

受付番号	
------	--

アルミニウム建築構造物

製作工場審査・認定申請書

製作工場の種別	1 類製作工場 ・ 2 類製作工場 ・ AHP 製作工場
申請の種類	新規 ・ 更新

申請日 年 月 日

アルミニウム建築構造協議会 会長 殿

申請者 会社名 (工場名)
代表者役職・氏名 印
所在地 (〒)
電話

担当者 役職・氏名
住所 (〒)
電話
FAX

認定規程の各条項に基づき、下記の工場について審査・認定を受けたく、必要書類を添付して申請致します。

申請工場 工場名
所在地 (〒)
電話
FAX

既に取得している 工場認定	認定番号	認定年月日	有効期限
		年 月 日	年 月 日
会社概要	資本金	従業員数	建設業法登録

上記工場について、必要書類を確認の上申請を受理致しました。

年 月 日

アルミニウム建築構造協議会 事務局

印

アルミニウム建築構造物製作工場認定申請諸元表

(別添資料は「資料 No」を明示してください。)

1. 工場の概要： 別添資料 1 (会社概況報告書を A4 版用紙に記入する。)
別添資料 2 (工場案内図を、A4 版用紙に記入する。分工場を対象とした場合には本工場と分工場の距離、移動に要する時間を記入のこと。)
別添資料 3 (工場配置図を、下記の 3) , 4) , 5) , 6) , 8) , 12) などが分かるように、A4 版用紙に記入する。)

1) 工場名： _____

2) 所在地・電話： _____

3) 工場敷地面積： _____ m²

4) 建築延面積： _____ m²

5) 上屋付作業場面積： _____ m² (4) の内数)

6) 原寸場面積： _____ m² (4) の内数)

7) CAD/CAM 導入の有無： 有・無

8) 副資材の専用保管倉庫面積： _____ m² (溶接材料、ボルト、工場用工具、塗料の置き場に限る)

9) 工場の受電容量 (契約電力)： _____ kVA

10) 工場従業員数： (社員だけとする)

管理職	技術職	事務職	検査職	作業職	その他	合計
人	人	人	人	人	人	人

11) 社内外注工：

年間 200 日以上	人
年間 100～200 日	人
合計	人

12) 揚重機：

種類	能力	台数
天井走行 クレーン	≥10ton	台
	5～10ton	台
	<5ton	台
その他 ()		台

2. 組織図：別添資料 4 (アルミニウム建築構造物の製作に係わるすべての部課の名称、役割りおよび人員等を、A4 版用紙に記入する。)

3. 品質保証

- 1) 品質管理組織と方法：別添資料 5 (組織は図示し、内容・担当者などを A4 版の用紙に記載する。)
2) 社内品質管理基準：別添資料 6 (アルミニウム建築構造部材の品質管理基準の表紙および目次或いは概要を A4 版の用紙に記載する。)
3) 試験委託機関：有・無 (材料試験、強度試験、溶接部非破壊試験を社外の機関に委託する場合は、委託項目およびその機関名と日本溶接協会の資格名称を記載する。)
4) 製作工程図：別添資料 7 (製作部品毎に内容および検査などを A4 版の用紙に記載する。)

4. 製作・検査設備（アルミニウム建築構造物の製作・検査に使用する機械・装置の名称・能力・台数などを記載する。下欄を全て埋める必要はない。書ききれない場合は別添として A4 版の用紙に記載する。）

	番号	機器名	数量	仕様・能力	備考
溶接機	1	全自動ミグ溶接機			
	2	半自動ミグ溶接機			
	3	全自動ティグ溶接機			
	4	手動ティグ溶接機			
	5	抵抗溶接機			
	6	プラズマ溶接機			
	7	レーザー溶接機			
	8	ろう接装置（軟ろう・硬ろう）			
	9	その他溶接機			
	10	クレーン・ホイスト			
工作機械	11	プラズマ切断機			
	12	レーザー切断機			
	13	切断機			
	14	のこ盤			
	15	旋盤			
	16	ボール盤			
	17	フライス盤			
	18	平削り盤			
	19	形削り盤			
	20	ガウジング装置			
	21	ポジショナー・マニプレーター			
	22	曲げ装置			
	23	研削装置			
	24	その他工作機械			
熱処理	25	熱処理設備			
検査装置	26	放射線透過装置			
	27	超音波探傷装置			
	28	引張試験機			AHP:接着剤の性能試験
	29	その他検査装置			AHP:部材の性能試験
その他	30	その他			
接着	31	接着設備（保管、塗布、貼付、圧縮、養生など）			

※検査を外部機関に依頼する場合は「外注」と明記のこと。

5. 製作実績：別添資料 8（過去 3 年間に完成した主要なアルミニウム建築構造物の名称・建設地・用途・規模・材質・部材形状などを、完成年月日を付記して A 4 版用紙に記入する。また、アルミニウム建築構造物以外のこれに準じる物件があれば記入する。AHP 製作工場においては、過去 3 年間の製作パネル総面積を記入し、性能評価表を作成する。）

6. 管理技術者・技能者：別添資料 9（アルミニウム建築構造物製作管理技術者、建築士、アルミ関連技能者および製作に関する技能者など有資格者の氏名、資格別の証明書番号を記載した一覧表。）

区分	項目	単位	配点	上限点	必須点	人数 又は 資格数	保有 点	審査 点
管理 技術 者	1	アルミニウム建築構造物製作管理技術者資格	資格	7/資格	14	7		
	2	1 級建築士資格	資格	7/資格	15	(3)		
	3	2 級建築士資格	〃	3/資格				
	4	1 級建築施工管理技士	資格	5/資格				
	5	2 級建築施工管理技士（建築、躯体、仕上げ）	〃	3/資格				
	6	溶接管理技術者 1 級資格（（一社）軽金属溶接協会）	資格	7/資格			10	[3]*
	7	溶接管理技術者 2 級資格（（一社）軽金属溶接協会）	〃	5/資格				
	8	溶接管理技術者 3 級資格（（一社）軽金属溶接協会）	〃	3/資格				
	9	NDI UT-3 種資格（（社）日本非破壊検査協会） 又は、JIS Z 2305-2001 UT レベル 3 資格	資格	5/資格	6	(3)		
	10	NDI UT-2 種資格（（社）日本非破壊検査協会） 又は、又は、JIS Z 2305-2001 UT レベル 2 資格	〃	3/資格				
	11	NDI RT/PT/MT 資格（（社）日本非破壊検査協会） 又は JIS RT/PT/MT 資格	〃	3/資格	6	—		
	12	工場内製作関連管理技術者実数(下記 13～17 の実員数)	人	1/人	10	—		
	13	工作図作成またはチェック担当者 (ドローマン、CAD/CAM 担当者含む)	人	専従 2/人 兼務 1/人	3	1		
	14	製品検査担当者	人	専従 2/人 兼務 1/人				
	15	品質管理担当者	人	専従 2/人 兼務 1/人	3	1		
	16	資材管理担当者	人	専従 2/人 兼務 1/人				
	17	その他の管理担当者（上記 13～16 以外）	人	専従 2/人 兼務 1/人	3	—		
	18	AHP については接着関連管理担当者	人	専従 2/人 兼務 1/人				
() は将来的な要望点、[] * は 1 類工場の必須点（同一人が 1 項と重複の場合は審査点の欄に加ええない）、 (()) は 1 類工場の将来的な要望点（外注可） 合格基準 ≥ 1 8（1 類）、1 4（2 類）、1 3（AHP）								
技 能 者	1	溶接以外の生産関連技能者有資格者	人	0.2/人	2	-		
	2	溶接以外の生産関連技能者無資格者	人	0.1/人	3	-		
	3	クレーン運転資格	資格	0.2/資格	0.6	0.2		
	4	玉掛け資格	資格	0.1/資格	0.5	0.2		
	5	溶融亜鉛めっき高力ボルト接合施工技能者資格	資格	0.5/資格	0.5	-		
	6	溶接工実数（JIS の有資格者に限る）	人	1/人	8	[1]		
	7	JIS 溶接資格 MN-1,2,3-F, MA-1,2,3-F, TN-1,2,3-F *1	資格	0.2/資格	5	[0.5]		
	8	JIS 溶接資格 MN-1,2,3-V,H,O,P, MA-1,2,3-V,H,O,P *2 } *3	資格	0.5/資格				
	9	JIS 溶接資格 TN-1,2,3-V,H,O, P	資格	0.5/資格				
[] は 1 類工場の必須点 合格基準 ≥ 8（1 類）、3（2 類）、0.5（AHP）								

* 詳細は、「アルミニウム建築構造物製作工場認定基準」およびその「別表 製作工場認定基準表」を参照のこと。

* 必須点の対象者は正社員に限る。

*1 基本級のみ資格所有者を計上する。*2 但し、MN-1P および MA-3P は除く。*3 技能者の 8 項と 9 項は同一人による重複計上可なお、保有点は配点に人数又は資格数を掛けた数値を記入し、審査点は上限点を考慮した数値を記入する。

(b)検査技術者：別添資料12（氏名、資格種別証明書番号の一覧表。B種同等者は講習会の修了証書の写しを別添。）

表 7.4 基準点数計算表(資格数は証明書の数で、合計数は実人数とは関係のない総資格数である。)

JIS Z 3861	B種 (5点)	B種同等 (5点)	T種(15点)	F種(15点)	合計
	資格数 点数	資格数 点数	資格数 点数	資格数 点数	資格数 点数

NDIS 0601	3種 (20点)	2種 (10点)	1種 (3点)	合計
	資格数 点数	資格数 点数	資格数 点数	資格数 点数
放射線				
超音波				
浸透探傷				

実人員_____名

8. 安全衛生・災害防止

1)管理組織と運営方針:別添資料20（組織は図示し、方針は文章としてA4版の用紙に記載する。）

2)放射線の管理（1類工場）

厚生労働省エックス線作業主任者 _____名

文部科学省放射線取扱主任者 1種_____名、 2種_____名

9. 協力工場・下請工場の指導・育成:別添資料21（主として溶接・機械加工に対する指導方針、育成要領および実施状況などをA4版の用紙に記載する。）

1)指導方針

2)育成状況

3)実施状況