



# かしめ

2010年12月15日  
第1巻 創刊号

発行：全国 R・J グレード部会連絡会  
事務局 東京鉄構工業協同組合  
住所：東京都中央区八丁堀3-9-5  
電話：03(5566)1595 FAX:03(5566)1597 E-mail:jimukyoku@tsfa.jp

発行責任者：松枝 建次

## この号の内容

- 1 はじめに  
和敬清寂
- 2 大阪 R 会活動報告
- 3 大阪 R 会活動報告
- 4 R グレード認定の更新  
にあたって・・・
- 5 古都京都の R グレード  
部会の活動と現実

### 編集方針

『かしめ』は、全国 R・J グレード部会連絡会が発行する情報誌です。R・J グレード会員の社会的地位をより高めるために全国の R・J グレードの団結(かしめ)を強めることを目的に発行することにしました。

各県の部会の活動やイベントを全国の R・J グレードの会員にメール発信して行きます。当面は年に4回発行を行っていきませんが、目標は毎月発行です。

誌面は全国の R・J グレード会員に開放していきます。組織されていない県や、連絡会に参加していない県も多数ありますが門戸を開放していきます。

メール、ファックスでの投稿をお待ちしています。



## はじめに

全国 R・J グレード部会連絡会  
会長 松枝 建次 (大阪)

日頃より、全国 R・J グレード部会連絡会に、ご支援ご協力を賜り、誠にありがとうございます。

この度、全国 R・J グレード部会の活動を紹介します『かしめ』発刊にあたり、ご挨拶申し上げます。

まず、情報誌のタイトルを『かしめ』に命名した意味ですが、これはリベット構造の「かしめ」からとったものです。『全構協に加盟する全国の R・J グレード部会の団結を象徴』したものです。

全国 R・J グレード部会連絡会は、R・J グレードの社会的地位の向上を掲げ、本来あるべき適切なグレード指定を実現していき、仕事量を確保し、経営の安定を目指すことで、常に活動や勉強する、同じ志を持つ人たちが集まり、できた部会です。この会を皆様にご理解していただきたく、現在加盟している各都道府県の R・J グレード部会の様々な活動を、『かしめ』で紹介していく予定です。

一人でも多くの方々にこの『かしめ』を読んでいただき、全国 R・J グレード部会の趣旨に賛同していただき、各都道府県で R・J 部会を構成し私たちと共に活動していただけることを願っています。

## 和 敬 清 寂

東京 R・J グレード部会  
会長 坂爪 幸男

始めは水知らずの人が、建築鉄骨に携わっているだけと言うことで、知り合い打ち解けて和が生まれる。そして、その出会いからいろいろなことを学びわかり合い、尊敬し合い敬となり、やがて清々しい気持ちとなり清となる。

最後に悩みや迷いがなくなり純粋な境地に入ることを寂と言う。

これらの状況は禅で言う“和敬清寂”と言う言葉です。

今の世の中はとても経済不況で有り、殺伐としています。しかし、このような社会にも素晴らしい出会いが有り、素晴らしい仲間が居ると思います。あの早稲田の斉藤投手も、ぼくには素晴らしい仲間がいると言っていました。私たち R・J グレードの「かしめ」もその様な出会いとして発展していくことを願い、夢を持ち続けたいと思います。

## 大阪 R 会の活動報告

大阪には、平成 13 年 12 月に結成された、大阪府鉄構建設業協同組合所属の R・J グレード並びに未認定工場の、組合員の経営安定を図り、以って会員の交流、社会的地位の認知、向上、確立を目的とする『大阪 R 会』があり、年に4回活動をしております。

今回は、昨年5月に関西建築構造設計事務所協会(略称=KSE)の総会・技術研修会へ参加し構造設計者約 100名の前で適正なグレード指定を訴えた発表文を掲載させていただきます。

### KSE 総会での発表文

はじめまして、私は〇〇で鋼構造物工事業を営んでおります、〇〇鉄工の〇〇と申します。鋼構造物工事業という名称はなかなか厳しいですが、ありていに言うと鉄骨屋です。そして、紹介にもありましたとおり、弊社は R グレードに位置づけされています。

今日私が、この様な場所で何を申し上げるかといいますと、構造特記仕様書の鉄骨工事における 7-12 についてです。7-12 と聞いて、思い当たる方はどれだけいらっしゃるでしょう…

7-12 は鉄骨製作工場についての項目です。

ここに枠が設けてあり S.H.M.R.J と書いてあり、どのランクの工場で作成をさせるかの指定となります。

では認定制度における M グレードと R グレードとの違いとは何でしょう。

鋼材種類はどちらも 490N(ニュートン)級までの使用が出来ます。

板厚に関してはダイヤフラムで M が 40mm 以下、R が 32mm 以下となっています。

ベースプレートだと、M は無制限、R は 50mm 以下です。

この数字で見ると梁に使用する、H 鋼はフランジ厚から検討して、ダイヤフラムの 2 サイズダウンと考えると、ロール H-700x300 まで使用可能で、ベースプレートをベースパックから検討すると、□-350x350x19 まで使用可能です。

製作規模に関して高さ・延床面積とも M グレードは無制限に対し、R グレードは最高高さ 20m、床面積 3000 m<sup>2</sup>以下となっています。

積算の依頼を受け、図面を頂き、意匠図を見て構造図を見て自社にとって、うってつけの物件。スケールメリットも考えられる…。共通仕様書を見て構造特記仕様書へと続き、使用鋼材も適用範囲内。

でも最後に、M グレードの指定があるわけです。

私どもでも、年間数十件から百数十件の見積依頼・積算の依頼があります。

そのときに、M グレードの上に印がある物件が多く見うけられます。

ここで大臣認定制度、性能評価基準の審査『管理者』について、簡単に説明します。

工場の最低必要人数は、Rグレードが、管理者2名溶接工1名、Mグレード、管理者4名溶接工1名、Hグレード、管理者4名溶接工1名の人員を最低限必要とします。それで年間加工能力の平均は、Rで年間 800t、Mグレードで 2,400t、Hグレードが 6,000t程度と言うのが目安です。

これから考えても、一人の管理者が管理する年間トン数は、Rが年間 800tで2名ですので[400t]です。Mグレードは 2,400tの4名ですので[600t]Hグレードは 6,000tの4名で[1,500t]になります。

管理者年間一人当たり、Rグレード[400t]Mグレード[600t]Hグレード[1,500t]です。

このように我々Rグレードの管理者 1 人が、柱 1 本・梁 1 本により近い位置に立ち、時間をかけて携わっていることを、知っていただきたい。

大阪には、我々Rグレードで構成された R 会があります。

その会合においても、なぜ R グレードではなく、M グレード指定になるのか？の話題がしばしば挙がります。

R グレードは、その物件の大きさに適した資格者を有し、審査を受けて認定資格を頂きました。

高層ビルを建ててくれと頼まれても出来ません。無理です。

しかし、少々の集合住宅から工場・ビルまで多くの物件を手掛けることが出来ます。

耐震補強の K フレームも作れます。

R グレードのイメージは悪いですか？



挨拶する大阪R会中川会長

Mグレードのイメージはいいですか？

今までの話を御一考いただき、鉄骨業者選定の際には、今一度検討していただけませんか？もし過去に「真ん中あたりでいいか」と、安直にエムに丸をつけられた事があったのなら、

今回は、構造特記仕様書の最後の欄に丸を描く前に、規模と能力を検討してください。

必ずしも大は小を兼ねません。

入札になる場合にも、参入業者選定の間口が広がるではありませんか。

R会は、適用範囲を無制限に広げて欲しいと、考えているわけではありません。

〇〇ビル新築工事じゃなく、〇〇邸新築工事なら手掛けた数は一部のMグレードより多いかもしれません。工作基準図に載らない細かいディテールの仕事の経験も豊富です。下地と併用の構造を作ることもあります。

1000㎡以下の物件を多くのRグレードが量産しています。

今までにRグレードの対応が悪かった事で、苦勞された方は多いのでしょうか？工程写真のピントがぼけたまま、平気で提出しましたか？提出書類を丸めて茶封筒に突っ込んで提出しましたか？検査に行くと言ったら嫌な対応でしたか？

私たちは勉強します。「やっぱり規模に合った工場でよかった」と言っていただけのように。

私たちは努力します。施主さんの笑顔がより永く続くように。



R会はMグレードへの教習所でもあすなる会でもありません。

規模に制限があるというだけの認定工場の集まり。

技術者集団です。

お願いです、適材が適所に立つチャンスを増やしてください。

今後も、よりよい製品を生み出す様、日々研鑽いたしますので、宜しくお願いいたします。

ながながとお話をしてしまいましたが、

今回この場所で、この様な発言をするチャンスをいただけた事、本当に感謝しています。

願わくはこの次、今日ご出席の皆様とお会いをするときは「この度はこの様な物件を建てるチャンスを頂いたことに感謝しています」とご挨拶できることを願っております。

また、イオリ建築設計事務所の谷尾先生には、R会の勉強会ではいつもお世話になり、

今日この壇上へと手を差し伸べていただいたことに、深く感謝しております。

R会を代表してお礼を申し上げます。

ご清聴ありがとうございました。

この訴え後、関西建築構造設計事務所協会版の構造特記仕様書の鉄骨製作工場の欄でRの指定が増えて来ているように思えます。

## R グレード認定の更新にあたって・・・

山梨 R グレード部会  
会 長 土屋 真一

前回、平成 19 年 1 月に更新をした弊社は、今年 11 月に次回更新の申し込みをしなければなりません。なんだか 5 年の有効期限などアツと言うまでです。

そこで今回は改めて R グレードの認定制度の内容を確認して、思った事を書くことにしました。

皆さんご存知だと思いますが R グレードの適用範囲の概要は以下の通りです。

- 1) 建物規模 5 階以下、延べ面積 3000 m<sup>2</sup>以内、高さ 20m 以下のものとする。
- 2) 鋼種、板厚の制限は 400N・490N 級の板厚 25mm 以下
  - (1) 通しダイアフラムの板厚 32mm 以下
  - (2) ベースプレート及び G コラムのパネル厚肉部を CO2 の半自動溶接する場合  
SS400 を除く 400N 級鋼・TMCP 鋼 75mm 以下  
SS400・TMCP 鋼を除く 490N 級鋼 50mm 以下
- 3) 溶接技能者 SA-3F 又は A-3F。

但し横向き溶接を用いる場合は H の保有者で全数 UT 検査

- 4) 溶接材料と鋼種の組み合わせの入熱・パス間温度の規定が決められています。

実はこの適用範囲の中で、昨年の鉄構展の認定に関するフォーラムで通しダイアフラムの板厚の規定が何故有るのか？撤廃はできないか？質問要望を述べさせて貰いました。

開先が取ってある側の板厚については、それにより溶接のパス数が左右され、入熱やパス間温度の管理にも影響が出る事は理解できますが通しダイアにはそれが無いですし広幅 H 鋼や細幅 H 鋼や裏サイズ H の混在や同サイズ H 鋼でも勾配側の斜め切断による切断面の伸び等により通しダイアの板厚が思った以上に厚くなってしまふ事があるからです。

実際に先日 250x250x9 の柱 4 本の 2 階建ての建物が勾配側ブラケット切断面の伸びの為に下側ダイアフラムが 36mm になってしまい、M グレード指定となってしまいました。

しかし、現実問題として、それが設計の時点で発覚して M グレード指定になったのはまだ良いのかもしれない。

実際ダイアフラムの板厚は受注後現寸を描いて初めて決定することも多いのではないのでしょうか？その時に保有グレードの規定を超えていたら難しい事になってしまいます。

その様な理由から通しダイアフラムの板厚規定については撤廃か、特例等の逃げ道を用意して頂きたいと思ったのです。

アホな私には理解できない難しい事情が有るのかもしれませんが、是非検討して貰いたい案件だと思います・・・

### 東日本地区、西日本地区で工場見学会を実施

全国 R・J グレード部会では毎年会員参加の学習を兼ねた工場見学会を実施していますが、今年東日本地区は、11 月 10 日に神奈川県のアマダ・ソリューションセンター伊勢原事業所、西日本地区が 11 月 17 日に大阪製鐵恩加島工場見学会を開催しました。東日本地区は東京、山梨の R・J 部会の会員 5 名が、西日本地区は大阪府、京都府、三重県の R・J 部会の会員 20 名が参加しました。



西日本地区の工場見学会



参加者全員で記念写真

## 古都京都のR・Jグレード部会の活動と現実

全国 R・J グレード部会連絡会

副会長 三田 孝 (京都)

全国のR・J未認定のみなさん！！ 京都では年に何回か仕事量及び単価面での情報交換を行い、会員全員がプラスになる交流をしています。

たとえば、誰と誰が同じ物件を見積りしているのか情報交換を行い、出来るだけ単価を下げないよう努力しています。しかし現実には、仕事の取合いになっています。取合いになれば、単価は必ず下がります。

京都の会員全員で、このような事にならないように、今まさにアクションを行うべく、次回勉強会を行います。(次回は本心を話し合いたいです。)

(たとえば、こんな事)

京都で大きな現場が有るとします。8時の朝礼の時、遅刻するのは京都の職人さんです。他府県の職人さんは早く現場に来ているような感じです。京都人の悪い所ですね。又、京都の各経営者の雰囲気は、他府県の工事受注が、とても苦手なような気がします。その反対に他府県からは、鉄工所だけでなく、どんどん色々な職種の方が京都に来られているようです。(かなりの人数のようですよ！)

(良いなあと思う事)

京都には、多くの寺や神社が色々あります。全国から多くの人々が来られ楽しんでおられます。神社仏閣の数ですか？ さあ、私では分からないほど有りますよ！その分、文化財などの補強工事がたくさん有り、本当に助かっています。清水寺の通路及び階段手摺は、我社で加工、取付を行いました。テレビでいつも映っています。(良いもんですよ。)お寺や神社の仕事は、作業の流れがとてもゆっくりと進んでく雰囲気があります。これからも、この様な仕事を続けていきたいと思えます。

全国のR・J未認定のみなさんへ・・・

京都に来られる時は、R・J会までご連絡下さい。少しでも役に立てると思えます。



自社から一番近い平等院



紅葉盛りの清水寺

### 編集後記

全国 R・J グレード部会連絡会は全国の冠を着けていますが、現実には県単位で10県足らずの組織加盟です。全構協の組織の3分の1が R・J グレードで、今年の9月現在852社が登録しています。その多くが地域密着型企业で地域社会の発展に大きく貢献していますが、クライアントの中には、工場選定にあたり建築物の規模に関係なく上位グレードを指定してしまう傾向が現在でも多く見受けられます。鉄骨加工に関してその品質は、上位グレードにひけを取りません。全国 R・J グレード部会連絡会の会員は、R・J グレードの発言権をより強化し、社会的地位を高めるために各々活動をしています。『かしめ』はそんな会員の活動を紹介することを目的に創刊されました。当初年に4号の発刊を目標にしています。この情報誌は加盟会員の枠にとらわれずに広く情報網を広げていきたいと考えています。したがって、メールを活用し全国の R・J グレードの会員に発信していきます。みなさんのご意見、感想をお待ちしています。メールでも結構です。

(事務局 加藤 哲夫 記)