

平成 30 年 5 月 5 日

## 事務連絡 (No.3) 抜粋

協同  
組合 愛媛県鐵構工業会

### ☆ H30.4.6 付性能評価基準改正の要点について

標記の件、国土交通大臣に代わって性能評価を行う機関である(株)全国鉄骨評価機構は5年ごとに国交省より認可を受けています。その認可申請に際し性能評価基準の一部改正も申請しており、今回改定が認められたとの通知が組合にありました。

但し、今回の改正は各グレードの適用範囲の改正であり、審査項目・内容の変更はありません。このため、今回の改正に伴う工場審査の審査項目・審査内容は従来と全く変わりません。

**適用範囲**とは

皆さんの認定書に記載されている「工場で溶接できる鉄骨の鋼種、板厚、溶接作業条件等の範囲」のことです。例えば今のRグレードなら5F以下の建築物…完全溶込み溶接開先を取る部材の最大板厚は25ミリ以下、開先なしの通しダイアフラムなら490N級までで32ミリ以下、ベースプレートの板厚…といった内容です。

それでは、今回のその主な改正内容は以下の3点です。

#### ①開先を施さない通しダイアフラムの板厚規定の改正（板厚サイズアップ）

具体的にはJ・Rグレードなら…従来の『開先を施さない通しダイアフラムの板厚』はJグレード22ミリ/Rグレード32ミリから → 「別記1」の範囲まで拡大となります。（別記1は用語等以外変更なし）よってTMC P鋼を炭酸ガス溶接する場合は最大板厚75ミリまで可能になります。また「別記1」の範囲内であれば予熱も不要です。

M・Hグレードなら…従来の『開先を施さない通しダイアフラムの板厚』はMグレード50ミリ/Hグレード70ミリから → Mグレードは適用範囲40ミリを超えて/Hグレードは適用範囲60ミリを超えることができ「別記3」の範囲まで拡大となります。

(別記 3 は用語等以外変更なし) よって予熱温度と溶接方法・鋼種の組合により最大板厚 100 ミリまで可能になります。

尚、ベースプレートの板厚規定は従来通りです。以前から J/R グレードでは「別記 1」の範囲内、M/H グレードでは『鋼種・板厚に応じた適切な予熱を行って 40 ミリを超えること/60 ミリを超えることができる』規定になっています。

### ②ノンダイアフラム形式柱梁接合部の厚肉パネルの規定の追加

ノンダイアフラム形式柱梁接合部では強度等の確保のためパネル部分の板厚を厚くする必要がありますが、その部分の板厚は『認定の適用範囲 (J : 16 ミリ/R : 25 ミリ/M : 40 ミリ/H60 ミリ) の板厚を超える場合が殆ど』になります。その事の解消の為に今回『開先加工を施さない厚肉パネルについては、開先を施さない通しダイアフラムと同じ板厚』としました。

③上記改正に伴い、既に販売が中止となっている G コラム・S T コラムの規定からの削除以上の改正によりダイアフラム板厚制約問題、ノンダイアフラム工法等、設計及び製作の自由度の拡大が図られるとの事です。

尚、その他にも改正内容は 4 点ほどありますが、その内容は評価業務の用語、評価基準の用語の変更等で認定工場及び申請工場には直接は関係ありません。

それでは、今回の性能評価基準の改正は全ての認定工場に適用されるか?との話になりますが、改正基準の適用は国交省からの認可がおりた H30 年 4 月 6 日以降となり H30 年度前期申請工場からの適用です。

\*実際の製作への適用は、前期申請が通り、12 月～1 月の大臣認定書発行後になります。つまり、大臣認定は各工場の認定書に記載されている条件の範囲で有効という事です。この為、今回 (H30 年 4 月) の改正前に性能評価を受けている工場は、今回の改正内容 (改正された適用範囲の板厚等) は使えません。今回の改正内容を使う為には、新たな性能評価後となります。

以上、今回の性能評価基準の改正について簡単にまとめてみましたが、改正された性能

評価基準並びに各グレードの適用範囲（改正前と改正後）については(株)全国鉄骨評価機構ホームページ上の『グレード別適用範囲と性能評価基準』内に掲載されていますので  
ご確認下さい。

(株)全国鉄骨評価機構ホームページ【<http://www.zentetsuhyo.co.jp/grade/index.html>】

以上