健康経営認定企業として、従業員の健康管理と福利厚生の充実をはかっている
 - ・県の訓練校等に技術指導員を派遣し、自社の認知度を高めています。
 - ・高校新卒者の求人を10年近く行っているが、実績は1回だけ(その後1年程で退職)
 - ・最近では従業員からの紹介が一番多い。
 - ・子育て中のママさんを雇った。雇ったが子供の急な病気等で月の半数近くを休むため、あまり戦力になっていない。将来への投資。
 - ・子供手当(一人につき一万円/月)を付ける。
 - ・時短、土曜日を休日扱いの計算にした。
 - ・社員の紹介に絞っている。いきなり独りぼっちでないから簡単に離職しない。
 - ・若手の社内外注工を複数年契約とした。
 - ・取り急ぎ労務士と新契約し、労働環境(休み、時間外労働、賃金)を見直しています。
 - ・新年会か忘年会、花見、社員旅行の実施。
 - ・人材確保及び従業員の流出を防ぐため、事務所の冷暖房の取替や休憩室・トイレの整備を行った
 - ・積極的に外国人材を採用している、若い日本人なら未経験も採用をする。
 - ・誕生日祝い金・子供の卒業祝い・定期健康診断・インフルエンザワクチン接種など福利厚生の充実
 - ・他社の副業を受け入れております。
 - ・社員による紹介制度(面接、採用、定着の3段階で紹介者に報奨金)
 - ・工場・事務所の外観に気を配り、外注も使い「きれい」を保っている。
 - ・定期的に面談をおこなっている。従業員にノートを1冊渡してToDo以外に目標、それに対しての進捗を記入し問題の解決に重きを置いている。
 - ・当社では、定年退職を撤廃し、社員の自主性を尊重して80代でも就業(適材適所)してもらっている。
 - ・みなし残業手当の導入(20時間/月)
 - ・納期さえ間に合えば何でも有り(服装(風貌)自由・副業可等、フレックスは流石に無し)
 - ・能力重視として、成果を出せば翌年の給与に反映させるようにしています。
- 有給を5日連続で取得する制度を作り、実行させている。
- ・労災の上乗せ保険と八大疾病による手術・入院費を補償する保険に加入

設問25 人手不足の現状について伺います。
貴社の人手は足りていますか？

＜調査結果のポイント＞

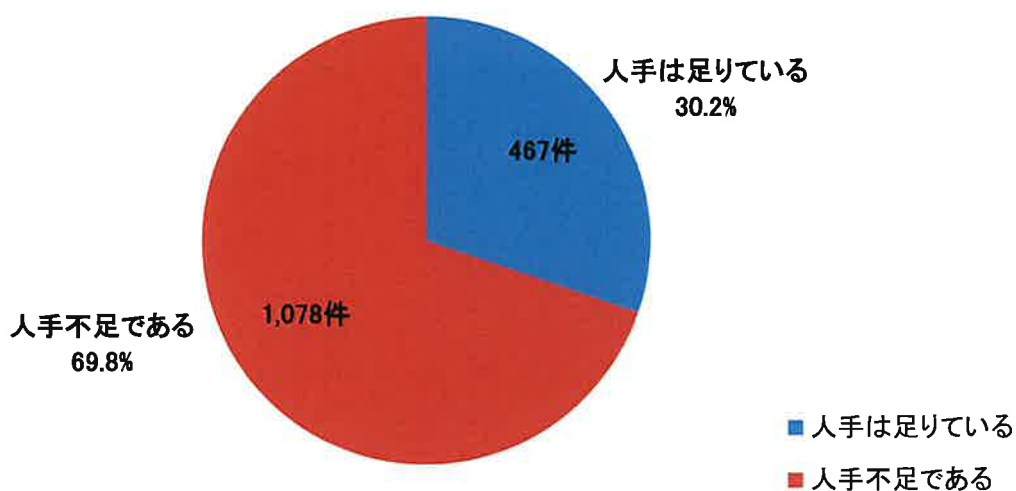
今回初めての設問

率直に「人手は足りているか？」の問いに対して、「人手は足りていない」と回答したのは、全体の7割弱(69.8%)にまで及んだ結果となり、経営上の課題(設問12／採用難・人材難)での結果を反映させたものとなっている。

人手は足りているか？

有効回答数:1,545

S/H 266、M 671、R 406、J 21、未 181



	S/H		M		R		J		未		計	
	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%	社数	%
人手は足りている	49	18.4%	188	28.0%	153	37.7%	6	28.6%	71	39.2%	467	30.2%
人手不足である	217	81.6%	483	72.0%	253	62.3%	15	71.4%	110	60.8%	1078	69.8%
合計	266	100%	671	100%	406	100%	21	100%	181	100%	1545	100%

設問26

業務別でどれくらい(何人)足りないのか、具体的な人数で回答ください

		グレード					合計
		S/H	M	R	J	未	
「人手不足である」と回答した企業数		217	483	253	15	110	1,078
一般事務関係	合計(人)	117.5	173.5	62.0	1	42.5	396.5
	平均(人/社)	0.5	0.4	0.2	0.1	0.4	0.4
営業関係	合計(人)	135	157	55	1	29	377
	平均(人/社)	0.6	0.3	0.2	0.1	0.3	0.3
設計・図面 積算担当	合計(人)	398.5	496	165.5	7	92	1159
	平均(人/社)	1.8	1	0.7	0.5	0.8	0.4
製造管理 検査関係(施工管理)	合計(人)	332	382	165.5	5	67	951.5
	平均(人/社)	1.5	0.8	0.7	0.3	0.6	0.3
工場作業者	合計(人)	790	1004.5	400.5	22	198	2415
	平均(人/社)	3.6	2.1	1.6	1.5	1.8	0.7
その他職種	合計(人)	67	82	42	3	29	223
	平均(人/社)	0.3	0.2	0.2	0.2	0.3	0.2

※人数をレンジで回答している場合は、その中間値で計算(例/1~2→1.5人)

※「人手は足りている」と回答していて、人数を入力している回答は除外

設問27 「外国人材」を受け入れている方に伺います。
採用している外国人の出身国を教えてください(複数回答可)

<調査結果のポイント>

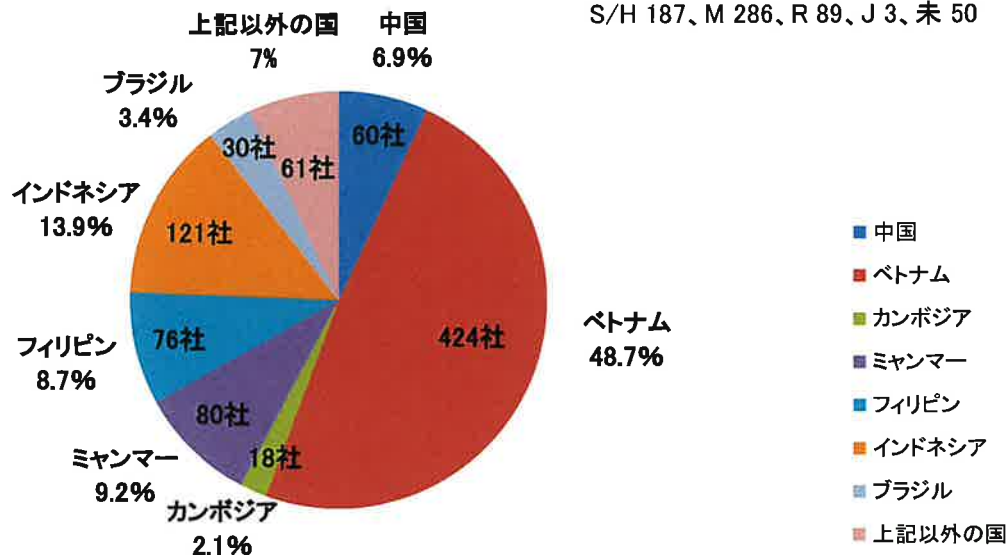
今回初めての設問

外国人材を受け入れている企業に出身国を伺ったところ、
一番多かった回答(出身国)はベトナムで、424社で採用されていることが分かった。
下記グラフ内の国の中から選択式で回答、それ以外の国であれば記述で回答(下記表)

採用している外国人の出身国

有効回答数:615社

S/H 187、M 286、R 89、J 3、未 50



上記以外の国 (50音順)

アフガニスタン	1社
アメリカ	1社
イラン	2社
インド	3社
ガーナ	1社
韓国	2社

コロンビア	1社
スリランカ	9社
タイ	9社
ネパール	15社
パキスタン	2社
バングラデシュ	10社

フランス	1社
ペルー	10社
ボリビア	3社
ホンジュラス	1社
モンゴル	3社
ラオス	3社

主な回答(多かった回答)

- ・賃金(アップ、平準化、日本人と同等の待遇、正社員として採用等)
- ・入居設備の拡充(リフォーム、1名1室／個室、住居費用の会社負担等)
- ・日本語の教育、資格取得の支援
- ・コミュニケーションを図る(社内・地域のイベント、スポーツ観戦等)、生活のサポート
- ・米の支給

※特になし、取り組んでいない、受け入れる予定はない等／64 件

具体的な回答(抜粋／順不同)

- ・細かいルールを作らない
- ・特定技能者向けにアパートを寮として契約(エンジニアを含む)
- ・「さん」付けで声掛けしてコミュニケーションする
- ・生活指導員を中心としたソフト面のサポート
- ・人数分の自転車購入
- ・やりがいのある仕事を教える
- ・安心、安全に暮らせる環境
- ・入居している寮内でトラブルが発生しないよう、送り出し機関との打ち合わせを充分に行い、住環境を整えている。
- ・賃金は大卒平均給与を採用
- ・コミュニケーションツールとして、翻訳機械導入
- ・タイ語でリクルート動画を作成、YouTube にアップしている。
- ・ベトナム管理課(課員4名／通訳、相談員、お世話係)を置いて日本の生活をバックアップしている
- ・会社近くの旅館を確保
- ・外国為替レートの変動に連動した手当金の支給
- ・外国人が孤立しない環境(住居など)、やる気を充実させる環境(仕事を任せる)、楽しみのある職場(意見を聞き楽しめる時間を設ける)
- ・採用期間を定めず、本人が何年でも在籍したければ尊重しています。
- ・現地法人の設立で安定した雇用を継続できる体制を構築する
- ・公私に渡り社員がサポートする。
- ・工場内の安全関係掲示物を外国語仕様も掲示している
- ・実習生の日頃の生活に必要なサポートを行う会社と契約し、実施している
- ・海外で起業し、日本で働いた外国人が、母国でも働ける場を提供しています。
定期的に通訳を交えてミーティング(悩みや不満等をため込まないようにする為)
- ・入社後の教育体制の充実。既に入社している先輩外国人によるサポーター制
- ・畑の無料貸し出し
- ・普通に接する。
- ・長く働いてもらえるようにベトナムに会社を立ち上げ、帰国してからも継続して就労している。
- ・寮を国ごとに用意
- ・意外と経費がかかるようなので採用は考えていない
- ・日本人の方が良い
- ・パワハラを行わない

【理 24-8-報 2②】 別冊

基準マニュアル集修正箇所 (新旧対照表)

検査基準マニュアル

制定 年 月 日

改定1 年 月 日

改定2 年 月 日

改定3 年 月 日

担当者	責任者

注意事項

検査基準マニュアルは、鉄骨製作工場の性能評価基準に定められている審査内容を満足するために、各社保有の検査基準を整備する際の手引書として作成したものです。

記載内容は、工場審査の対象となる事項を網羅しておりますが、あくまで参考ですので、自社の実態に即した検査基準に整備して下さい。

検査基準マニュアル

制定 年 月 日

改定1 年 月 日

改定2 年 月 日

改定3 年 月 日

担当者	責任者

注意事項

検査基準マニュアルは、鉄骨製作工場の性能評価基準に定められている審査内容を満足するために、各社保有の検査基準を整備する際の手引書として作成したものです。

記載内容は、工場審査の対象となる事項を網羅しておりますが、あくまで参考ですので、自社の実態に即した検査基準に整備して下さい。

製品精度 (外観)

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
① 隅肉溶接の サ イ (ΔS)		$0 \leq \Delta S \leq 0.8S$ かつ $\Delta S \leq 8 \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
② 隅肉溶接の 余 盛 高 さ (Δa)		$0 \leq \Delta a \leq 0.6S$ かつ $\Delta a \leq 6 \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ
③ 完全溶込み 溶接継手の 余 盛 高 さ (h)		$B < 15 (h=0\text{mm})$ $0 \leq h \leq 5 \text{ mm}$ $15\text{mm} \leq B < 25\text{mm}$ ($h=0\text{mm}$) $0 \leq h \leq 6 \text{ mm}$ $25\text{mm} \leq B (h=0\text{mm})$ $0 \leq h \leq (6/25)B\text{mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
④ 完全溶込み 溶接T継手の (裏当て金あり) 余 盛 高 さ (Δh)		$t \leq 40 (h = \frac{t}{4})$ $0 \leq \Delta h \leq 10\text{mm}$ $t > 40 (h = 10)$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
⑤ 完全溶込み 溶接T継手の (裏はつり) 余 盛 高 さ (Δh)		$t \leq 40\text{mm} (h = \frac{t}{8} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 10\text{mm}$ $t \leq 40\text{mm} (h = 5\text{mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4} \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
⑥ 部分溶込み 溶接突合せ継 手 (K 形開先) の 余 盛 高 さ (Δh)		$B_1, B_2 < 15\text{mm}$ ($h_1 = h_2 = 0\text{mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq 5\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 5\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B_1, B_2 < 25\text{mm}$ ($h_1 = h_2 = 0\text{mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq 6\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 6\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B_1, B_2$ ($h_1 = h_2 = 0\text{mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{6B_1}{25} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{6B_2}{25} \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ

新

別紙-1

製品精度 (外観)

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
① 隅肉溶接の サイズ (ΔS)		$0 \leq \Delta S \leq 0.8S$ かつ $\Delta S \leq 8 \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
② 隅肉溶接の 余盛高さ (Δa)		$0 \leq \Delta a \leq 0.6S$ かつ $\Delta a \leq 6 \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ
③ 完全溶込み 溶接継手の 余盛高さ (Δh)		$B < 15 (h=0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 5 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $(h=0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 6 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (h=0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq (6/25)B \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
③' 完全溶込み 溶接角継手の 余盛高さ (Δh)		$B < 15 (h=0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 5 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $(h=0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 6 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (h=0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq (6/25)B \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
④ 完全溶込み 溶接T継手の (裏当て金あり) 余盛高さ (Δh)		$t \leq 40 \text{ mm} (h = \frac{t}{4} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 10 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (h = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4} \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
⑤ 完全溶込み 溶接T継手 (裏はつり) 余盛高さ (Δh)		$t \leq 40 \text{ mm} (h = \frac{t}{8} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 10 \text{ mm}$ $t \leq 40 \text{ mm} (h = 5 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4} \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ

製品精度 (外観)

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
⑦ 部分溶込み 溶接T継手 (レ形開先) の余盛高さ (Δh)		$D \leq 40\text{mm}$ $(h = \max(\frac{D}{4}, 5)\text{mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 10\text{mm}$ $D > 40\text{mm} (h = 10\text{mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{D}{4}\text{mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
⑧ 部分溶込み 溶接T継手 (K形開先) の余盛高さ (Δh)		$D_1, D_2 \leq 40\text{mm}$ $\left(\begin{array}{l} h_1 = \max(\frac{D_1}{4}, 5)\text{mm} \\ h_2 = \max(\frac{D_2}{4}, 5)\text{mm} \end{array} \right)$ $0 < \Delta h_1 \leq 10\text{mm}$ $0 < \Delta h_2 \leq 10\text{mm}$ $D_1, D_2 > 40\text{mm}$ $(h_1, h_2 = 10\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{D_1}{4}\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{D_2}{4}\text{mm}$	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
⑨ アンダーカット (e)		完全溶込み溶接 $e \leq 0.3\text{mm}$ 前面隅肉溶接 $e \leq 0.3\text{mm}$ 側面隅肉溶接 $e \leq 0.3\text{mm}$ 告示1464号に従う こと。	溶接線全長	アンダーカット ゲージ 対比試験片
⑩ ピット		溶接長 300mm あたり 2 個以下、ただしピットの 大きさが 1mm 以下のも のは 3 個を 1 個として 計算する。	溶接線全長	ルーペ
⑪ 割れ		あつてはならない。		

新

別紙-2

製品精度 (外観)

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
⑥ 部分溶込み溶接突合せ継手 (K 形開先) の余盛高さ (Δh)		$B_1, B_2 < 15\text{mm}$ $(h_1 = h_2 = 0\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 5\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 5\text{mm}$ $15\text{mm} \leq B_1, B_2 < 25\text{mm}$ $(h_1 = h_2 = 0\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 6\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 6\text{mm}$ $25\text{mm} \leq B_1, B_2$ $(h_1 = h_2 = 0\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{25}{6B_1} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{25}{6B_2} \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
⑦ 部分溶込み溶接 T 継手 (レ形開先) の余盛高さ (Δh)		$D \leq 40\text{mm}$ $(h = \max(\frac{D}{4}, 5) \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 10\text{mm}$ $D > 40\text{mm} (h = 10\text{mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{D}{4} \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
⑧ 部分溶込み溶接 T 継手 (K 形開先) の余盛高さ (Δh)		$D_1, D_2 \leq 40\text{mm}$ $\left(\begin{array}{l} h_1 = \max(\frac{D_1}{4}, 5) \text{ mm} \\ h_2 = \max(\frac{D_2}{4}, 5) \text{ mm} \end{array} \right)$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 10\text{mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 10\text{mm}$ $D_1, D_2 > 40\text{mm}$ $(h_1, h_2 = 10\text{mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{D_1}{4} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{D_2}{4} \text{ mm}$	目視で過大あるいは過少と判断される部位	溶接ゲージ 限界ゲージ
⑨ アンダーカット (e)		完全溶込み溶接 $e \leq 0.3\text{mm}$ 前面隅肉溶接 $e \leq 0.3\text{mm}$ 側面隅肉溶接 $e \leq 0.3\text{mm}$ 告示1464号に従うこと。	溶接線全長	アンダーカットゲージ 対比試験片

製品精度 (外観)

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
⑫ ビート表面の不 整 (e)		ビート表面の凸凹の 高低差 e_1 は溶接の 長さ 25mm の範囲で 4 mm 以下。 ビート幅の不整 e_2 は 溶接の長さ 150mm の 範囲で 7 mm 以下。	目視で過大あるいは過少 と判断される部位	金属製直尺 コンベックス ルール 溶接ゲージ テーパーゲージ
⑬ スタッド溶接 後の仕上がり 高さとしき (ΔL), (θ)		$-2 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +2 \text{ mm}$ $\theta \leq 5^\circ$		金属製直尺 度型板 コンベックス ルール
⑭ 突合せ継手の 食 違 い (e)		$t \leq 15 \text{ mm}$ $e \leq 1.5 \text{ mm}$ $t > 15 \text{ mm}$ $e \leq t/10$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$ (通しダイアフラムの場合、 食違いはあつて はならない)		金属製直尺 テーパーゲージ
⑮ 仕口のずれ (ダイアフラム とフランジの ずれ) (e)		$t \geq t_3$ の場合 $e \leq t/5$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$ $t < t_3$ の場合 $e \leq t/4$ かつ $e \leq 5 \text{ mm}$	継手全範囲	金属製直尺 コンベックス ルール 測定治具 テーパーゲージ

新

別紙-3

製品精度 (外観)

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
⑩ ピ ッ ト		溶接長 300mm あたり 2 個以下、ただしピットの大きさが 1 mm 以下のものは 3 個を 1 個として計算する。	溶接線全長	ルーペ
⑪ 割 れ	〈溶接金属割れ〉 クレータ割れ 横割れ 縦割れ	あつてはならない。		
⑫ ビード表面の整不 (e)	$e_1 = B_1 - B_2$ $e_2 = B_1 - B_2$ $e_3 = B_1 - B_2$	ビード表面の凹凸の高低差e_1(ビード長さ方向), e_2(ビード幅方向)は溶接長さ, またはビード幅25mmの範囲で4mm以下。 ビード幅の不整e_3は溶接長さ150mmの範囲で7mm以下。	目視で過大あるいは過少と判断される部位	金属製直尺 コンベックスルール 溶接ゲージ テーパゲージ
⑬ スタッド溶接後の仕上がり高さ(ΔL)と傾き(θ)		$-2 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +2 \text{ mm}$ $\theta \leq 5^\circ$		金属製直尺 度型板 コンベックスルール
⑭ 突合せ継手の食違い (e)	$t = \min(t_1, t_2)$	$t \leq 15 \text{ mm}$ $e \leq 1.5 \text{ mm}$ $t > 15 \text{ mm}$ $e \leq t/10$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$ (通しダイアフラムの場合、食違いはあつてはならない)		金属製直尺 テーパゲージ

旧

ページ追加

新

別紙-4

製品精度 (外観)

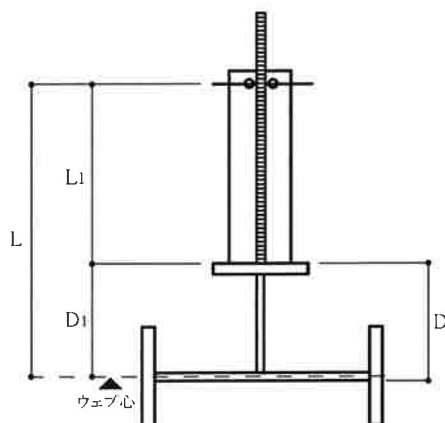
測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
仕口のずれ (ダイアフラム とフランジの ずれ) (e)		$t \geq t_3$ の場合 $e \leq t/5$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$ $t < t_3$ の場合 $e \leq t/4$ かつ $e \leq 5 \text{ mm}$	継手全範囲	金属製直尺 コンベックス ルール 測定治具 テーパーゲージ

15

⑩ 仕口部の長さ

1) T字形断面柱の場合

柱面から梁仕口のフランジ先端の第1ボルト孔心までの寸法を測定し、柱面からウェブ心までの設計値を足す。

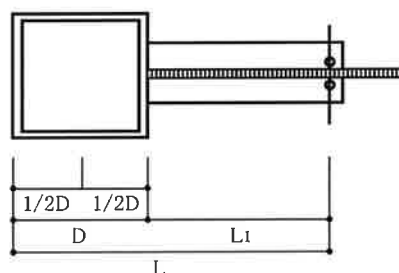


$$L = L_1 + D_1$$

L: 仕口部の長さ
L₁: 測定値
D₁: 設計値
D: 柱せい

2) 角形鋼管の場合

柱面から梁仕口のフランジ先端の第1ボルト孔心までの寸法を測定し、柱せいの設計値の半分の値を足す。



$$L = L_1 + 1/2D$$

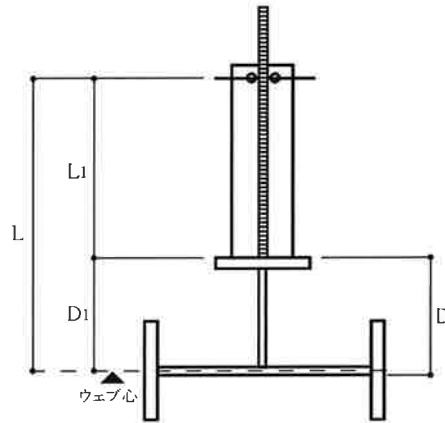
L: 仕口部の長さ
L₁: 測定値
D: 柱せい

16

⑩ 仕口部の長さ

1) T字形断面柱の場合

柱面から梁仕口のフランジ先端の第1ボルト孔心までの寸法を測定し、柱面からウェブ心までの設計値を足す。

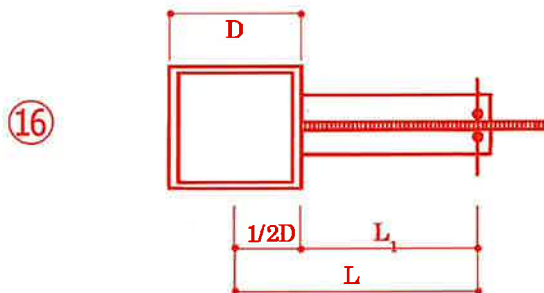


$$L = L_1 + D_1$$

L: 仕口部の長さ
L₁: 測定値
D₁: 設計値
D: 柱せい

2) 角形鋼管の場合

柱面から梁仕口のフランジ先端の第1ボルト孔心までの寸法を測定し、柱せいの設計値の半分の値を足す。

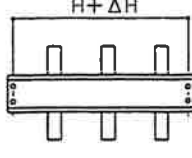
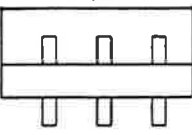
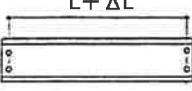
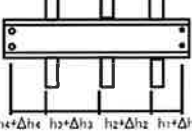
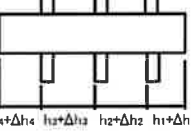
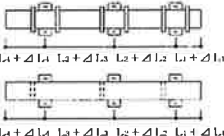
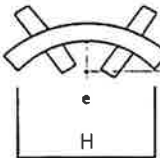


$$L = L_1 + 1/2D$$

L: 仕口部の長さ
L₁: 測定値
D: 柱せい

⑩

製品精度

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
①7 柱の長さ (ΔH)	高力ボルト接合  溶接接合 	$H < 10\text{m}$ $-5\text{ mm} \leq \Delta H \leq +5\text{ mm}$	ボルト接合の場合 接合部第1孔心間 柱脚の場合はベース 下面 溶接接合の場合 両端間 メタルタッチの場合 両端間	JIS 1 級 鋼製巻尺 金属製角度直尺 直角定規 孔心間測定用 治具 金属製直尺
①8 梁の長さ (ΔL)		$-5\text{ mm} \leq \Delta L \leq +5\text{ mm}$	フランジ又はウェブの 接合部第1孔心間	JIS 1 級 鋼製巻尺 孔心間測定用 治具 金属製角度直尺 直角定規
①9 階高 (Δh)	高力ボルト接合  溶接接合  	$-5\text{ mm} \leq \Delta h \leq +5\text{ mm}$	柱の継手部孔心又は ベース下面から仕口 元端の上フランジ上 面間 仕口上フランジ上面間 仕口を取付けない柱の 場合、シアプレート第1 ボルト孔心間	JIS 1 級 鋼製巻尺 孔心間測定用 治具 金属製角度直尺 直角定規
②0 柱の曲がり (e)		$e \leq H/1,000$ かつ $e \leq 8\text{ mm}$	フランジ両端と最大 曲り部	水糸、ピアノ線 レベル コンベックス ルール 金属製直尺

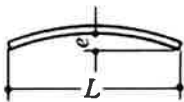
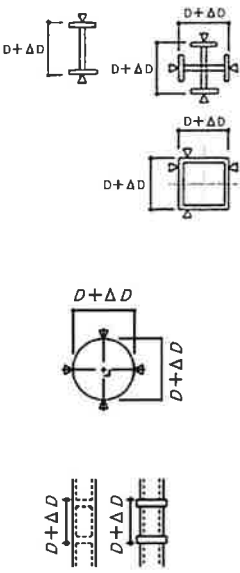
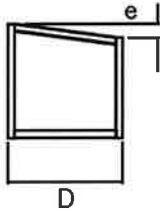
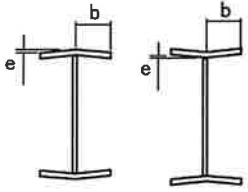
新

別紙-16

製品精度

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
①7 柱の長さ (ΔH)	高力ボルト接合 溶接接合	$H < 10\text{m}$ $-5\text{ mm} \leq \Delta H \leq +5\text{ mm}$ $H \geq 10\text{m}$ $-6\text{ mm} \leq \Delta H \leq +6\text{ mm}$	ボルト接合の場合 接合部第1孔心間 柱脚の場合はベース 下面 溶接接合の場合 両端間 メタルタッチの場合 両端間	JIS 1 級 鋼製巻尺 金属製角度直尺 直角定規 孔心間測定用 治具 金属製直尺
①8 梁の長さ (ΔL)		$-5\text{ mm} \leq \Delta L \leq +5\text{ mm}$	フランジ又はウェブの 接合部第1孔心間	JIS 1 級 鋼製巻尺 孔心間測定用 治具 金属製角度直尺 直角定規
①9 階高 (Δh)	柱頭 柱脚 高力ボルト接合 溶接接合 通しダイアフラム形式 内ダイアフラム形式	$-5\text{ mm} \leq \Delta h \leq +5\text{ mm}$	柱の継手部孔心又は ベース下面から仕口 元端の上フランジ上 面間 仕口上フランジ上面間 仕口を取付けない柱の 場合、シアプレート第1 ボルト孔心間	JIS 1 級 鋼製巻尺 孔心間測定用 治具 金属製角度直尺 直角定規
②0 柱の曲がり (e)		$e \leq H/1,000$ かつ $e \leq 8\text{ mm}$	フランジ両端と最大 曲り部	水準等 レベル コンベックス ルール 金属製直尺

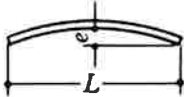
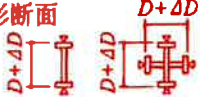
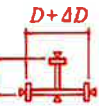
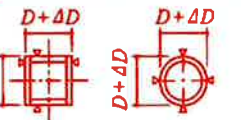
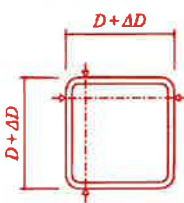
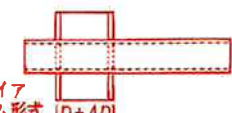
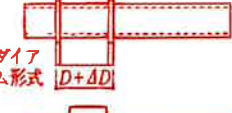
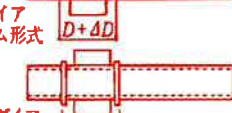
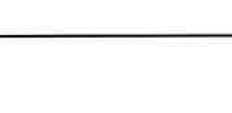
製品精度

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
21 梁の曲がり (e)		$e \leq 1.5L/1,000$ かつ $e \leq 15\text{mm}$	フランジ両端と最大 曲り部	水糸、ピアノ線 レベル コンベックス ルール 金属製直尺
22 せい (ΔD)		$D < 800\text{mm}$ の場合 $-3\text{mm} \leq \Delta D \leq +3\text{mm}$ $D \geq 800\text{mm}$ の場合 $-4\text{mm} \leq \Delta D \leq +4\text{mm}$ $D < 800\text{mm}$ $-3\text{mm} \leq \Delta D \leq +3\text{mm}$ $D < 800\text{mm}$ $-4\text{mm} \leq \Delta D \leq +4\text{mm}$	部材両端のウェブ位置 のフランジ背面間 円形断面の場合、直交 軸のそれぞれの ΔD 印位 置間 工事現場溶接工法の 場合、ダイアフラム間	JIS 1 級 鋼製巻尺 コンベックス ルール 金属製直尺
23 幅 (ΔB)		$-3\text{mm} \leq \Delta B \leq +3\text{mm}$	両端の上・下フランジ幅	コンベックス ルール 金属製直尺 金属製角度直尺
24 箱型断面の 直角度 (e)		接合部 $e \leq 3D/200\text{mm}$ かつ $e \leq 3\text{mm}$ 一般部 $e \leq 3D/100\text{mm}$ かつ $e \leq 6\text{mm}$	ウェブを基準としたフラ ンジの傾斜 隣接面のうち 1 面を基 準とした傾斜	直角定規 金属製直尺 テーパーゲージ
25 H 型断面の 直角度 (e)		接合部 $e \leq 3b/200\text{mm}$ かつ $e \leq 1.5\text{mm}$ 一般部 $e \leq 3b/100\text{mm}$ かつ $e \leq 3\text{mm}$	ウェブを基準としたフラ ンジの折れ	直角定規 金属製直尺 テーパーゲージ

新

別紙-17

製品精度

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
21 梁の曲がり (e)		$e \leq 1.5L/1,000$ かつ $e \leq 15\text{mm}$	フランジ両端と最大 曲り部	水準等 レベル コンベックス ルール 金属製直尺
22 せい (ΔD)	H形断面  T字形断面  溶接組立箱形断面 円形断面 	D < 800mm の場合 $-3\text{mm} \leq \Delta D \leq +3\text{mm}$ D ≥ 800mm の場合 $-4\text{mm} \leq \Delta D \leq +4\text{mm}$	H形断面では、部材両端のウェブ位置でフランジ背面間 T字形断面では、フランジ背面間およびウェブ外面とフランジ背面間の2方向 溶接組立箱形断面では、相対する面のそれぞれのΔ印位置間 円形断面では、直交軸のそれぞれのΔ印位置間	JIS 1 級 鋼製巻尺 コンベックス ルール 金属製直尺 ノギス
22 冷間成形角形鋼管		$-4\text{mm} \leq \Delta D \leq +4\text{mm}$	冷間成形角形鋼管の相対する面のそれぞれのR止まりの位置(Δ印)間	孔心間測定用治具
22 仕口部のせい (ΔD)	内ダイヤフラム形式  通しダイヤフラム形式  内ダイヤフラム形式  通しダイヤフラム形式 	D < 800mm の場合 $-3\text{mm} \leq \Delta D \leq +3\text{mm}$ D ≥ 800mm の場合 $-4\text{mm} \leq \Delta D \leq +4\text{mm}$	梁仕口が柱に取り付く場合は、梁仕口先端の上下フランジ間 梁仕口が取り付けられない場合は、梁フランジが取り付け上ダイヤフラムの上面から下ダイヤフラムの下面まで	孔心間測定用治具

製品精度

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
②6 ウェブの心ずれ (e)		$e \leq 3 \text{ mm}$	ウェブ中心線より左右フランジ縁	コンベックス ルール 金属製直尺
②7 ウェブの曲り (e)		$e_1 \leq D/100$ かつ $e_1 \leq 6 \text{ mm}$ $e_2 \leq I/100$ かつ $e_2 \leq 6 \text{ mm}$ ただし、 $t \leq 6$ には適用しない	ウェブ両フランジ付端とウェブ中間のすき間	金属製直尺 テーパーゲージ
②8 ウェブの平面度 (e)		$e \leq 6 \text{ mm}$		金属製直尺 テーパーゲージ
②9 仕口部の度 (e)		$e_1, e_2 \leq L/200$ かつ $e_1, e_2 \leq 5 \text{ mm}$ $e_3 \leq 6 \text{ mm}$	柱フランジ表面と仕口ブラケット先端	直尺・ピアノ線 又は水系 金属製角度直尺 直角定規 コンベックス ルール
③0 仕口部のさ (ΔL)		$-5 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +5 \text{ mm}$	柱フランジ面又はウェブ面と仕口先端の第一孔心間	コンベックス ルール 孔心間測定用 治具 金属製直尺 金属製角度直尺
③1 柱のねじれ (δ)		$\delta \leq 9D/1,000$ かつ $\delta \leq 8 \text{ mm}$	部材両端	下げ振り コンベックス ルール 金属製直尺

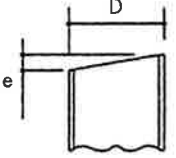
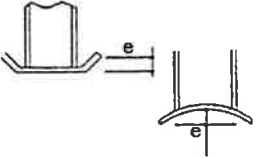
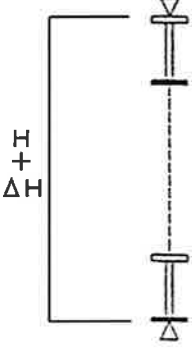
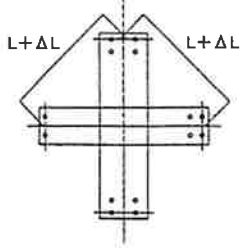
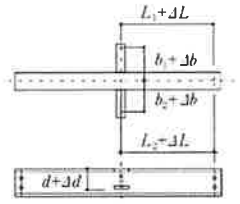
新

別紙-18

製品精度

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
23 幅 (ΔB)		$-3\text{ mm} \leq \Delta B \leq +3\text{ mm}$	両端の上・下フランジ幅	コンベックス ルール 金属製直尺 金属製角度直尺
24 箱型断面の 直角度 (e)		接合部 $e \leq 3D/200\text{ mm}$ かつ $e \leq 3\text{ mm}$ 一般部 $e \leq 3D/100\text{ mm}$ かつ $e \leq 6\text{ mm}$	ウェブを基準としたフランジの傾斜 隣接面のうち1面を基準とした傾斜	直角定規 金属製直尺 テーパーゲージ
25 H型断面の 直角度 (e)		接合部 $e \leq 3b/200\text{ mm}$ かつ $e \leq 1.5\text{ mm}$ 一般部 $e \leq 3b/100\text{ mm}$ かつ $e \leq 3\text{ mm}$	ウェブを基準としたフランジの折れ	直角定規 金属製直尺 テーパーゲージ
26 ウェブの 心ずれ (e)		$e \leq 3\text{ mm}$	ウェブ中心線より左右フランジ縁	コンベックス ルール 金属製直尺
27 ウェブの 曲り (e)		$e_1 \leq D/100$ かつ $e_1 \leq 6\text{ mm}$ $e_2 \leq l/100$ かつ $e_2 \leq 6\text{ mm}$ ただし、 $t \leq 6$ には適用しない	ウェブ両フランジ付端とウェブ中間のすき間	金属製直尺 テーパーゲージ
29 仕口部の 角度 (e)		$e_1, e_2 \leq L/200$ かつ $e_1, e_2 \leq 5\text{ mm}$	柱フランジ表面と仕口ブラケット先端	直尺・ピアノ線 又は水系 金属製角度直尺 直角定規 コンベックス ルール

製品精度

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
③② メタルタッチ (e)		$e \leq 2.5D/1,000$	削成面	金属製角度直尺 テーパーゲージ 金属製直尺
③③ ベースプレート の折れおよび凸凹 (e)		$e \leq 3 \text{ mm}$	ベースプレート下面	金属製直尺 テーパーゲージ
③④ 消 せ い (ΔH) ラ チ ス 梁		$H \leq 400 \text{ mm}$ の場合 $-2 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +2 \text{ mm}$ $400 \text{ mm} < h \leq 1,000$ の場合 $-H/200 \leq \Delta H \leq +H/200$ $H > 1000 \text{ mm}$ の場合 $-5 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +5 \text{ mm}$	部材両端ウェブ 位置のフランジ背面間	JIS 1 級 鋼製巻尺 コンベックス ルール
③⑤ 消 仕 口 の 対 角 (ΔL)		$-4 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +4 \text{ mm}$	上面フランジ第 1 孔と 孔の中心位置間	金属製直尺 コンベックス ルール 検査台
③⑥ 柱に取付くブラ ケットの位置、 長さおよびせい (ΔL) (Δb) (Δd)		$-5 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +5 \text{ mm}$ $-5 \text{ mm} \leq \Delta b \leq +5 \text{ mm}$ $d < 800 \text{ mm}$ の場合 $-3 \text{ mm} \leq \Delta d \leq +3 \text{ mm}$ $d \geq 800 \text{ mm}$ の場合 $-4 \text{ mm} \leq \Delta d \leq +4 \text{ mm}$	ブラケットの位置は、梁端 部の第 1 ボルト孔心からブ ラケット取付け位置 ブラケットの長さは、梁心 からブラケットの第 1 ボルト 孔心 ブラケットのせいは、ブラ ケット端部のせい	鋼製巻尺 コンベックス ルール 金属直尺治具 孔心間測定用 治具

新

別紙-19

製品精度

測定項目	図	限界許容差	測定位置	測定器具
30 仕口部の長さ (ΔL)		$-5\text{ mm} \leq \Delta L \leq +5\text{ mm}$	柱フランジ面又はウェブ面と仕口先端の第一孔心間	コンベックス ルール 孔心間測定用 治具 金属製直尺 金属製角度直尺
31 柱のねじれ (δ)		$\delta \leq 9D/1,000$ かつ $\delta \leq 8\text{ mm}$	部材両端	下げ振り コンベックス ルール 金属製直尺
32 メタルタッチ (e)		$e \leq 2.5D/1,000\text{ mm}$	削成面	金属製角度直尺 テーパーゲージ 金属製直尺
33 ベースプレートの折れおよび凸凹 (e)		$e \leq 3\text{ mm}$	ベースプレート下面	金属製直尺 テーパーゲージ
36 梁に取付くブラケットの位置、長さおよびせい (ΔL) (Δb) (Δd)		$-5\text{ mm} \leq \Delta L \leq +5\text{ mm}$ $-5\text{ mm} \leq \Delta b \leq +5\text{ mm}$ $d < 800\text{ mm}$ の場合 $-3\text{ mm} \leq \Delta d \leq +3\text{ mm}$ $d \geq 800\text{ mm}$ の場合 $-4\text{ mm} \leq \Delta d \leq +4\text{ mm}$	ブラケットの位置は、梁端部の第1ボルト孔心からブラケット取付け位置 ブラケットの長さは、梁心からブラケットの第1ボルト孔心 ブラケットのせいは、ブラケット端部のせい	JIS1級 鋼製巻尺 コンベックス ルール 金属直尺治具 孔心間測定用 治具

工作基準マニュアル (H・M用)

制定 年 月 日

担当者	責任者

注意事項

工作基準マニュアル(H用)では、一般的な工作基準に記載されている内容(総則、工作図、現寸、材料、加工、組立て、溶接、社内検査、さび止め塗装、溶融亜鉛めっき)を、それぞれ一般事項と詳細事項に分けて構成(目次参照)しております。

性能評価基準の工場審査では、「当該工場の実態に即した工作基準」が問われます。Hグレードにとって本マニュアルはあくまで参考ですので、各章の構成や詳細事項など、各社の実状に応じた工作基準に整備して下さい。

工作基準マニュアル

(H・M用)

制定 年 月 日

担当者	責任者

注意事項

工作基準マニュアル(H用)では、一般的な工作基準に記載されている内容(総則、工作図、現寸、材料、加工、組立て、溶接、社内検査、さび止め塗装、溶融亜鉛めっき)を、それぞれ一般事項と詳細事項に分けて構成(目次参照)しております。

性能評価基準の工場審査では、「当該工場の実態に即した工作基準」が問われます。Hグレードにとって本マニュアルはあくまで参考ですので、各章の構成や詳細事項など、各社の実状に応じた工作基準に整備して下さい。

作業工程	溶 接 材 料		4-4																											
			改定	年 月 日																										
内 容																														
溶接材料の規格	(1) 被覆アーク溶接（手溶接） 被覆アーク溶接棒は、JIS Z 3211（軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒）の規格適合品を使用する。																													
	<table><tr><th>規 格</th><th>種 類</th><th>被覆材の系統</th><th>銘 柄</th><th>棒径 (mm)</th></tr><tr><td rowspan="5">JIS Z 3211</td><td>E4319</td><td>イルミナイト系</td><td></td><td>3.2 ～ 5.0</td></tr><tr><td>E4303</td><td>ライムチタニア系</td><td></td><td>〃</td></tr><tr><td>E4316</td><td>低水素系</td><td></td><td>〃</td></tr><tr><td>E4903</td><td>ライムチタニア系</td><td></td><td>〃</td></tr><tr><td>E4916</td><td>低水素系</td><td></td><td>〃</td></tr></table>				規 格	種 類	被覆材の系統	銘 柄	棒径 (mm)	JIS Z 3211	E4319	イルミナイト系		3.2 ～ 5.0	E4303	ライムチタニア系		〃	E4316	低水素系		〃	E4903	ライムチタニア系		〃	E4916	低水素系		〃
	規 格	種 類	被覆材の系統	銘 柄	棒径 (mm)																									
	JIS Z 3211	E4319	イルミナイト系		3.2 ～ 5.0																									
		E4303	ライムチタニア系		〃																									
		E4316	低水素系		〃																									
		E4903	ライムチタニア系		〃																									
		E4916	低水素系		〃																									
	(2) ガスシールドアーク溶接																													
	① 炭酸ガスシールドアーク溶接（CO ₂ 溶接）ワイヤは、JIS Z 3312（軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ）又は、JIS Z 3313（軟鋼、高張力鋼及び低温鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ）の規格適合品とする。																													
② 炭酸ガスは、JIS K 1106（液化炭酸ガス）の3 種規格品又は、JIS Z 3253（アーク溶接及びプラズマ切断用シールドガス）の CI 規格品とする。																														
<table><tr><th>規 格</th><th>種 類</th><th>銘 柄</th><th>ワイヤ径(mm)</th></tr><tr><td rowspan="2">JIS Z 3312</td><td>YGW11</td><td></td><td></td></tr><tr><td>YGW18</td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="4">JIS Z 3313</td><td>T490 Tx-yCA-U</td><td></td><td></td></tr><tr><td>T490 Tx-yMA-U</td><td></td><td></td></tr><tr><td>T550 Tx-yCA-U</td><td></td><td></td></tr><tr><td>T550 Tx-yMA-U</td><td></td><td></td></tr></table>				規 格	種 類	銘 柄	ワイヤ径(mm)	JIS Z 3312	YGW11			YGW18			JIS Z 3313	T490 Tx-yCA-U			T490 Tx-yMA-U			T550 Tx-yCA-U			T550 Tx-yMA-U					
規 格	種 類	銘 柄	ワイヤ径(mm)																											
JIS Z 3312	YGW11																													
	YGW18																													
JIS Z 3313	T490 Tx-yCA-U																													
	T490 Tx-yMA-U																													
	T550 Tx-yCA-U																													
	T550 Tx-yMA-U																													
(3) 耐候性鋼板を使用する場合の溶接材料は、JIS Z 3214（耐候性鋼用被覆アーク溶接棒）又は、JIS Z 3315（耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接ソリッドワイヤ）、JIS Z 3320（耐候性鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ）の規格適合品を使用する。																														

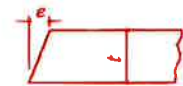
新

作業工程	溶 接 材 料		4-4																											
			改定	年 月 日																										
内 容																														
溶接材料の規格	(1) 被覆アーク溶接（手溶接） 被覆アーク溶接棒は、JIS Z 3211（軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒）の規格適合品を使用する。																													
	<table><tr><th>規 格</th><th>種 類</th><th>被覆材の系統</th><th>銘 柄</th><th>棒径 (mm)</th></tr><tr><td rowspan="5">JIS Z 3211</td><td>E4319</td><td>イルミナイト系</td><td></td><td>3.2 ～ 5.0</td></tr><tr><td>E4303</td><td>ライムチタニア系</td><td></td><td>〃</td></tr><tr><td>E4316</td><td>低水素系</td><td></td><td>〃</td></tr><tr><td>E4903</td><td>ライムチタニア系</td><td></td><td>〃</td></tr><tr><td>E4916</td><td>低水素系</td><td></td><td>〃</td></tr></table>				規 格	種 類	被覆材の系統	銘 柄	棒径 (mm)	JIS Z 3211	E4319	イルミナイト系		3.2 ～ 5.0	E4303	ライムチタニア系		〃	E4316	低水素系		〃	E4903	ライムチタニア系		〃	E4916	低水素系		〃
	規 格	種 類	被覆材の系統	銘 柄	棒径 (mm)																									
	JIS Z 3211	E4319	イルミナイト系		3.2 ～ 5.0																									
		E4303	ライムチタニア系		〃																									
		E4316	低水素系		〃																									
		E4903	ライムチタニア系		〃																									
		E4916	低水素系		〃																									
	(2) ガスシールドアーク溶接																													
	① 炭酸ガスシールドアーク溶接（CO ₂ 溶接）ワイヤは、JIS Z 3312（軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ）又は、JIS Z 3313（軟鋼、高張力鋼及び低温鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ）の規格適合品とする。																													
② 炭酸ガスは、JIS K 1106（液化炭酸ガス）の 3 種規格品又は、JIS Z 3253（アーク溶接及びプラズマ切断用シールドガス）の CI 規格品とする。																														
<table><tr><th>規 格</th><th>種 類</th><th>銘 柄</th><th>ワイヤ径(mm)</th></tr><tr><td rowspan="2">JIS Z 3312</td><td>YGW11</td><td></td><td></td></tr><tr><td>YGW18</td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="4">JIS Z 3313</td><td>T490 Tx-yCA-U</td><td></td><td></td></tr><tr><td>T490 Tx-yMA-U</td><td></td><td></td></tr><tr><td>T550 Tx-yCA-U</td><td></td><td></td></tr><tr><td>T550 Tx-yMA-U</td><td></td><td></td></tr></table>				規 格	種 類	銘 柄	ワイヤ径(mm)	JIS Z 3312	YGW11			YGW18			JIS Z 3313	T490 Tx-yCA-U			T490 Tx-yMA-U			T550 Tx-yCA-U			T550 Tx-yMA-U					
規 格	種 類	銘 柄	ワイヤ径(mm)																											
JIS Z 3312	YGW11																													
	YGW18																													
JIS Z 3313	T490 Tx-yCA-U																													
	T490 Tx-yMA-U																													
	T550 Tx-yCA-U																													
	T550 Tx-yMA-U																													
(3) 耐候性鋼板を使用する場合の溶接材料は、JIS Z 3214（耐候性鋼用被覆アーク溶接棒）又は、JIS Z 3315（耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ）、JIS Z 3320（耐候性鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ）の規格適合品を使用する。																														

作業工程	切 断	5-4		
		改定	年	月 日
		内 容		
切断方法及び 切断機器	① 鋼材の切断方法及び切断機器は、下表の通りとする。			
	切断方法	切断機器	鋼材の種類	
	ガス切断法	自動ガス切断機	鋼板 形鋼 (機械切断が出来ない寸法のと)	
		形鋼切断機		
		鋼管切断機		
	機械切断方法	シャークッター	鋼板 (開先加工を除く 400N 級)	
			平鋼 (")	
		アングルカッター	山形鋼	
		バンドソー (帯鋸盤)	形鋼	
			平鋼	
		グラインダソー (高速砥石切断機)	鋼管	
			形鋼 (山形鋼－軽量形鋼)	
	レーザ切断法	レーザ切断機	鋼板	
	プラズマ切断法	プラズマ切断機	鋼板	
部材自由縁端 部の切断面の 管理値	② ガス切断は原則として自動ガス切断とするが、止むを得ない場合は手動ガス切断とする。			
	③ 切断面には著しい凹凸・切欠・まくれ・スラグの付着等がないようにする。			
切 断 要 領	④ せん断切断による場合の鋼材の板厚は 13mm 以下とする。			
	⑤ 入隅部の切断に際しては、ドリル又はならい切断機を使用し、丸みを付けるのを原則とする。			
	⑥ 切断 (長さ) の精度 (管理値) は、± 2 mm とする。			
	① 切断面の粗さ (自由縁端) 100 μ m Rz 以下			
	② 切断面のノッチの深さ (自由縁端) 0.5mm 以下			
	① コンベックスルールなどで製品寸法を確認してから切断する。			
	② 部材によって、速度又は鋸刃の目の粗さが違うので、鋸盤の取り扱いマニュアルを参照する。			

新

作業工程	切 断	5-4																										
		改定 年 月 日																										
内 容																												
切断方法及び切断機器	① 鋼材の切断方法及び切断機器は、下表の通りとする。 <table border="1"> <thead> <tr> <th>切断方法</th> <th>切断機器</th> <th>鋼材の種類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">ガス切断法</td> <td>自動ガス切断機</td> <td rowspan="3">鋼板 形鋼 (機械切断が出来ない寸法のと)</td> </tr> <tr> <td>形鋼切断機</td> </tr> <tr> <td>鋼管切断機</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">機械切断方法</td> <td>シャークッター</td> <td>鋼板 (開先加工を除く 400N 級) 平鋼 (")</td> </tr> <tr> <td>アングルカッター</td> <td>山形鋼</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">バンドソー (帯鋸盤)</td> <td>形鋼</td> </tr> <tr> <td>平鋼</td> </tr> <tr> <td>鋼管</td> </tr> <tr> <td></td> <td>グラインダソー (高速砥石切断機)</td> <td>形鋼 (山形鋼-軽量形鋼)</td> </tr> <tr> <td>レーザ切断法</td> <td>レーザ切断機</td> <td>鋼板</td> </tr> <tr> <td>プラズマ切断法</td> <td>プラズマ切断機</td> <td>鋼板</td> </tr> </tbody> </table>		切断方法	切断機器	鋼材の種類	ガス切断法	自動ガス切断機	鋼板 形鋼 (機械切断が出来ない寸法のと)	形鋼切断機	鋼管切断機	機械切断方法	シャークッター	鋼板 (開先加工を除く 400N 級) 平鋼 (")	アングルカッター	山形鋼	バンドソー (帯鋸盤)	形鋼	平鋼	鋼管		グラインダソー (高速砥石切断機)	形鋼 (山形鋼-軽量形鋼)	レーザ切断法	レーザ切断機	鋼板	プラズマ切断法	プラズマ切断機	鋼板
	切断方法	切断機器	鋼材の種類																									
	ガス切断法	自動ガス切断機	鋼板 形鋼 (機械切断が出来ない寸法のと)																									
		形鋼切断機																										
		鋼管切断機																										
	機械切断方法	シャークッター	鋼板 (開先加工を除く 400N 級) 平鋼 (")																									
		アングルカッター	山形鋼																									
		バンドソー (帯鋸盤)	形鋼																									
			平鋼																									
			鋼管																									
	グラインダソー (高速砥石切断機)	形鋼 (山形鋼-軽量形鋼)																										
レーザ切断法	レーザ切断機	鋼板																										
プラズマ切断法	プラズマ切断機	鋼板																										
② ガス切断は原則として自動ガス切断とするが、止むを得ない場合は手動ガス切断とする。																												
③ 切断面には著しい凹凸・切欠・まくれ・スラグの付着等がないようにする。																												
④ せん断切断による場合の鋼材の板厚は 13mm 以下とする。																												
⑤ 入隅部の切断に際しては、ドリル又はならい切断機を使用し、丸みを付けるのを原則とする。																												
⑥ 切断 (長さ) の精度 (管理値) は、$\pm 2 \text{ mm}$ とする。																												
⑦ 切断縁の直角度 (e) の精度 (管理値) は、 板厚 $t=40\text{mm}$ 以下の場合は、1mm 以下とし、 板厚 $t=40\text{mm}$ 超の場合は、$t/40\text{mm}$ 以下かつ 1.5mm 以下とする。																												
部材自由縁端部の切断面の管理値	① 切断面の粗さ (自由縁端) $100 \mu \text{m Rz}$ 以下																											
	② 切断面のノッチの深さ (自由縁端) 0.5mm 以下																											
切断要領	① コンベックスルールなどで製品寸法を確認してから切断する。																											
	② 部材によって、速度又は鋸刃の目の粗さが違うので、鋸盤の取り扱いマニュアルを参照する。																											



旧

作業工程	摩 擦 面 処 理 作 業	5-8		
		改定	年	月 日
		内 容		
摩擦面の処理	高力ボルトにより摩擦接合される部材摩擦面は、次のいずれかの処理方法により、すべり係数 0.45 以上を確保する。 (1) 自然発せい 摩擦接合面全面の範囲については皮を除去した後、屋外に自然放置して発生させた赤さび状態を確保する。 (2) 薬剤発せい 摩擦接合面全面の範囲について黒皮を除去した後、薬剤を塗布して、所定の期間養生し、赤さび状態を確保する。ただし、黒皮除去も同時に行う薬剤は除く。 (3) ブラスト処理 摩擦面をショットブラストまたはグリットブラストにて処理することとし、この表面粗さが対比試験片等により、50μmRz 以上の確保出来ていると確認できる場合、赤さびは発生しなくてもよい。ただし、表面粗さが確保できない場合は赤さび発生とする。			

新

作業工程	摩 擦 面 処 理 作 業	5-8
		改定 年 月 日
	内 容	
摩擦面の処理	高力ボルトにより摩擦接合される部材摩擦面は、次のいずれかの処理方法により、すべり係数 0.45 以上を確保する。 (1) 自然発せい 摩擦接合面全面の範囲については黒皮を除去した後、屋外に自然放置して発生させた赤さび状態を確保する。 (2) 薬剤発せい 摩擦接合面全面の範囲について黒皮を除去した後、薬剤を塗布して、所定の期間養生し、赤さび状態を確保する。ただし、黒皮除去も同時に行う薬剤は除く。 (3) ブラスト処理 摩擦面をショットブラストまたはグリットブラストにて処理することとし、この表面粗さが対比試験片等により、50μmRz 以上の確保出来ていると確認できる場合、赤さびは発生しなくてもよい。ただし、表面粗さが確保できない場合は赤さび発生とする。	

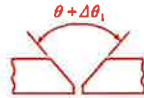
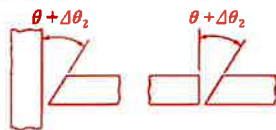
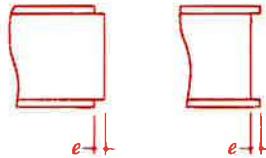
旧

作業工程	組 立 て 精 度		6-8		
			改定	年 月 日	
内 容					
組立て精度 の管理値	組立て検査項目		図		
	T継手のすき間 (e)		2.0mm 以下 		
	重ね継手のすき間 (e)		2.0mm 以下 		
	突合せ継手の食違い (e)	$t \leq 15$	1.0mm 以下		
		$t > 15$	$t/15$ かつ 2.0mm 以下	 $t = \min(t_1, t_2)$	
		通しダイアフラム (t_1) と梁フランジ (t_2) の溶接部	通しダイアフラムの板厚内		
	ル ー ト 間 隔	裏はつり (a)	被覆アーク溶接 2.5mm 以下 サブマージアーク溶接 1mm 以下 ガスシールドアーク溶接 2mm 以下 セルフシールドアーク溶接 2mm 以下		
		裏当て金あり (Δa)	被覆アーク溶接 ガスシールドアーク溶接 セルフシールドアーク溶接 -1 mm 以上 ($\theta < 35^\circ$) -2 mm 以上 ($\theta \geq 35^\circ$) サブマージアーク溶接 -2mm 以上、2mm 以下		
	仕口のずれ (e)	$t \geq t_3$	$2t/15$ かつ 3 mm 以下		
		$t < t_3$	$t/6$ かつ 4 mm 以下	 $t = \min(t_1, t_2)$	

新

作業工程	組 立 て 精 度		6-8
			改定 年 月 日
内 容			
組立て精度 の管理値	組立て検査項目		図
	T継手のすき間 (e)		2.0mm 以下
	重ね継手のすき間 (e)		2.0mm 以下
	突合せ継手の食違い (e)	$t \leq 15$	1.0mm 以下
		$t > 15$	$t/15$ かつ 2.0mm 以下 $t = \min(t_1, t_2)$
		通しダイアフラム (t_1) と梁フランジ(t_2) の溶接部	通しダイアフラムの板厚内
	ル ー ト 間 隔	裏はつり (a)	被覆アーク溶接 2.5mm 以下 サブマージアーク溶接 1mm 以下 ガスシールドアーク溶接 2mm 以下 セルフシールドアーク溶接 2mm 以下
		裏当て金あり (Δa)	被覆アーク溶接 -2 mm 以上 ($\theta \geq 35^\circ$) ガスシールドアーク溶接 -1 mm 以上 ($\theta < 35^\circ$) セルフシールドアーク溶接 -2 mm 以上 ($\theta \geq 35^\circ$) サブマージアーク溶接 -2mm 以上、2mm 以下
	仕口のずれ (e)	$t \geq t_3$	$2t/15$ かつ 3 mm 以下
		$t < t_3$	$t/6$ かつ 4 mm 以下 $t = \min(t_1, t_2)$

ページ追加

作業工程	組 立 て 精 度		6-8
			改定 年 月 日
内 容			
組立て精度 の管理値	組立て検査項目	管理許容差	図
	開先角度 $\Delta \theta$	-5.0mm 以上	
		-2.5° 以上 ($\theta \geq 35^\circ$) -1° 以上 ($\theta < 35^\circ$)	
	溶接組立部材端部の不ぞろい e	1mm以下 ($t \leq 40\text{mm}$) $t/40\text{mm}$ 以下かつ1.5mm 以下 ($t > 40\text{mm}$)	

工作基準マニュアル (J・R用)

制定 年 月 日
改定1 年 月 日
改定2 年 月 日
改定3 年 月 日

担当者	責任者

注意事項

工作基準マニュアル（J・R用）は、鉄骨製作工場の性能評価基準に定められている審査内容を満足するために、各社保有の工作基準を整備する際の手引書として作成したものです。

性能評価基準の工場審査では、「当該工場の実態に即した工作基準」が問われますので、特に詳細事項については、本マニュアルを1つの参考として各社の実状に応じた工作基準に整備して下さい。

工作基準マニュアル

(J・R用)

制定 年 月 日

改定1 年 月 日

改定2 年 月 日

改定3 年 月 日

担当者	責任者

注意事項

工作基準マニュアル(J・R用)は、鉄骨製作工場の性能評価基準に定められている審査内容を満足するために、各社保有の工作基準を整備する際の手引書として作成したものです。

性能評価基準の工場審査では、「当該工場の実態に即した工作基準」が問われますので、特に詳細事項については、本マニュアルを1つの参考として各社の実状に応じた工作基準に整備して下さい。

旧

製作工程	3. 工 作 図
項 目	内 容
工作図の種類	(1) 一般図 アンカープラン、梁状図、軸組図、溶接基準図、継手基準図等とし、縮尺は原則として 1/20 ～ 1/200 とする。 (2) 詳細図 柱詳細図、梁詳細図、階段詳細図等とし、縮尺は原則として 1/20 又は 1/30 とする。
工作図に明記すべき事項	(1) 一般図 … 工事名称、図面名称、製品符号、通り芯符号、寸法、方位 (方向)、部材リスト、縮尺、溶接基準 (開先、隅肉サイズ等)、継手基準 (スプライスの形状寸法、ボルトの種類・径等) 等 (2) 主要構造物の詳細図 ・ 柱・梁詳細図 … 形状寸法 (継手位置、階高等)、断面寸法、板厚、材質、その他 (工事名称、図面名称、製品符号、通り芯符号、方位、キープラン、縮尺、ボルト孔径、溶接記号等) { 仕口部 … 形状寸法 (ダイアフラム、スチフナ含む) 板厚、材質、スカラップ位置等 柱脚部 … ベースプレート・アンカーボルトの形状寸法、等 ・ 階段詳細図 …… 上記柱・梁詳細図と同等の内容を明示する。 (3) その他の詳細図 … 胴縁・母屋・デッキ割付図・仮設金物・設備 (スリーブ管) 等については工事毎に決める。 (4) 設計変更による図面訂正箇所は、明確な記号を付記して、変更月日、内容及び工作図担当者のサイン (又は押印) を各工作図に明示する。 (5) 設計図書、質疑応答書、設計変更指示書、打合せ記録書により工作図の作成が完了した後、速やかに施工書を提出し工事管理者の承諾を受ける。

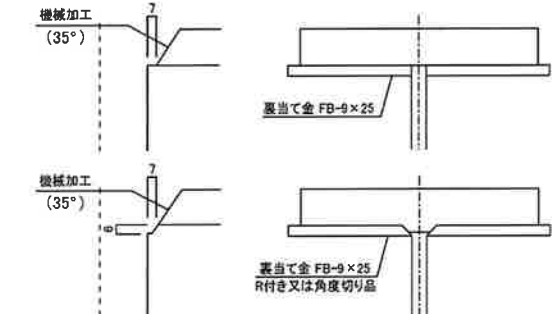
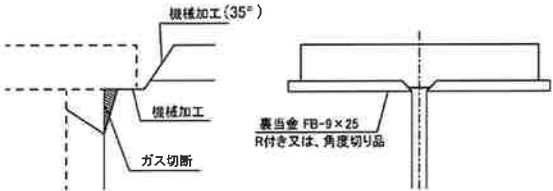
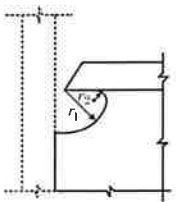
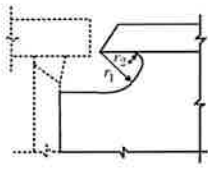
新

製作工程	3. 工 作 図
項 目	内 容
工作図の種類	(1) 一般図 アンカープラン、梁状図、軸組図、溶接基準図、継手基準図等とし、縮尺は原則として 1/20 ～ 1/200 とする。 (2) 詳細図 柱詳細図、梁詳細図、階段詳細図等とし、縮尺は原則として 1/20 又は 1/30 とする。
工作図に明記すべき事項	(1) 一般図 … 工事名称、図面名称、製品符号、通り芯符号、寸法、方位（方向）、部材リスト、縮尺、溶接基準（開先、隅肉サイズ等）、継手基準（スプライスの形状寸法、ボルトの種類・径等）等 (2) 主要構造物の詳細図 ・ 柱・梁詳細図 … 形状寸法（継手位置、階高等）、断面寸法、板厚、材質、その他（工事名称、図面名称、製品符号、通り芯符号、方位、キープラン、縮尺、ボルト孔径、溶接記号等） （ 仕口部 … 形状寸法（ダイアフラム、スチフナ含む）板厚、材質、スカラップ形状等 - 柱脚部 … ベースプレート・アンカーボルトの形状寸法、等 ・ 階段詳細図 …… 上記柱・梁詳細図と同等の内容を明示する。 (3) その他の詳細図 … 胴縁・母屋・デッキ割付図・仮設金物・設備（スリーブ管）等については工事毎に決める。 (4) 設計変更による図面訂正箇所は、明確な記号を付記して、変更月日、内容及び工作図担当者のサイン（又は押印）を各工作図に明示する。 (5) 設計図書、質疑応答書、設計変更指示書、打合せ記録書により工作図の作成が完了した後、速やかに施工書を提出し工事管理者の承諾を受ける。

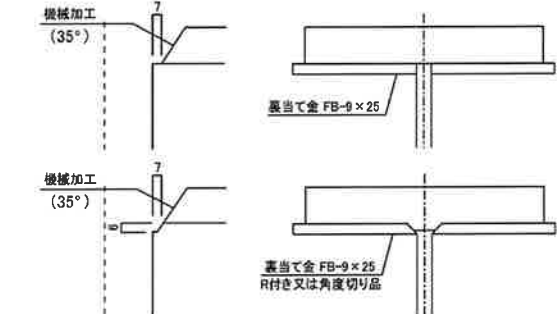
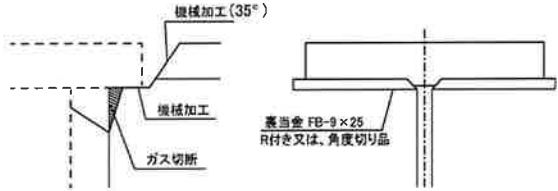
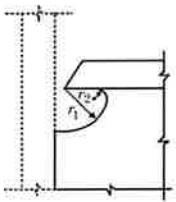
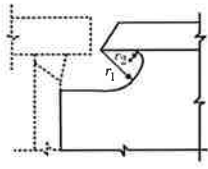
37 / 46 ページ

新

製作工程	5. 材 料		
項 目	内 容		
高 力 ボ ル ト ・ ボルトスタッド・ ターンバックル	使用するボルト等は下表に示すJIS規格適合品または、国土交通大臣認定品とする。		
	規格	名 称	
	JIS B 1186	摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット	
	JSS II 09	構造用トルシア形高力ボルト・六角ナット・平座金のセット	
	JIS B 0205	一般用メートルねじ	
	JIS B 1198	頭付きスタッド	
	JIS A 5540	建築用ターンバックル	
溶 接 材 料	① 使用する溶接材料は下表に示すJIS規格適合品とし、母材の種類に適したものを使用する。		
	規格	名 称	
	JIS Z 3211	軟鋼、高張力鋼及び低温鋼用被覆アーク溶接棒	
	JIS Z 3312	軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ	
	JIS Z 3313	軟鋼、高張力鋼及び低温鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ	
	JIS Z 3214	耐候性鋼用被覆アーク溶接棒	
	JIS Z 3315	耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ	
	② 溶接材料の乾燥温度、時間は下表による。		
	溶接材料	乾燥温度(℃)	乾燥時間(分)
	E4303, E4319, E4903 ※1	70～100	30～60
E4316, E4916 ※2	300～350	30～60	
※ 非低水素系については、開梱直後は吸湿の疑いがなければ、乾燥せず使用することも可能とする。			
(J グレードの場合) ※ 1 削除 ※ 2 削除			

製作工程	8. 開 先 加 工
項 目	内 容
ス カ ラ ッ プ	柱梁接合部のうち梁端溶接部の梁フランジを完全溶込み溶接する場合のスカロップの要否は特記による。 特記がない場合は次の ① 又は ② による。 ① スカロップを設けない場合は、下図を標準とする。但し、いずれも工事監理者と協議のうえ決定する。 a. 柱通しタイプの場合  b. 通しダイアフラムの場合  ※裏当て金の板厚は 9 mm を原則とする。 ノンスカロップ型 ② スカロップを設ける場合は、下図を標準とし、スカロップの円弧の曲線はフランジに滑らかに接するように加工する。r_1 は 35mm 程度、r_2 は 10mm 以上とし、複合円は滑らかに仕上げる。  (a) 柱通しタイプの場合  (b) 梁通しタイプの場合 (通しダイアフラム)

新

製作工程	8. 開 先 加 工
項 目	内 容
ス カ ラ ッ プ	柱梁接合部のうち梁端溶接部の梁フランジを完全溶込み溶接する場合のスカロップの要否は特記による。 特記がない場合は次の ① 又は ② による。 ① スカロップを設けない場合は、下図を標準とする。但し、いずれも工事監理者と協議のうえ決定する。 a. 柱通しタイプの場合  b. 通しダイアフラムの場合  ※裏当て金の板厚は 9 mm を原則とする。 ノンスカロップ型 ② スカロップを設ける場合は、下図を標準とし、スカロップの円弧の曲線はフランジに滑らかに接するように加工する。r_1 は 35mm 程度、r_2 は 10mm 以上とし、複合円は滑らかに仕上げる。  (a) 柱通しタイプの場合  (b) 梁通しタイプの場合 (通しダイアフラム)

※Excelは問題なし
Word版のみ修正

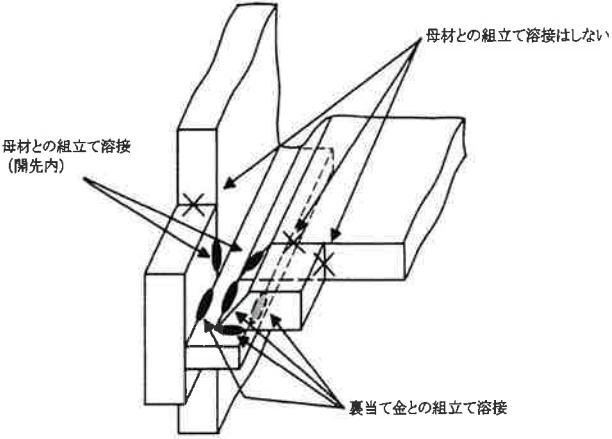
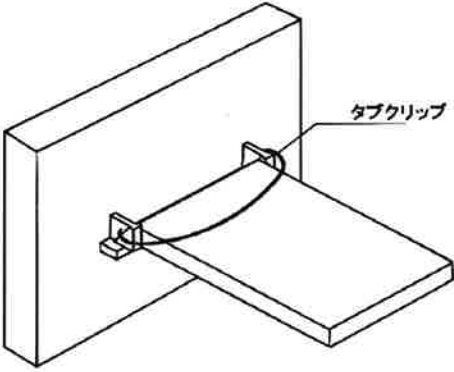
製作工程	10. 摩 擦 面 処 理
項 目	内 容
摩擦面処理方法	高力ボルトによって摩擦接合する部材の接触面は、次のいずれかの処理方法により、すべり係数0.45以上を確保する。 (1)自然発せい 摩擦接合面全面の範囲について皮を除去した後、屋外に自然放置して発生させた赤さび状態を確保する。 (2)薬剤発せい 摩擦接合面全面の範囲について黒皮を除去した後、薬剤を塗布して、所定の期間養生し、赤さび状態を確保する。ただし、黒皮除去も同時に行う薬剤は除く。 (3)ブラスト処理 摩擦面をショットブラストまたはグリットブラストにて処理することとし、この表面粗さが対比試験片等により、50μmRz以上の確保出来ていると確認できる場合、赤さびは発生しなくてもよい。ただし、表面粗さが確保できない場合は赤さび発生とする。

新

製作工程	10. 摩 擦 面 処 理
項 目	内 容
摩擦面処理方法	高力ボルトによって摩擦接合する部材の接触面は、次のいずれかの処理方法により、すべり係数0.45以上を確保する。 (1)自然発せい 摩擦接合面全面の範囲について黒皮を除去した後、屋外に自然放置して発せさせた赤さび状態を確保する。 (2)薬剤発せい 摩擦接合面全面の範囲について黒皮を除去した後、薬剤を塗布して、所定の期間養生し、赤さび状態を確保する。ただし、黒皮除去も同時に行う薬剤は除く。 (3)ブラスト処理 摩擦面をショットブラストまたはグリットブラストにて処理することとし、この表面粗さが対比試験片等により、50μmRz以上の確保出来ていると確認できる場合、赤さびは発生しなくてもよい。ただし、表面粗さが確保できない場合は赤さび発生とする。

製作工程	12. 組 立 て 溶 接
項 目	内 容
エ ン ド タ ブ	① エンドタブの取り付けは、下図の通りとする。 柱梁接合部エンドタブの組立て溶接例 ※ 直接、母材に組立て溶接をしない。ただし、組立て溶接を再溶融させる場合は、開先内に組立て溶接を行ってもよい。 ② エンドタブの長さ溶接線方向は、被覆アーク溶接及び炭酸ガスシールドアーク溶接では 30mm 以上とする。 ③ エンドタブは母材と同質、同厚、同開先形状とし、母材と目違いのないように取り付ける。
固 形 エ ン ド タ ブ	① 固形エンドタブの取付方法は、板厚、開先角度を合わせ、タブクリップなどで押さえ、作業中外れないように注意する。 ② 裏当て金は両端が母材より幾分突き出しているように取り付ける (例:10mm以上)。裏当て金の突き出し量は 1 層目の溶接と固形エンドタブの安定固定に必要である。

新

製作工程	12. 組 立 て 溶 接
項 目	内 容
スチールタブ	① エンドタブの取り付けは、下図の通りとする。  柱梁接合部エンドタブの組立て溶接例 ※ 直接、母材に組立て溶接をしない。ただし、組立て溶接を再溶融させる場合は、開先内に組立て溶接を行ってもよい。 ② エンドタブの長さは溶接線方向について、被覆アーク溶接及び炭酸ガスシーク溶接では 30mm 以上とする。 ③ エンドタブは母材と同質、同厚、同開先形状とし、母材と目違いのないように取り付ける。
固形エンドタブ	① 固形エンドタブの取付方法は、板厚、開先角度を合わせ、タブクリップなどで押さえ、作業中外れないように注意する。  ② 裏当て金は両端が母材より幾分突き出しているように取り付ける (例:10mm 以上)。裏当て金の突き出し量は 1 層目の溶接と固形エンドタブの安定固定に必要である。

製作工程		13. 本 溶 接				
項 目		内 容				
溶 接 材 料 と 入 熱 パ ス 間 温 度 						

46 / 46 ページ

【理24－8－報2③】別冊

鉄骨製作図（図面）問題

説明用資料

ファブを守る

鉄骨製作図の契約と法令

1. 契約編

一般社団法人 全国鐵構工業協会

ファブを守る 鉄骨製作図の契約と法令

2. 法令編

(取扱注意)

この「2. 法令編」は全構協構成員限りとします。
外部への開示・公表は控えてください。

一般社団法人 全国鐵構工業協会

ファブを守る 鉄骨製作図の契約と法令

2024年12月

一般社団法人 全国鐵構工業協会

1

はじめに

ファブ業界にとって図面承認の遅延問題は、長年の課題

ファブ側には責任がないにもかかわらず、
元請等の注文者の承認が遅れたために、製作工程が混乱し、残業代等の余分な
費用が発生しても、請求できない実態だった。

全構協の取り組み

2023年7月 図面問題対応検討WG設置

2024年4月「鉄骨製作図問題の是正・解消に向けた要望書」
→国土交通省、中小企業庁、業界団体(GC、JSCA)に要望
(要望書では、元請に、検討中の特約条項について要請)

以降、各県においても、行政や業界団体等に要請活動を展開
→関係者が問題認識を共有

2