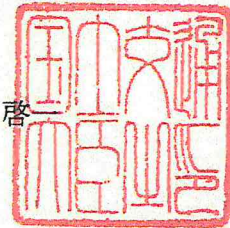


# 指 定 書

国住指第 3095-2 号  
平成 29 年 1 月 18 日

株式会社筑邦製作所 本社工場  
代表取締役社長 古賀 正道 様

国土交通大臣 石井 啓



建築基準法施行規則第 1 条の 3 第 1 項第一号イ及び同号ロ(1)の規定に基づき、確認申請書に添える図書から除く図書として、同項の表 1 の(は)項に掲げる構造詳細図及び同項の表 2 の(一)項に掲げる建築基準法施行令第三章第五節の規定が適用される建築物の構造詳細図(構造耐力上主要な部分である接合部並びに継手及び仕口の構造方法に限る。)のうち下記の建築物の部分に係る図書を指定する。

## 記

### 1. 認定番号

TFBM-172283

### 2. 認定をした構造方法等の名称

鉄骨製作工場において溶接された鉄骨の溶接部

### 3. 認定をした構造方法等の内容

下記及び別添の「1. 品質管理体制」による。

#### (1) 鉄骨製作工場の名称及び所在地

- ①名称 株式会社筑邦製作所 本社工場
- ②所在地 福岡県久留米市荒木町荒木 2367-1

#### (2) 適用範囲

- ①鉄骨溶接構造の 400N 及び 490N 級炭素鋼で板厚 40 mm 以下の鋼材とする。ただし、通しダイアフラム(開先なし)の板厚は 400N 及び 490N 級炭素鋼で 50 mm 以下とし、ベースプレートの板厚、G コラム及び ST コラムのパネル厚肉部の板厚は溶接方法、鋼種及び板厚に応じた適切な予熱を行ったうえで溶接を行うことにより 40 mm を超えることができる。
- ②作業条件は下向及び横向姿勢とする。溶接技能者の資格は、SA-3F 及び SA-3H 又は A-3F 及び A-3H とする。
- ③鋼種と溶接材料の組み合わせによる入熱及びパス間温度の管理値は、別添の「2. 入熱・パス間温度」による。

(注意) この指定書は、大切に保存しておいてください。