

アルミニウム建築構造物 製作工場審査・認定規程

平成 28 年 3 月 4 日改訂

アルミニウム建築構造協議会

第一条 アルミニウム建築構造協議会(以下協議会という。)は、アルミニウム建築構造物の品質、性能および安全を確保し、当該業界の技術力向上と健全な発展に資することを目的として、この認定規程を定め、アルミニウム建築構造物を適正に製作する工場を「アルミニウム建築構造物製作工場」(以下「製作工場」という。)として認定する。アルミニウム建築構造には接着ハニカムパネル(以下 AHP と称する)を含む。

(審査・認定の対象)

第二条 アルミニウム建築構造物製作工場審査(「製作工場審査」という。)およびアルミニウム建築構造物製作工場認定(以下「製作工場認定」という。)の対象は、アルミニウム建築構造協議会の1種および2種法人会員(以下、「法人会員」という。)の製作工場とする。ただし、法人会員以外の製作工場についても審査・認定の対象とすることができる。

(認定工場の種別)

第三条 製作工場は、主要構造部位の接合に溶接を行うことのできる工場(以下、「1類製作工場」という。)と主要構造部位の接合に溶接を行うことのできない工場(以下、「2類製作工場」という。)及び、AHPを取り扱う工場(以下、「AHP製作工場」という。)に分類する。

(製作工場認定基準の制定・改廃)

第四条 製作工場認定に必要な基準は、別に定める「アルミニウム建築構造物製作工場認定基準」(以下「認定基準」という。)による。

2. 前項の製作工場認定基準は、協議会に設置される技術委員会が定める。同基準の改訂についても同様とする。
3. 協議会の会長(以下「会長」という。)は、製作工場認定基準を定め、または改訂したときは、これを速やかに公表するものとする。

(製作工場審査・認定の申請)

第五条 製作工場審査および製作工場認定を受けようとする者は、所定の申請書、必要書類および第十三条に定める審査料を添えて会長に提出するものとする。

2. 製作工場審査・認定の申請受付は、原則として年一回とする。申請受付期間やその他必要な事項は、毎年会長が定めて公表する。

(技術委員会)

第六条 協議会の技術委員会は、製作工場認定に関する事項の処理および判定を行うほか、この規程に定める技術委員会に属する事項を処理する。

2. 技術委員会の第1項にかかわる庶務は、協議会事務局が行う。
3. 技術委員会の第1項にかかわる運営に関する事項は、技術委員会の委員長が定める。
4. 技術委員会は、製作工場認定を受けた工場について必要と認めるときは、その工場に対して一般的な技術指導を資格審査部会に行わせることができる。

(資格審査部会)

第七条 技術委員会のもとに、資格審査部会をおく。

2. 資格審査部会は、製作工場認定に関する事項のうち、製作工場審査(申請書類による書類審査および工場の実態調査)を行うほか、この規程に定める資格審査部会に属する事項を処理する。
3. 資格審査部会は、技術委員会が推薦し、会長が委嘱する学識経験者および専門技術者の委員によりこれを構成する。委員の定数は、別に定めないものとする。
4. 委員の任期は3年とし、再任を妨げない。ただし、任期の途中において委嘱された者は、その残任期間とする。
5. 資格審査部会は、委員の互選により委員長1名および副委員長2名をおく。

6. 資格審査部会の委員長は、部会の代表として部会を統括する。
7. 資格審査部会の副委員長は、委員長を補佐し、委員長に事故のあるときはその任務を代行する。
8. 資格審査部会の庶務は、協議会事務局が行う。
9. 資格審査部会の運営に関する事項は、資格審査部会の議を経て委員長が定める。
10. 資格審査部会は、製作工場認定を受けた工場について技術委員会が必要と認めるときは、その工場に対して一般的な技術指導を行うことができる。

(製作工場の審査・認定)

第八条 製作工場審査は、資格審査部会が書類審査および工場実態調査により行う。

2. 製作工場認定は、技術委員会が資格審査部会の申請書類による書類審査および工場実態調査の報告に基づき行う。
3. 会長は、技術委員会の答申に基づき、工場認定証を申請者に交付する。
4. 認定の結果が不適格となった場合は、会長がその理由を付記して申請者に通知する。

(製作工場認定の有効期間)

第九条 製作工場認定の有効期間は3年とする。

2. 年1回工場製作状況の実態報告を会長に行うものとする。

(製作工場認定の更新)

第十条 製作工場認定を受けた製作工場(以下「認定工場」という。)が認定を更新しようとする場合は、第五条第2項に定める期間内に更新の申請書類を提出するものとする。

2. 更新の手続は、初回の申請に準ずる。
3. 更新を申請した場合に、認定の有効期間満了後においても更新の認定が行われなるときは、すでに保有している認定は、引き続きその効力を有するものとする。ただし、更新認定の結果が不適格となった場合は、その時点で効力を失う。

(会社名等変更の届出)

第十一条 製作工場認定を受けた者は、会社名、工場名もしくはこれらの住所表示が変更された場合は、1ヵ月以内に協議会の会長に届け出るものとする。

(認定工場の業務継承)

第十二条 認定工場の事業を継承した者が引き続き認定工場としたい場合は、その工場について改めて認定を申請するものとする。

(審査料および認定料)

第十三条 製作工場審査・認定を申請しようとする者は、あらかじめ協議会に審査料を納めるものとする。

2. 審査料の金額は、書類審査や工場実態調査に要するものとして会長が理事会の議に基づき、別に定める。
3. 製作工場認定を受けた者は、協議会に認定料を納めるものとする。
4. 認定料の金額は、新規、更新ならびに変更の製作工場認定に分けて、それぞれ会長が理事会の議に基づき、別に定める。

(認定工場の公表等)

第十四条 会長は、認定工場を公表し、関連業界への周知を図るものとする。

2. 会長は、認定工場の名簿を作成してこれを公表するほか、関係行政庁、関係団体、その他必要と認められる者に送付するものとする。

(品質確保等の努力義務)

第十五条 製作工場認定を受けた者は、第一条の目的に従って誠実に業務を行い、かつ製品の品質確保に努めるものとする。

(認定工場に対する監督・指導)

第十六条 技術委員会および資格審査部会は、製作工場認定を受けた者が、その義務を適正に行うことについて、監督・指導するものとする。

(認定工場廃止等の届出)

第十七条 製作工場認定を受けた者が、その工場を廃止したり、アルミニウム建築構造物の製作事業を止めたときは、1ヵ月以内にその旨を会長に届け出るものとする。

2. 製作工場認定を受けた者が、認定工場であることを止めようとするときは、速やかにその旨を会長に届け出なければならない。
3. 会長は、前二項の届出を受理したときは、その工場の認定を抹消するものとする。
4. 会長は、前一項に該当する工場で届出がない場合は、技術委員会の議を経てその工場の認定を抹消することができる。
5. 会長は、前二項に定める製作工場認定を抹消した場合は、速やかにその旨を公表するものとする。

(会社更正手続等の場合の届出)

第十八条 製作工場認定を受けた者が、会社更正手続の開始または和議の申し立てをしたとき、その他特別な事態に至ったときは、速やかにその旨を会長に届け出るものとする。

2. 会長は、前項の届出があった場合は、前条第5項の規定に準じた措置をとるものとする。

(改善の勧告)

第十九条 会長は、製作工場認定を受けた工場が第一条の目的に反する恐れがあると認められたとき、または認定工場全体の信用を損なう恐れがあると認められるときは、技術委員会の議を経て、当該工場に改善を勧告することができる。

(製作工場認定の取消)

第二十条 会長は、認定工場が次の一に該当したときは、その認定を取り消すことができる。

- (1) 製作工場認定の申請書、添付書類に虚偽または不正の記載があったとき
 - (2) 認定に当たって虚偽または不正の申告をしたとき
 - (3) この規定に定める義務を怠ったとき
 - (4) 第一条の目的に反する行為があり、認定工場全体の信用を損なったとき
2. 会長は、前項の抹消を行おうとするときは、あらかじめ当該工場の代表者に弁明の機会を与え、かつ技術委員会の議を経るものとする。
 3. 技術委員会の委員長は、前項の議決を行う場合には、必要により資格審査部会の意見を聞くものとする。
 4. 会長は、製作工場認定を取り消したときは、早急に理由をつけてその旨を公表するものとする。

(異議申立)

第二十一条 製作工場認定の結果に不服がある者は、1ヵ月以内に文書で会長に異議を申し立てることができる。

2. 会長は、製作工場認定について、異議申立を受けた日から原則として1ヵ月以内に回答するものとする。

(秘密の保持)

第二十二条 製作工場審査・認定に携わる者は、その職務で知り得た個々の企業または工場に関する秘密を、第二十条第4項に規定する場合を除き漏らしてはならない。これらの者がその職を退いた後も同様とする。

2. 会長は、前項の規定に違反した者に対して、厳重な措置をとるものとする。

(実態調査等)

第二十三条 資格審査部会の議を経て委員長が指名した者は、製作工場審査・認定に必要な範囲において、認定を受けようとする工場に対して報告を求め、またはこれを実態調査することができる。

2. 資格審査部会の議を経て委員長が指名した者は、第十六条の規定の範囲において、認定を受けた工場に対して報告を求め、またはこれを実態調査することができる。

(細目の委任)

第二十四条 製作工場審査および製作工場認定の申請書の様式、添付書類の種類ならびに様式、認定証等の様式その他この規程を実施し、または補足するために必要な細目は、会長が別に定める。

(改正等)

第二十五条 この規程を改正し、または廃止しようとするときは、技術委員会の提議に基づき、理事会の決議による。

附則

(制定)

1. この規定は、平成13年10月15日に制定する。
2. 平成23年4月1日初版2刷（第1条目的のアルミニウム建築構造物の中にAHPを含め、第3条認定工場の種別に、AHP製作工場を追加。）
3. 平成28年3月4日改訂（管理技術者の有資格のうち2級建築施工管理技士の資格区分に「仕上げ」を追加。）

(実施期日)

1. この規程は、平成13年10月15日から実施する。

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、A 4 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、A 4 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 A 4 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 A 4 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 A 4 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	3	1		
	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	2	1		
	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	3	2		
() 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 基本級のみを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A 4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A 4版の用紙に記載する。)

1) 指導方針

2) 育成状況

3) 実施状況