

http://www

全国 R・J グレード部会情報誌

かしめ

2014 年 3 月 1 日
9 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

発行責任者：松枝 建次

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

目 次

各県で R・J グレード部会の結成を！

1 各県で R・J グレード部会結成を

全国各県の鉄構組合に R・J グレード部会設立の働きかけは、全国 R・J グレード部会の事業計画の一つです。

2 適正なグレード指定を

そこで、今回部会を拡大するには、どのような問題点があり、またどう進めて行くべきかを探るために、松枝会長と三田副会長が昨年 11 月に中国地区の R・J グレードの O 氏と懇談をしました。

3 「かじ屋人生」

京都 中原省三さん

中国地区に R・J グレード部会を

4 工場見学会実施

トヨタ自動車田原
工場見学

中国地方の R・J ファブは情報交換する場を欲しがっています。仕事の都合上で M グレードを取得したけれども、能力的には R グレードで R グレードの情報ほしいファブが沢山存在するので情報交換の場に R・J グレード部会を利用できるようにして広めていきたい。

具体的には R・J ファブの青年部関係に所属する若い人達に声を掛け、中国地方の案内を取りまとめている O 氏に協力をお願いしました。また、全構協副会長の光村氏(広島県)は西日本では顔が広く協力して頂くようお願いしたいと考えています。

『かしめ』は全国 R・J グレード連絡協議会の情報誌です。会員と全国の組合事務局にメール発信しています。記事の投稿をお待ちしています。事務局は東京鉄構工業協同組合です。

私たちは R・J グレードファブは、H グレードの情報を知ることですが、ちょっと工場が空いたからと言って 500 t の話をするのではなく R・J ファブは k g の話から取組んで行っている状態であるから、同じ規模の鉄骨、目線で会話ができる仲間が集まるのが大事であり、5~10 年付き合いをしていけば気心が合う人は合う、合ったらすべて任せられるようになっていくと思います。仲間を作る大切さも十分に理解しているので R・J グレード部会を進めて行くべきであり、中国地方に全国 R・J グレード部会をもっと知ってもらう為にもその良さをアピールしていかなければならないと考えています。

今回 O 氏と忌憚なく色々な話が出来たのは、会社の規模や鉄骨に対する目線が同じであり、悩みも似ているからであると思います。

(O 氏は現在、他会の会長をされているので、今回は氏名を控えさせて頂きました。)

R・Jグレード部会アーカイブ

この文書は全国R・Jグレード部会発足当時(平成16年)、適正グレード指定を国土交通省に要請を行った時の文書です。現在でもこのまま通用する文書と考えて掲載をすることにしました。

耐震フレームの仕様書では、最初からRグレードのファブを除外しているものも多く見受けられます。これまで部会や、各県の組合の努力で公共工事においてRグレード認定のファブの適用も見られるようになりましたが、まだまだ一部です。今後もR・Jグレードファブの社会的地位の向上のために、行政に留まらずにGCや設計事務所協会などに対して同様な働きかけが必要です。

平成16年6月15日

国土交通省大臣官房官庁営繕部
整備課長 寺本英治様

全国R・Jグレード部会連絡会
会長 杉本豊(当時)

適正なR・Jグレード指定についてお願い
(設計図書への大臣認定工場の記載について)

拝啓 時下ますますご清栄のこととお喜び申し上げます。

近年、建築物は一層の高層化、社会ニーズの高度化や多様化などによって鉄骨構造が建築物の中心的構造主体となっており、鉄骨の品質の確保が社会的要請となっております。

ご承知のように、建築基準法の改正により従来からの構造計算における溶接部の許容応力度の9掛け設計が廃止され、全ての建築物が全強度設計となり、従来の告示に基づく建設大臣認定に代わり、平成12年度から同法第68条の26に基づく鉄骨製作工場の新しい大臣認定制度が開始されました。

同制度は、別添資料のとおり鉄骨製作工場を建築物の規模、使用する鋼材により、5つのグレードに区分し、その工場認定のための性能評価は国土交通大臣が指定した指定性能評価機関が厳格な評価基準に基づいて実施しており、その鉄骨の品質については社会的な信頼が高まっている状況にあります。

しかし、実際はそうした現状が建設業界全体にいまだに認識されておらず、本来、R・Jグレードで対応可能な鉄骨構造物の設計図書(特記仕様書)に「Mグレード以上」と安易に指定する事例も多く見受けられます。

業界全体の半数を占めるR・Jグレードの構成員が、工場認定の適用範囲内の仕事ができないことは、企業経営の存続に極めて憂慮すべき問題であり、関係各位のご理解をここに切にお願い申し上げます。また、鋼材費・副資材費の相次ぐ高騰及び品不足の現状のなかで最小の人員で品質確保を第一に資格者の育成など最大の努力で生き残りをかけている当組合R・Jグレード部会の構成員の実情をご賢察賜り、貴部関連の官公庁工事に関して「適正なグレード指定」に対するご理解を頂けますようお願い申し上げます。

「かじ屋人生」

京都府鉄構協同組合 RJ 会 中原省三

私がかじ工になるきっかけは、中学校を卒業して製作所に工員として就職をした事でした。その時の手取りは、日給で1日210円でした。近所の知り合いの方から、かじ工見習いで「1日500円貰えるので来ないか。」と誘われて、行くことになりました。そこはかじ工が15人程居る会社で、大きな鉄工所の社内外注を専門に請け負っており、原寸・組立・かしめ・現場かじ等、一貫して行う所です。私はその親方の所でお世話になることになりました。

16歳の春からかじ工の始まりです。その時の鉄工所は、機械のある所は屋根がありますが、ほとんど露天で、春は気持ちの良い作業環境ですが、夏は炎熱の中で材料のアンクル材を並べて、マーキング作業をします。マーキングはすべて、原寸専門の方がシナイ材に指定の記号を入れていきます。それをアンクル材に指定の面 右 左 にけがきを入れます。そして、穴の明ける所にセンターポンチを打ちます。そのアンクル材を穴を明ける所に運んで行きます。人力で2人1組となり、肩に担いで指定の所に積んで行きます。ポンチング機と専用の台を使い、丸パイプ上にアンクルを1本乗せて穴明け専門業者が3人1組で穴明けをして行きます。穴明けが終わった材料をまた、外に運び組立の出来る台に乗せると、ボーシン（頭領）が図面を見て指図をして、仮組を行います。ほとんどが、アンクル材とガセットプレートそしてラチス材とで、仮ボルトでトラスを組立てます。三角トラス柱や四角トラス柱、大梁トラス・小梁トラス、これらすべて組み終るとかしめ作業になります。かしめ専門の方が、仮ボルトの所もすべてかしめて行きます。

今から思うと、炎天下の作業で大変な環境で熱中症なんかありませんでした。日射病とか、日本脳炎になると言って大きな麦わら帽子をかぶって、炎天下の下で作業をしてもその様な病状になられた作業者はいませんでした。作業者は夏には真っ黒に日焼けし、皆な元気で一生懸命仕事をしていて、愚痴など言いませんでした。

冬になると、上屋がない加工場ですので小雪が舞い散り、時雨れたり北風が吹きさらしで、手や足が寒さで麻痺し、それでも我慢して頑張って1日の作業を行います。

かじ工は、四季を確実に肌で感じて自然の太陽の下で仕事をする事は楽しいものです。それから、アンクル材からC形鋼が頻繁に使われていきます。小物件に鉄骨は、すべてC型でトラス柱・梁は鉄筋を曲げ型の上でガスであぶり、曲げてラチスを作りC形の両側に溶接で取付け柱梁を加工しました。

その後、H型鋼が一般構造物に使われて行きます。初めての頃は、軽量H形鋼が良く使われました。また、ハニカムH形鋼が大型物件で大空間を利用できる大梁で、重量が乗らないのでよく使われていました。（ボーリング場他）

その後、すべて柱梁、小梁にH形鋼を使用する様になり、3階建て店舗付住宅や文化アパート等多くの建物で使用されていきます。その後、コラム材が出回り、コラム柱が使われる様になります。

現在の通しダイヤフラム方式でなく、中間に内ダイヤを入れて通し、柱を製作してブラケット仕口をコラムに仮付けして、本付けは、被覆アーク溶接で棒径4.5～6mの溶接棒で多層

盛をします。溶接部の内部検査（UT）はありませんでした。第3者の検査立ち合いの場合、溶接部の外観と製品検査でした。現場で建方、そして本締め、ボルトはF10T六角HTBの本締めにインパクトレンチで行っていました。現在はS10Tトルシア型ボルトが普及しています。専用仮締めレンチ、本締め用シャーレンチで締め付けピンテールが飛ばされて締付完了、現場での監理と作業の短縮に広く役立っています。

そして、現在の鉄骨製作は短い日数で品質第一の製品を少人数で作りに出しています。大型物件を扱う工場は、専用溶接ロボットで仕口、コア、柱を製作されていますが、私の工場では溶接ロボットを入れて使用するだけのスペースがありません。ですから、昔ながらの手作りで確実な製品作りに励んでおります。そして売り上げを上げるより、少しでも利益が上がる製作方法を見い出して参ります。それが、安定した工場経営に一番大事な事ですから。

私の人生の52年間鉄と向き合って愚痴をこぼして、また愛着を持って、熱い鉄・冷たい鉄と話して参りました。

これからも、仕事ができるまで安全・安心な鉄骨製作を続けて行ける人生でありたいです。

(有)ナカハラ 中原 省三

宇治市槇島町十一の40-3

トヨタ自動車田原工場を見学

記録的な大雪になった2月14日に全国R・Jグレード部会主催の工場見学会に全国から25名の仲間が参加しました。山梨県から参加予定の会員は途中大雪で参加を断念せざるを得ませんでした。無事実施することができました。今回は愛知県のトヨタ自動車田原工場を見学しました。この工場はトヨタ自動車のレクサス、ランドクルーザーなど高級ブランドの車を製造している工場です。JR豊橋工場に集合しマイクロバスで田原工場に移動し、2班に分かれて生産ラインを1時間半ほど見学しました。参加者は、ラインで働く工員の作業姿勢の身体的負荷の減少を考慮した最先端のシステムなどを目にして、一品生産が基本の鉄骨の生産現場と比較してその違に大いに驚いていましたが、品質確保の追及など学ぶところが多々あると感じたようです。



トヨタ自動車田原工場

編集後記 第9号の発行が大変遅れてしまいました。早くから原稿を寄せていただいた京都の中原さんお許しください。さて、全国R・J部会も仲間を増やすために積極的に活動をしています。R・Jグレードファブは地域密着型のファブで広域の情報交換など必要ないとする上位グレードからの声も聞こえてきます。本当にそうでしょうか？R・Jの仲間はそれぞれ得意な分野を持ちそれを生かしている企業も多くあります。それらの経験や情報を多くの仲間伝えることは業界全体のレベルアップにつながるし、鉄の仕事（鉄骨に限らず）のすそ野を拡大することになるはず。高層ビルの鉄骨だけが鉄構業の仕事ではありません。今後も全国R・Jグレード部会が名実ともに全国R・Jグレード部会となるよう今後も努力していきます。（加藤 哲夫）