

令和5・6年度調査研究

適用工場の経年仮設機材管理水準を向上させるための

社内教育用テキスト



令和7年1月1日



一般社団法人 仮設工業会

目 次

第1章 本テキスト作成の目的	1
第2章 写真で見る選別事例	2
1 くさび式システム足場（くさび緊結式足場で承認を受けたもの）	
2 システム式つりだな足場	
3 システム式防護棚（朝顔）	
4 アルミニウム合金製軽作業用作業台	
5 プラスチック製軽作業用作業台	
6 その他	
第3章 機材センターにおける最近の災害事例	17
第4章 機材センターにおける好事例等	35
第5章 修理等に関する技能取得プログラム例	50
1 アルミニウム合金製可搬式作業台	
2 安全ネット	
3 メッシュシート	
参考資料	64
経年仮設機材管理基準適用工場の自主的レベルアップ策の改正について	

第1章 本テキスト作成の目的

本テキストは、「整備作業責任者講習会」を受講して数年を経た整備作業責任者が、最近の経年仮設機材の実情、他機材センターでの最近の不適合事例や好事例などについて、本テキストを使用することにより学び、整備作業責任者の能力向上を図ることを目的としている。

具体的には、「第2章 写真で見る選別事例」においては、「経年仮設機材の管理に関する技術基準」（以下「経年管理基準」という。）では本会の認定基準がある製品についてのみ定めているが、本会がシステム承認している足場など（例えば、くさび式システム足場（くさび緊結式足場で承認を受けたものをいう。以下同じ。）、システム式つりだな足場）や単品承認品（例えば、作業台）については、経年管理基準がないことから、主にこれらの製品について参考となる選別基準を写真により例として示したものである。なお、例としているのは、同じシステム足場などであっても製品ごとに特徴が異なるためである。

「第3章 機材センターにおける最近の災害事例」においては、最近発生している死亡災害の事例を中心に取り上げている。なお、機材センターにおける最近の死亡災害の傾向としては、積んであった機材が崩れて作業員の上に落下する、フォークリフトと作業員が接触するなどの災害が多く発生しているため、これらについて特に留意が必要である。

「第4章 機材センターにおける好事例等」においては、機材センターにおける最近の機材管理に関する好事例を中心に取り上げている。

最後に「第5章 修理等に関する技能取得プログラム例」においては、最近、アルミ製品を中心に部品の交換などが行われている状況にあることから、これら修理に必要なとされるスキルを身に付けてもらうことを念頭に、各社において、これら社内資格の創設などを検討いただく資料として、例として示している。なお、例としているのは、同じ種類の機材であっても、各社の製品ごとに修理方法が異なるためである。

引き続き、各社において、これらの内容を参考に、機材センターでの作業員の作業中における安全確保に努めるとともに、安全な機材の提供に努めていただくようお願いします。

第2章 写真で見る選別事例

1 くさび式システム足場（くさび緊結式足場で承認を受けたもの）

(1) 緊結部付支柱



写真2-1 緊結部付支柱の小口部の切断（廃棄）



写真2-2 緊結部付支柱のへこみ（廃棄）



写真2-3 緊結部付支柱のフランジの亀裂（廃棄）

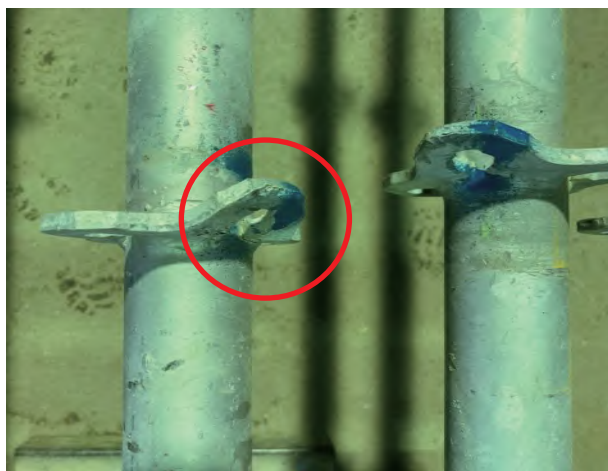


写真2-4 緊結部付支柱のフランジの変形（廃棄）



写真2-5 緊結部付支柱の曲がり（廃棄）



写真2-6 緊結部付支柱のロック金具の脱落（取替）

(2) 緊結部付布材



写真2-7 緊結部付布材の緊結部の変形（廃棄）



写真2-8 緊結部付布材の緊結部の変形（廃棄）



写真2-9 緊結部付布材の緊結部の変形（廃棄）



写真2-10 緊結部付布材のへこみ（廃棄）

(3) 床付き布わく



写真2-11 床付き布わくののり材の亀裂（廃棄）



写真2-12 床付き布わくののり材の亀裂（廃棄）



写真2-13 床付き布わくのつかみ金具の狭まり
(修理又は廃棄)



写真2-14 アルミ製ハッチ式床付き布わくの
シャフトバネ欠落 (取替)

(4) 緊結部付ブラケット



写真2-15 緊結部付ブラケットの斜材の
へこみ (廃棄)



写真2-16 緊結部付ブラケットの亀裂（廃棄）



写真2-17 緊結部付ブラケットの斜材の曲がり（修理又は廃棄）

(5) くさび緊結式足場用先行手すり



写真2-18 くさび緊結式足場用先行手すりの曲がり（修理又は廃棄）



写真 2-19 くさび緊結式足場用先行手すりのくさび部の曲がり（廃棄）



写真 2-20 くさび緊結式足場用先行手すりの取付部のボルトの緩み（ボルトの締め直し）

2 システム式つりだな足場



写真2-21 システム式つりだな足場の床材の亀裂（廃棄）



写真2-22 システム式つりだな足場の床材のテープ（除去）

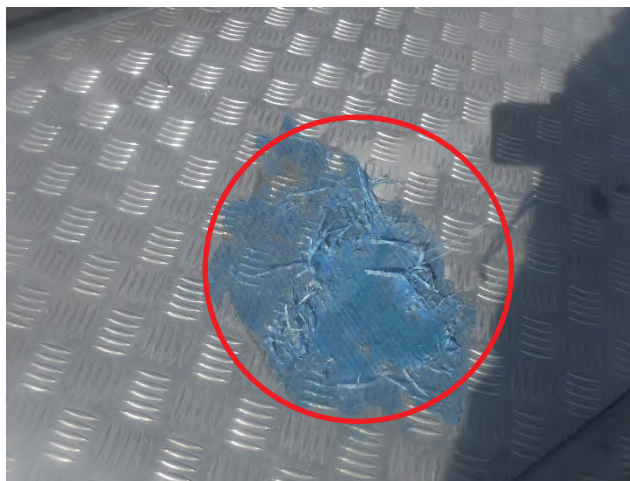


写真2-23 システム式つりだな足場の床材のテープ（除去）



写真2-24 システム式つりだな足場の幅木の
ジョイスト固定穴の亀裂（廃棄）



写真2-25 システム式つりだな足場のピン付デッキ
サポート取手の変形と一部亀裂（廃棄）



写真2-26 システム式つりだな足場の
ゲージナットの変形(取替)

3 システム式防護柵（朝顔）



写真2-27 システム式防護柵（朝顔）の押え取り
付けスライドピンの変形（廃棄）

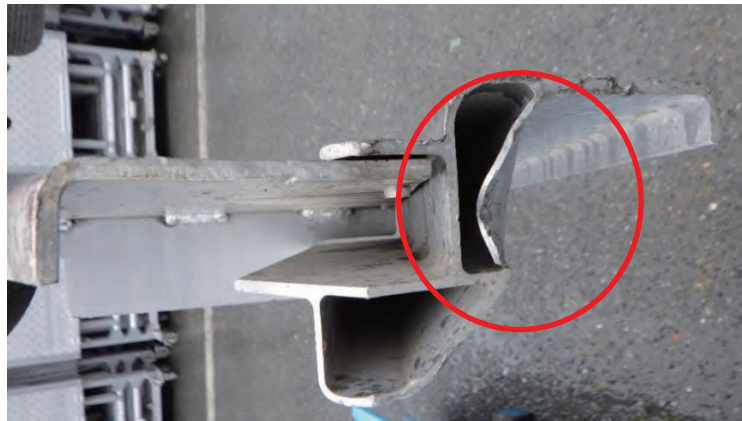


写真2-28 システム式防護柵（朝顔）のコーナー用
フレーム端部の変形（廃棄）



写真2-29 システム式防護柵（朝顔）のコーナー用
センター端部フレームの亀裂（廃棄）



写真2-30 システム式防護柵（朝顔）のバンノー板（FRP）の損傷（廃棄）



写真2-31 システム式防護柵（朝顔）の主材受金具取り付けクランプの亀裂（廃棄）

4 アルミニウム合金製軽作業用作業台



写真2-32 脚柱のへこみ（修理又は廃棄）



写真2-33 踏棧のへこみ（廃棄）

5 プラスチック製軽作業用作業台

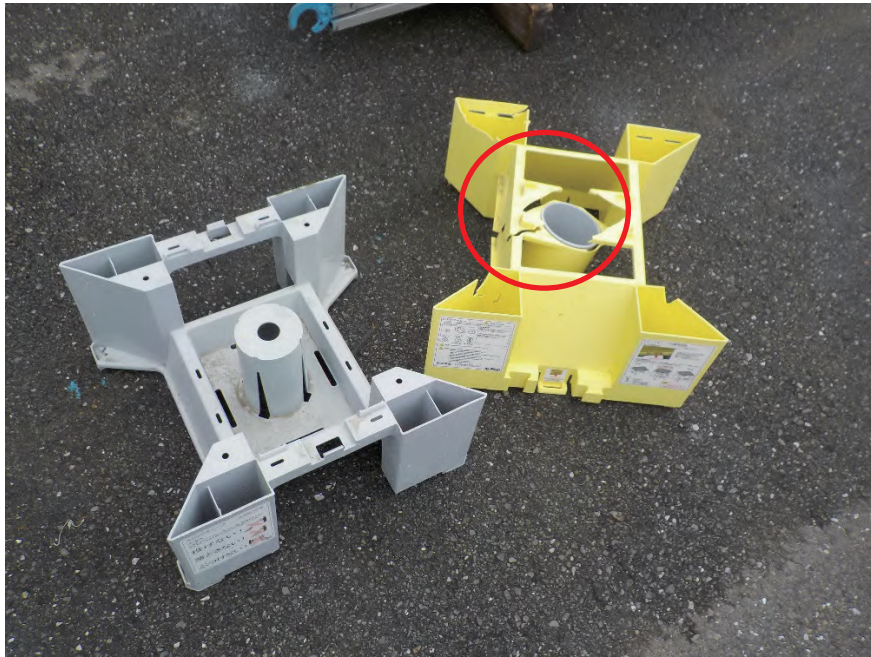


写真2-34 上脚の破損（廃棄）

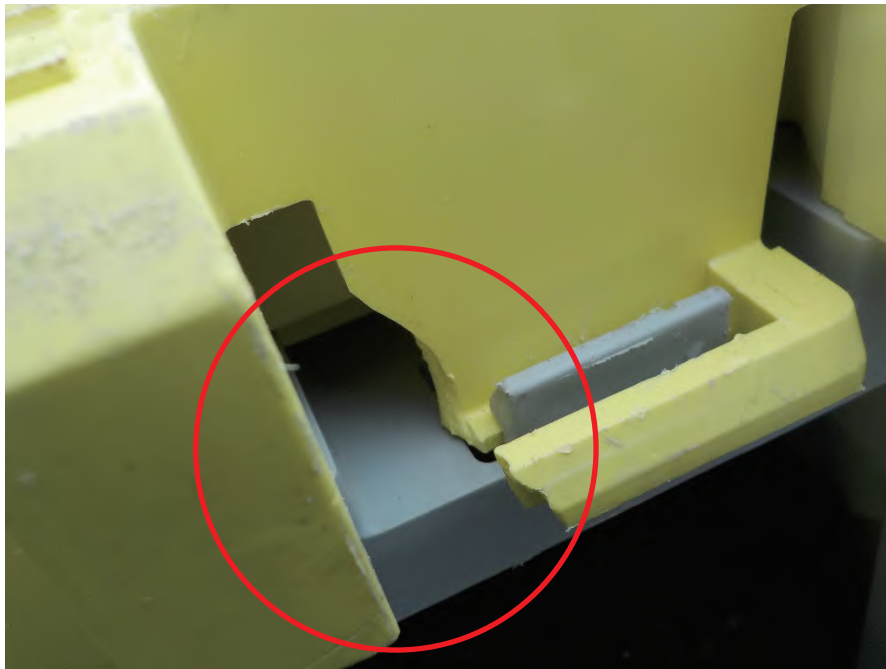


写真2-35 上下ロック部の破損（廃棄）

6 その他



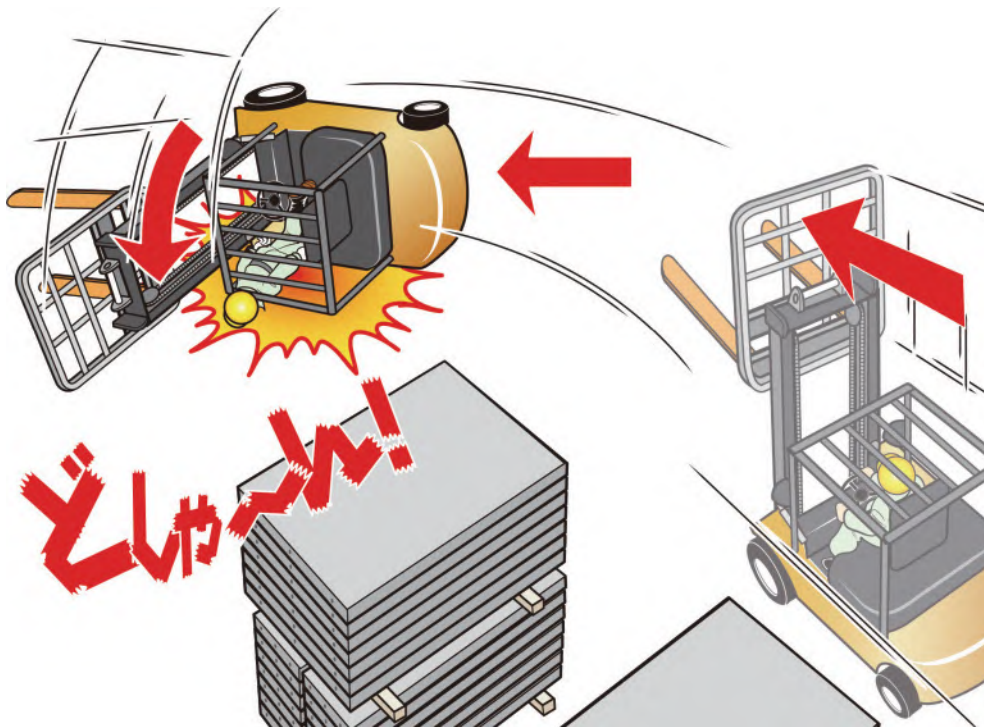
写真2-36 階段手すりに使用するクランプの曲がり及びさび（廃棄）

第3章 機材センターにおける最近の災害事例

1 死亡災害

1-1 フォークリフトに関する災害事例（死亡）

このような災害が発生しました。
どのような安全対策が考えられますか？

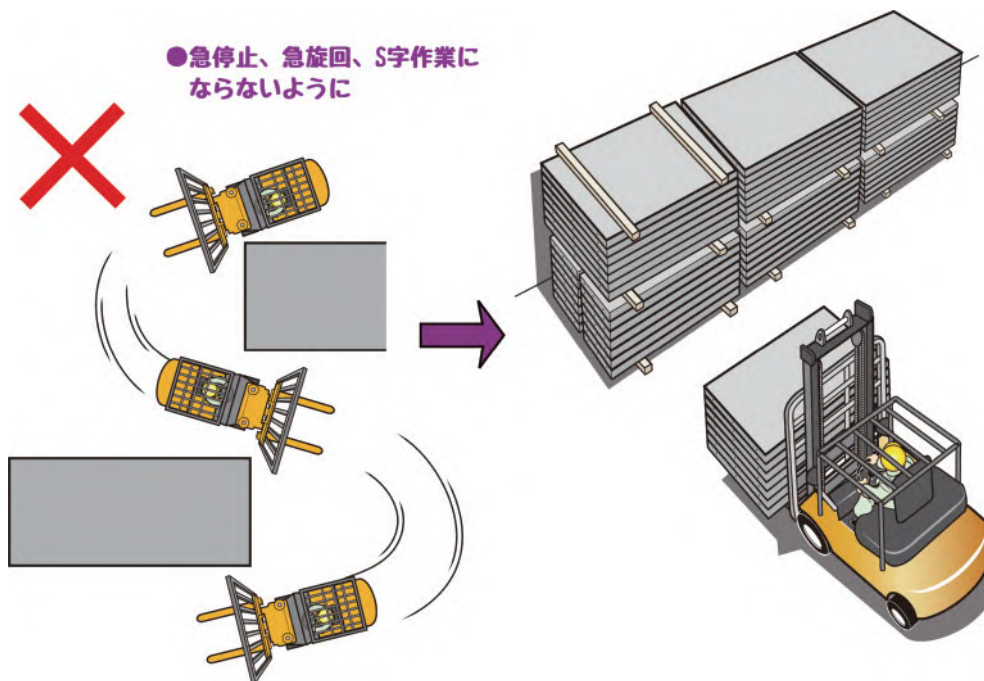


（災害の概要）

敷地内にある資材置場において、被災者はフォークリフトにより足場等の資材を卸した後、荷を積まずフォークを最大に上げた状態で北東方向に直進し、南東方向に旋回したところ、フォークリフトが傾き始め、運転席左側から外に放り出された被災者が、転倒してきたフォークリフトの運転席フレームに頭部を挟まれ死亡したものの。

1-2 フォークリフトに関する災害事例（死亡）

このような安全対策が考えられます。

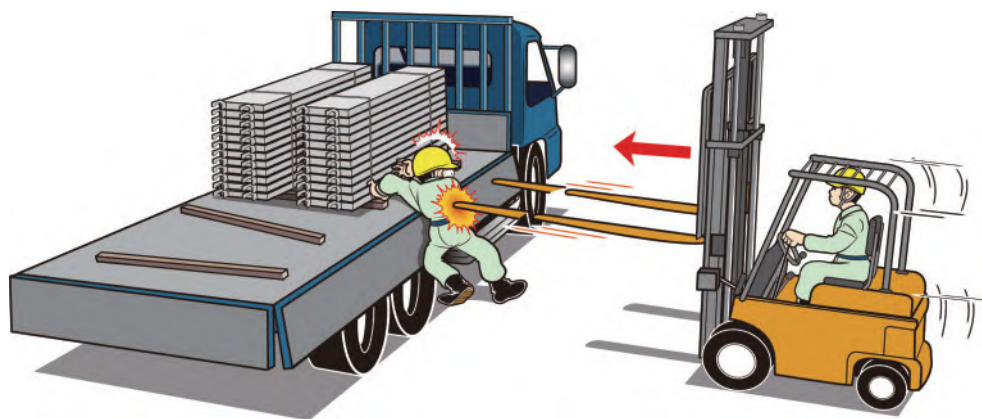


（主な安全対策の例）

- 1 シートベルトの使用
- 2 保護帽の着用
- 3 制限速度の設定
- 4 フォークリフトのフォークを上げた状態で走行しないこと。
- 5 場内は、凸凹がないように舗装すること。
- 6 フォークリフトの急停止、急旋回を行わないこと。
- 7 S字作業にならないように場内のレイアウトを十分検討し、整理整頓を行うこと。
- 8 フォークリフトの動線を確保すること。
- 9 フォークリフトの運転者は、有資格者とする。

2-1 フォークリフトに関する災害事例（死亡）

このような災害が発生しました。
どのような安全対策が考えられますか？

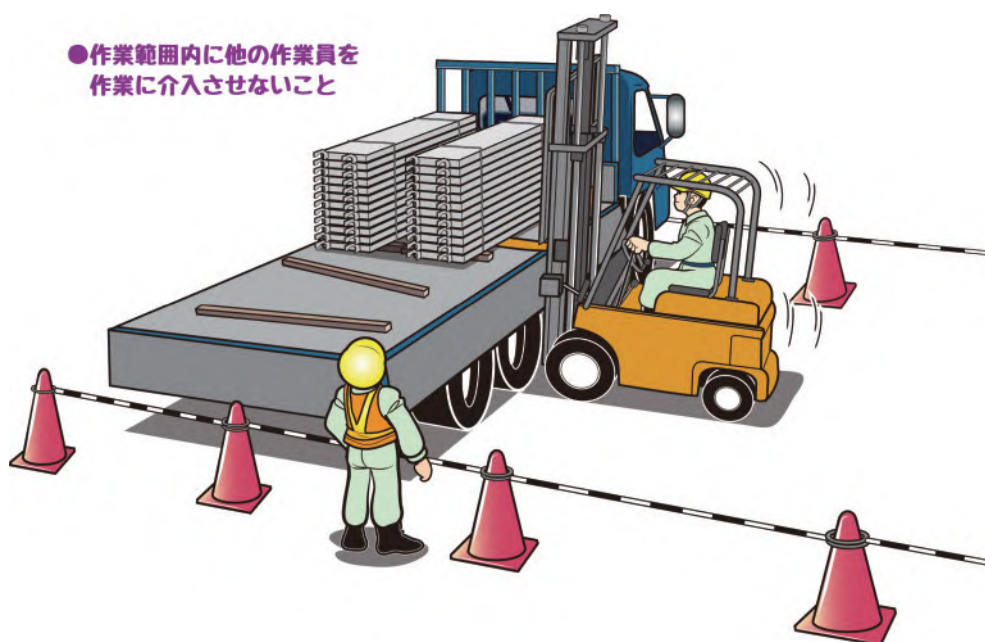


（災害の概要）

配送先の敷地内で、トラックを停車し、フォークリフトによる足場材の荷下ろし作業を手伝っていたところ、配送先の作業員が運転するフォークリフトと接触し、トラックとフォークリフトの先端に右脇腹を挟まれ、死亡したものの。

2-2 フォークリフトに関する災害事例（死亡）

このような安全対策が考えられます。

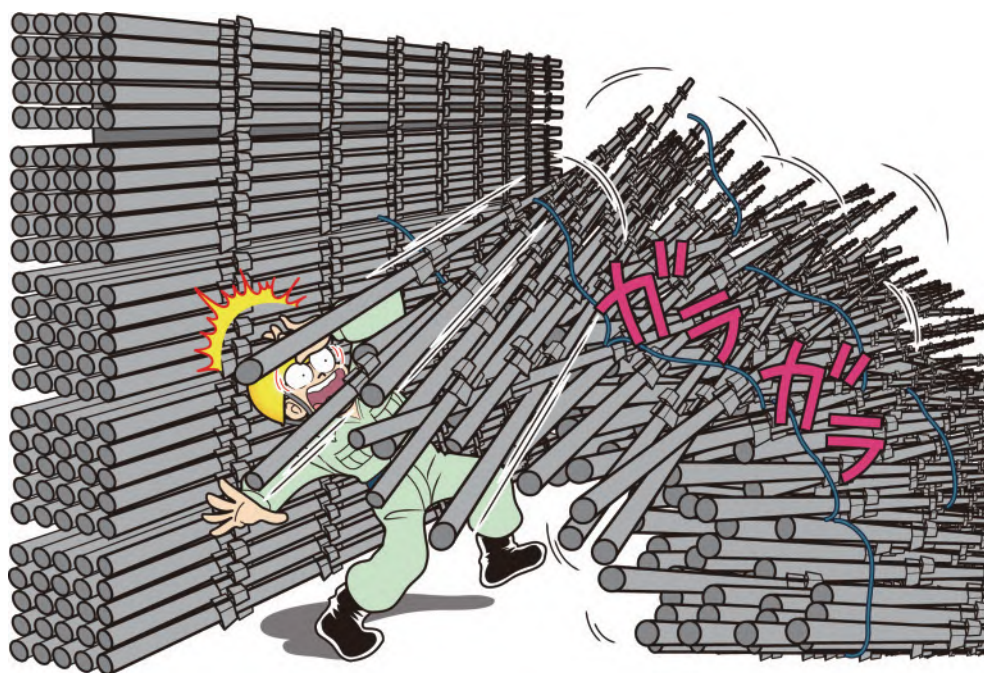


（主な安全対策の例）

- 1 フォークリフト作業を行う場合は、できるだけ他の作業員を作業に介入させないこと。
- 2 必要な安全教育を行うこと。
- 3 KYTを実施すること。

3-1 緊結部付支柱の積み重ねに関する災害事例（死亡）

このような災害が発生しました。
どのような安全対策が考えられますか？

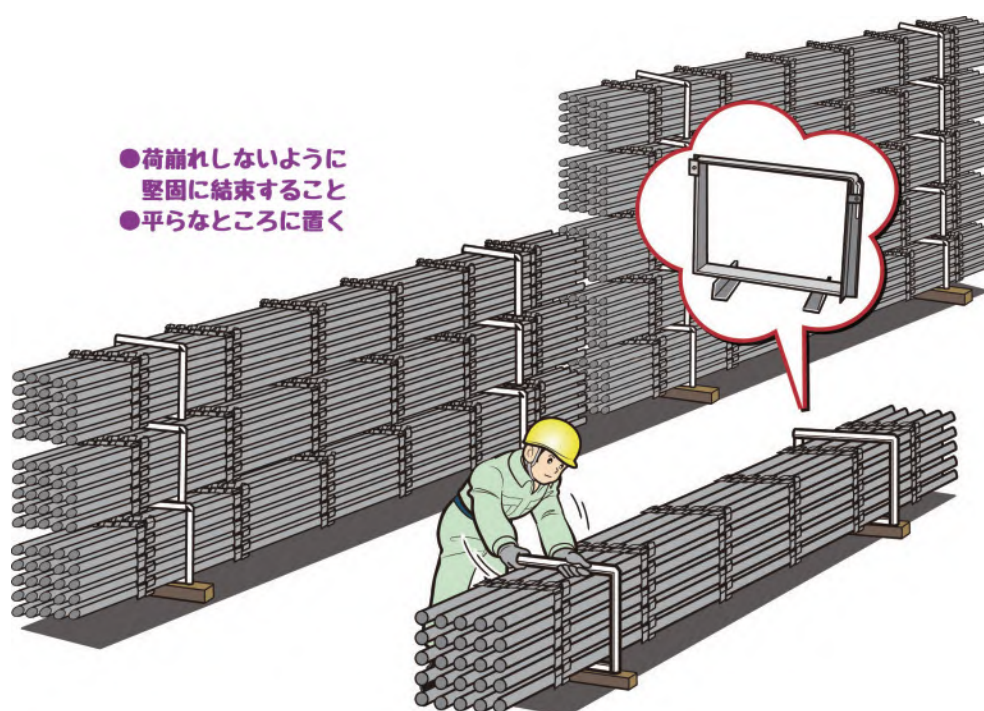


（災害の概要）

足場の資材置き場にて、被災者が一人で、足場部材の結束作業をしていたところ、隣に積まれていた支柱の束（高さ1.8m）が倒壊し、下敷きになって死亡したものの。

3-2 緊結部付支柱の積み重ねに関する災害事例（死亡）

このような安全対策が考えられます。



（主な安全対策の例）

- 1 緊結部付支柱は、荷崩れしないように帯鉄などで堅固に結束すること。
- 2 緊結部付支柱は、栈木、ラックなどを用いて安定させること。
- 3 機材は、平坦な場所に設置すること。
- 4 高さ制限をすること。
- 5 リングの経年劣化の確認と適正な長さのものを使用すること。
- 6 将棋倒しにならないように、機材と機材の間隔を確保すること。
- 7 未整備品の場合は、チェーンを巻くなどの対応をすること。
- 8 不安定な機材置き場には、不必要に近づかないこと。

4-1 緊結部付布材の積み重ねに関する災害事例（死亡）

このような災害が発生しました。
どのような安全対策が考えられますか？

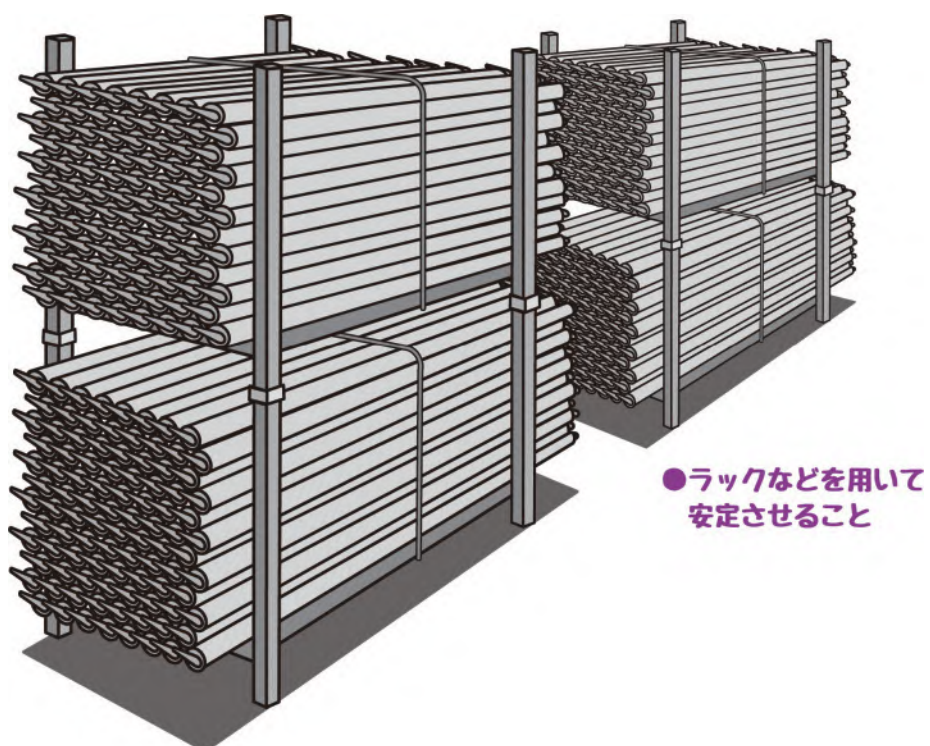


（災害の概要）

資材置場において、足場の横材（緊結部付布材）60本を番線でくくった束をフォークリフトを使用して9段（高さ約3メートル）に積み上げた後、被災者が当該足場材の束を背にしてフォークリフトの誘導を行っていた。そうしたところ、足場材の束の山が崩れ、被災者の背中、尻、足が挟まれたことにより、全身多発骨折によって死亡した。足場材の束の山が崩れたのは、積み上げ後約5分経過した時点であった。

4-2 緊結部付布材の積み重ねに関する災害事例（死亡）

このような安全対策が考えられます。



（主な安全対策の例）

- 1 緊結部付布材は荷崩れしないように、帯鉄などで堅固に結束すること。
- 2 緊結部付布材は栈木、ラックなどを用いて安定させること。
- 3 その他（緊結部付支柱の事例を参考）

5-1 単管パイプの積み重ねに関する災害事例（死亡）

このような災害が発生しました。
どのような安全対策が考えられますか？

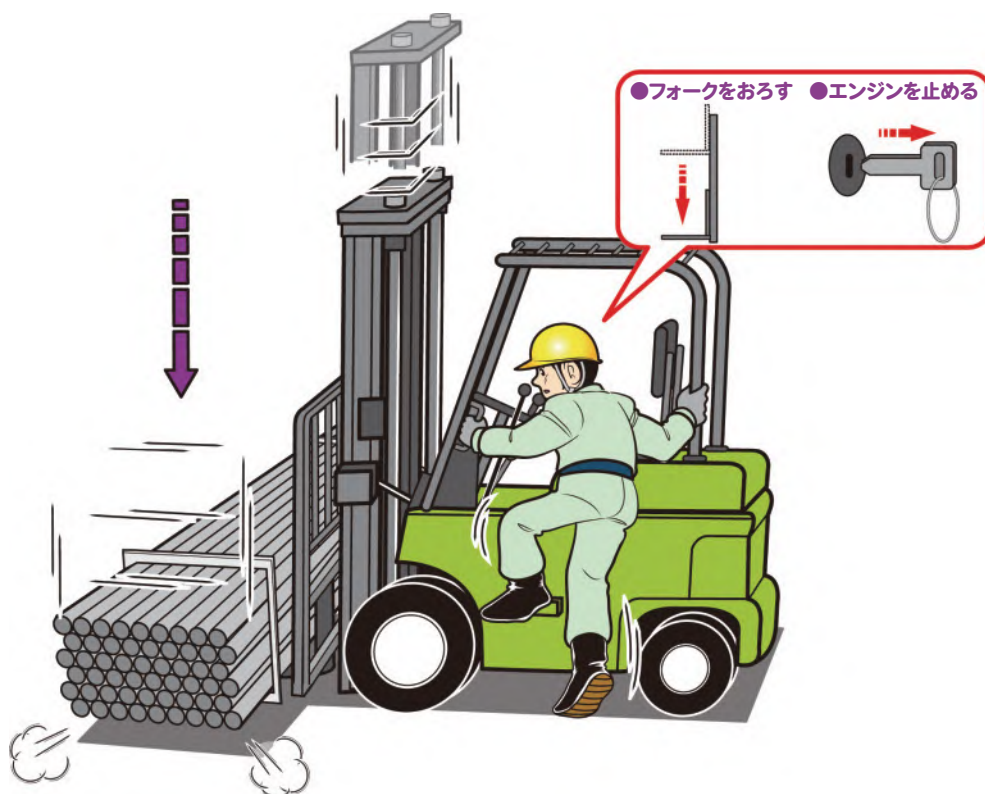


（災害の概要）

自社機材センター内に長さ2.7mの単管パイプ100本（約700kg）を金属枠で束ねたものが10束積み重ねられていた。被災者は単管の塗装作業を行うためにフォークリフトを運転して単管パイプの束を移動させていたが、単管パイプの束の下敷きになって倒れているところを発見された。

5-2 単管パイプの積み重ねに関する災害事例（死亡）

このような安全対策が考えられます。



（主な安全対策の例）

- 1 機材の下に入ることが無いような作業方法とすること。
- 2 フォークリフトから降りる際は、フォークリフトのフォークを下におろしてから行うこと。
- 3 フォークリフトのエンジンを止めること。
- 4 フォークリフトの運転者は、有資格者とすること。

6-1 単管の引き抜き作業に関する災害事例（死亡）

このような災害が発生しました。
どのような安全対策が考えられますか？

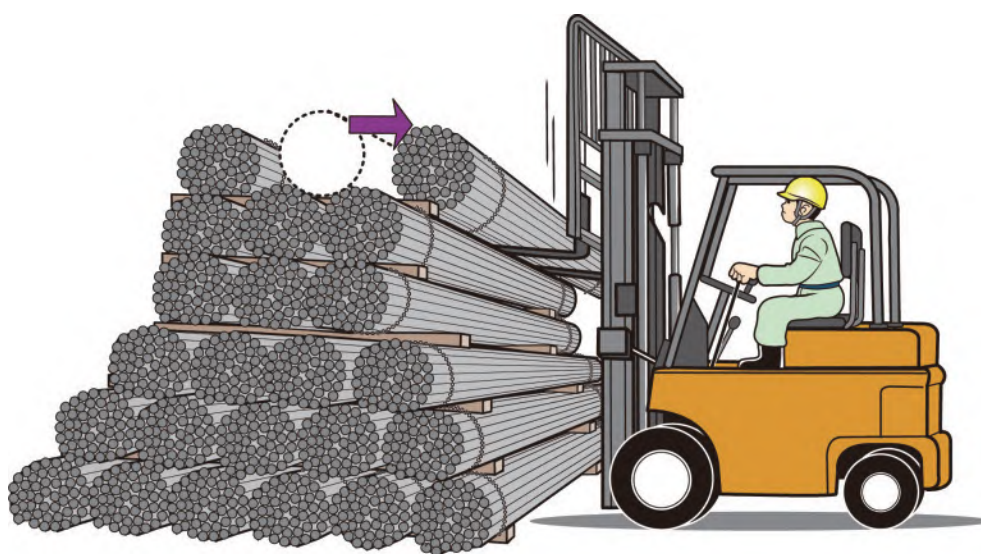


（災害の概要）

自社機材センター内で、型枠工事に使用する単管パイプ（直径：4.6cm、長さ：3.5m）が積み上げられた高さ2メートルを超える場所において、数十本ごとにチェーンで結束された単管を、チェーンを外さずに一本ずつ引き抜き、上から下へおろしていた際に、被災者が自重で傾いた単管に押し上げられ、墜落した。保護帽、墜落制止用器具の着用なし。災害発生後7日後に被災者は様態が急変し死亡に至った。

6-2 単管の引き抜き作業に関する災害事例（死亡）

このような安全対策が考えられます。

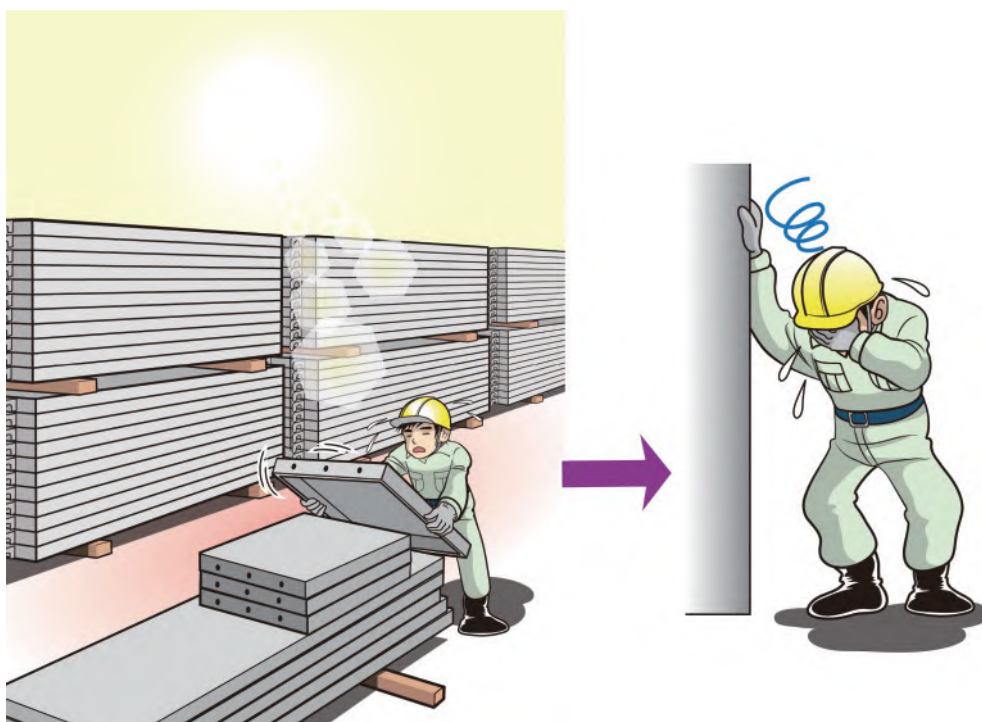


（主な安全対策の例）

- 1 単管パイプは、フォークリフトを使用し地上におろすこと。
- 2 荷の上に乗らないこと。
- 3 保護帽を着用すること。

7-1 熱中症災害事例（死亡）

このような災害が発生しました。
どのような安全対策が考えられますか？



（災害の概要）

被災者は、夕方頃、事業場資材置場内で型枠資材の整理作業を終え、敷地内の休憩室に戻ろうとした際、脱水症状を発症、同僚が休憩室内で給水等の手当てを施し、被災者は快方に向かったため帰宅したが、翌日、容態が急変し救急搬送され熱中症により死亡した。なお、気象庁発表による当日の気温は32.7度、湿度は43%であった。

7-2 熱中症災害事例（死亡）

このような安全対策が考えられます。



(安全対策の例)

(主な予防対策)

- 1 こまめに水分・塩分の摂取。
- 2 涼しい場所や設備の設置と休憩。
- 3 十分な食事をとること。
- 4 睡眠不足の解消。
- 5 吸湿性・速乾性・通気性の良い服を着ること。

(主な応急処置)

- 1 エアコンが効いている室内や風通しのよい日陰など涼しい場所へ避難。
- 2 衣服をゆるめ、からだを冷やすこと。(首の周り、脇の下、足の付け根など)
- 3 経口補水液を補給。

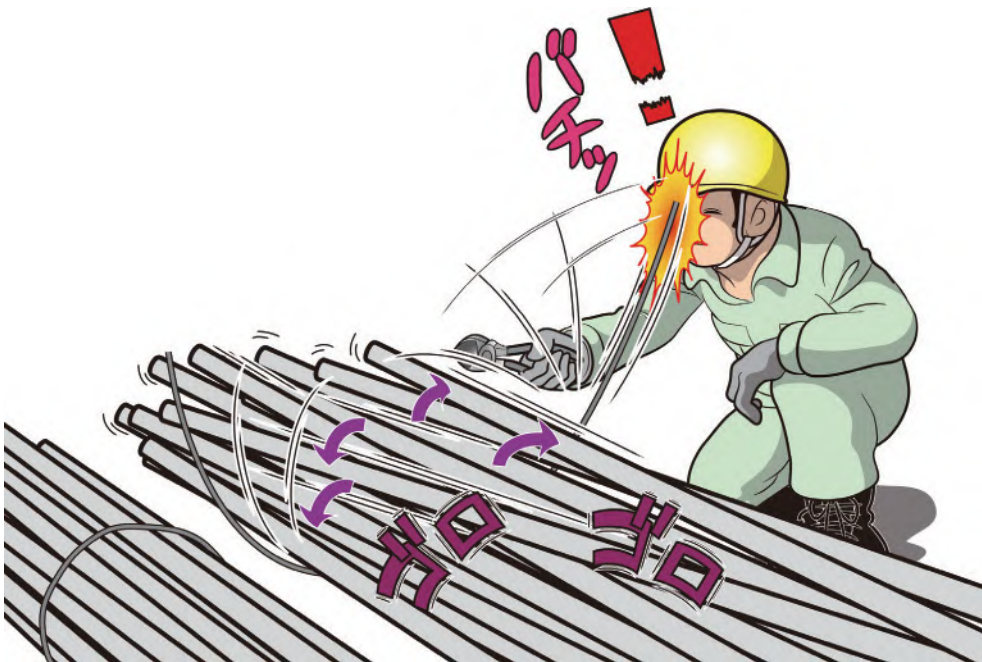
(緊急時の措置)

- 1 病院への搬送や救急隊を要請すること。
- 2 水をかけて全身を急速冷却する等、効果的に体温を低減すること。
- 3 一人きりにせずに様子を観察すること。

2 負傷災害

1-1 単管パイプに関する災害事例（負傷災害）

このような災害が発生しました。
どのような安全対策が考えられますか？



（主な災害の概要）

返却品である番線で梱包された単管パイプを整備、仕分けを行うため梱包を解いた際、梱包から解放された単管パイプの勢いが原因で番線が飛び上がり眼球に接触し怪我をした。

1-2 単管パイプに関する災害事例（負傷災害）

このような安全対策が考えられます。

●保護メガネを着用し、
単管の横に立って作業を
すること



（主な安全対策の例）

- 1 保護メガネを着用すること。
- 2 梱包数の限度を設けること。
- 3 番線は横から切ること。
- 4 KYTを実施すること。

3 ヒヤリ・ハット事例

1 高圧洗浄機に関するヒヤリ・ハット事例

このようなヒヤリ・ハットが発生しました。
どのような安全対策が考えられますか？



高温で溶けた状態の安全長靴

(災害の概要)

150度という高温の高圧洗浄機を使用して、仮設機材を洗浄中に、よそ見をした際に高圧洗浄機の噴射を作業員が履いていた安全長靴に向かって噴射させてしまった。噴射された安全長靴の箇所は高温で溶けた状態となっていた。仮に、安全長靴に穴が空いてしまった場合、高温の温水が長靴内に入り込み、火傷を負っていたと考えられる。

2 高圧洗浄機に関するヒヤリ・ハット事例

このような安全対策が考えられます。



プロテクターなどを装着



プロテクターの例1



プロテクターの例2

(主な安全対策の例)

- 1 プロテクターなどを装着すること。
- 2 導入教育として、高圧洗浄機の使用方法、安全に関する教育用資料を作成し、教育を実施すること。

第4章 機材センターにおける好事例等

好事例1

ケレン機のショットブラストの粒を除去する装置



写真4-1 ショットブラストメディア（ショットブラストの粒）除去装置
（モーターの振動によりメディア除去を行う）表側



写真4-2 ショットブラストメディア（ショットブラストの粒）除去装置
（モーターの振動によりメディア除去を行う）裏側

好事例 2

くさび緊結式足場の支柱のフランジの曲がり確認治具



写真4-3 くさび緊結式足場の支柱のフランジの曲がり確認治具
(溝(○印)にフランジを入れて曲がりを確認する。)



写真4-4 くさび緊結式支柱のフランジの曲がり確認治具
(溝(○印)にフランジを入れて曲がりを確認する。)

好事例3

品番プレートの設置



写真4-5 品番プレートの設置（品番誤りの防止）



写真4-6 シートの寸法表示（品番誤りの防止）



写真4-7 寸法表示（品番誤りの防止）

好事例4

「整備済」の荷札の使用



写真4-8 「整備済」表示例



写真4-9 「整備済」取付例

- 1 各部材の束に「整備済」の荷札を付けることにより、「整備済」の製品であることが一目で分かる。
- 2 整備年月日を記入することにより、先入れ先出しの目安になり、古いものは再チェックすることで、不良品を出さない工夫をしている。

好事例5

「注意」喚起の表示



写真4-10 青色塗装の「注意 塗りたて」の表示例

好事例6

金属製足場板の識別表示

金属製足場板について、整備作業者が簡単に識別出来るように長さによって色分けしたり、側面の真ん中に線を引く（○印）等により、入出庫時の間違いを無くしている。



写真4-11 金属製足場板1m



写真4-12 金属製足場板1.5m



写真4-13 金属製足場板2m



写真4-14 金属製足場板3m



写真4-15 金属製足場板4m

好事例7

木製足場板の識別表示

- 1 小口部分に色を付けて区分管理をしている。赤色は敷板。青色は杉足場板。
- 2 サイズが分かるように縦ライン（○印）で色分けしている。
- 3 1束で20枚で隙間を空けて積むことにより、腐りにくい工夫をしている。

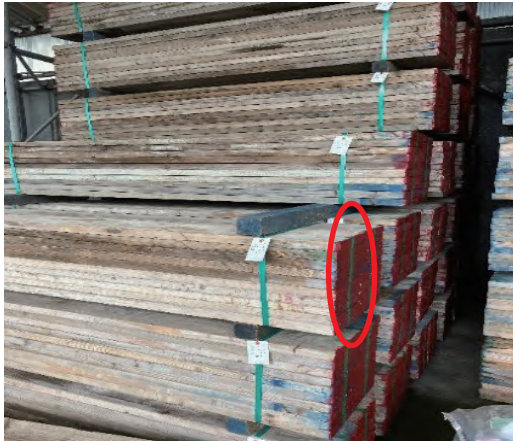


写真4-16 敷板（赤色）



写真4-17 杉足場板（青色）

好事例8

アルミニウム合金製法面昇降階段の機材センター返却時の解体手順書の作成

(問題点)

アルミニウム合金製法面昇降階段が、現場において適切な収納がされず、修理が必要になったり、廃棄品になる主な原因の一つに、現場において適切な収納がされていなかったため、使用者に簡単に解体手順書を作成し、配布する。

(解体手順書)

次のとおり。

クリフステアー解体手順書

手順書をご覧になり、正しい手順で解体をお願いします。

手順通りに解体されませんと、破損の原因となりますのでお気を付け下さい。



写真4-18

クリフステアー金具一覧

- ① 回転ストッパー
- ② ストッパーリング
- ③ スプリングピン
- ④ スライドストッパー
- ⑤ ストッパーボトル

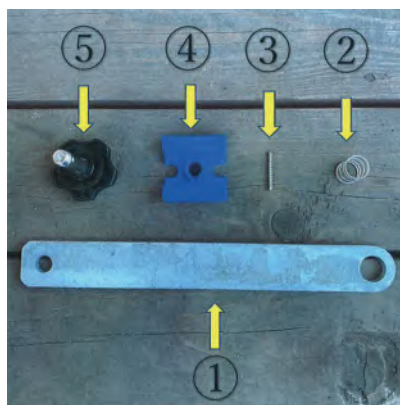


写真4-19

手順①

ストッパーボトルを回して緩めます。



写真4-20

手順②

ストッパーボトルを引っ張って、スプリングピンをスライドストッパーに引っ掛けます。



写真4-21

手順③

しっかりとスライドストッパーにスプリングピンが引っかかっているか確かめる。

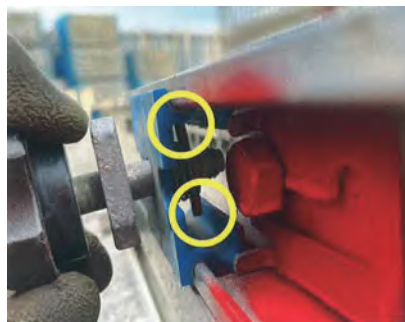


写真4-22

左右両方この状態で角度調整ができます。



写真4-23

手順④

指詰め防止ロックは作業時は必ず使用する。

折りたたむ際は必ず解除してからたたむ。

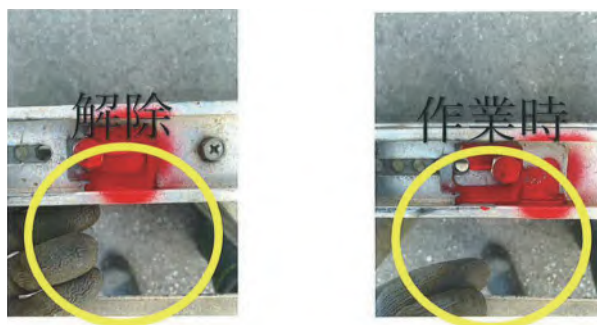


写真4-24

※返却して頂いた商品が修理不能の際、高額な請求が発生致します。ご了承下さい。

好事例9

小物検数台の設置

- 1 昇降式テーブルを旧仕様3m×3mから5m×5mのワイドに変更し、2名でも安全に作業が出来るようにしたことで、作業効率もアップした。
- 2 作業員の腰の負担の軽減のため、昇降式テーブルの一部が作業員の身長に合わせた検数台の高さになるように、高さ調整を可能にした。
- 3 取り扱う機材が増加したことから、検数台左右に架台を設け、8種類の小物を投入可能にした。
- 4 緊結金具（クランプ）の直交型・自在型のみ計量器で計数可能にした。



写真4-25 改善前



写真4-26 改善後

好事例10

ハンドマグネットの使用

トラックの荷台や返却された機材から、道路に釘、ビス、針金などが落下し、フォークリフトやトラックのパンクが発生していた。

毎朝、積み降ろし場において、ハンドマグネットを使用し、釘、ビス、針金など除去することにより、フォークリフトやトラックのパンクが激減した。



写真4-27 ハンドマグネット



写真4-28 ハンドマグネットの使用例

好事例 11

屋外計量器の使用

- 1 交さ筋かい、手すり、布材、小物類の計数に屋外計量器を使用している。
- 2 品名（記号）、単位重量を入力することで、本数や個数が表示される。
- 3 返却された機材が、即、検数できることから作業効率がアップした。
- 4 機材の重量が不明なものや、重量にバラツキのある機材についても利用することにより、トラックの過積載防止にも役立てている。



写真 4-29 屋外計量器



写真 4-30 屋外計量器の使用例

好事例 12

落下防止用の背あての使用



写真4-31 落下防止用の背あての使用状況

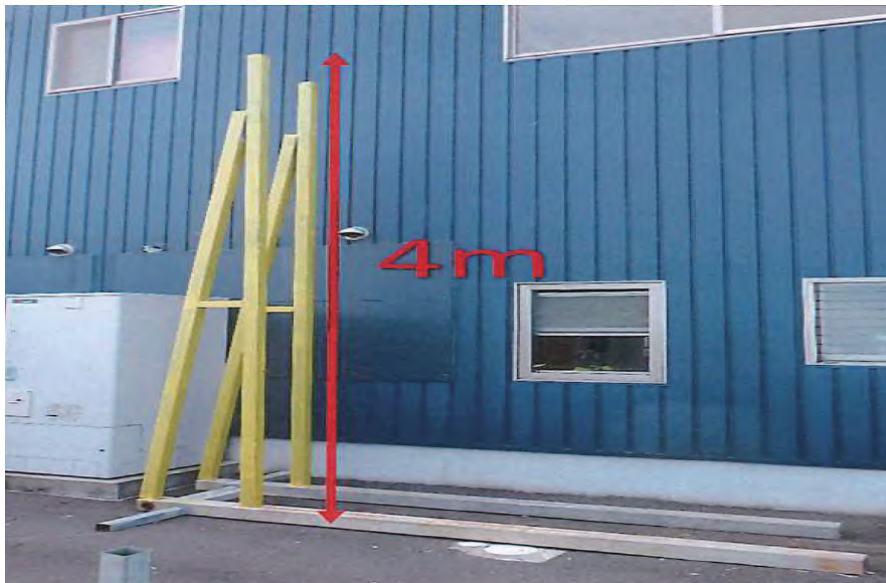


写真4-32 落下防止用の背あての高さ (4m)

改善事例



写真4-33 単管ケレン矯正機の単管出口部安全カバーの取付前
(駆動チェーン露出部あり)
改善前



写真4-34 単管ケレン矯正機の単管出口部安全カバーの取付後
改善後

第5章 修理等に関する技能取得プログラム例

仮設機材の中には、修理が必要とされるものがありますが、修理を行う場合、アルミニウム合金製可搬式作業台など修理に技術や技能が必要とされるものについては、社内資格を創設し、資格が付与された者のみが行うことが望ましいです。

ここでは、そのいくつかの仮設機材について、修理等に関する技能取得プログラム例を示すので、参考としてください。

部品の交換にあたっては、必要により修理方法についての情報をメーカーから入手することができます。

なお、メーカーからの情報の収集などの例としては以下のことが考えられます。

- ① メーカーからの修理マニュアルの入手
- ② メーカーからの技術者による教育指導
- ③ メーカーからの正規部品の購入

1 アルミニウム合金製可搬式作業台

ブラインドリベット交換作業マニュアルの例

除去手順

リベットに残っている芯（マンドレル）を除去することにより作業がより容易になります。

ピンポンチとハンマーでマンドレルの除去を行ってください（例えば、DAS63の場合2mmのピンポンチ）。ピンポンチをリベットセンターの穴にあてがい、ハンマーでマンドレルを打ち抜きます。

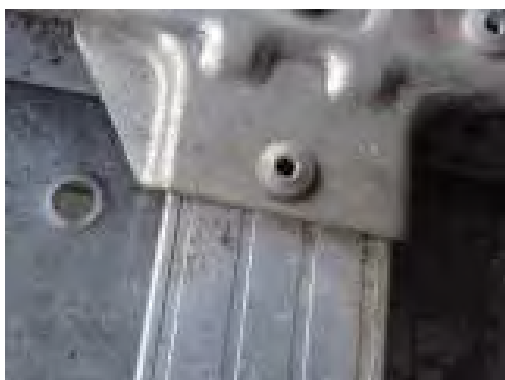


写真5-1



写真5-2

残ったフランジ、ボトム部分は、次のように行います。

(1) 鑿（たがね）を使用する。

鑿をリベットにあてがい、ハンマーで強く打ち抜きます。残ったボトム部分はピンポンチで取り除きます。



写真5-3



写真5-4



写真5-5

(2) ドリルを使用する。

使用するドリルビット径は、手振れ等の影響も考慮して穴径より0.2mm程度小さなものを使ってください。(5.0mmの場合は4.8mmを推奨いたします。)

ドリルで穴を大きくしないように先端5.0mm程度を残してドリルビットを養生するなどの対策を立てると、より効果的です。



写真5-6



写真5-7



写真5-8

※上記にかかわらず、スピードよりも「リベット穴径を大きくしない」ことを優先するように現場で周知徹底してください。

締結（カシメ）手順

不要なリベットを除去した後の穴周りについてバリなどをきれいにし、新しいリベット（指定された物）を差し込みます。リベッターの先端穴にリベットの芯を差込、ゆっくりとカシメます。カシメが曲がってしまった場合、判定基準として0.5mm厚のシム（写真は市販の差金0.5mm厚）を使用することをお勧めします。リベット「浮き」の客観的な基準設定になります。

※装着穴が設定した基準値より大きくなってしまった場合は廃棄してください。サイズアップしたリベットや溶接は厳禁です。想定しない重大な事故の原因になります。



写真5-9



写真5-10



写真5-11

まとめ

この製品はアルミリベットを使用していますので、リベット装着している部材は原則的にリベットが「痩せる」方向に設計されています。リベットが緩む状況というのは、リベット装着用の穴径が大きくなったのが原因ではなく、リベットのボトムがすり減り直径が細くなるという原因が殆どです。

これは母材とリベット材料に硬度差を持たせているため、通常使用状況の場合、リベットが柔らかいので、母材穴径はそのまま維持されながらリベット径が細くなっていくからです。したがって、修理作業の中でもこの母材穴径を大きくしないように注意深くリベットを外すと、生産時の母材穴径のまま装着穴が残っている状態になります。ここに新しいリベットを装着すると、生産時とほぼ同等の状態が再現されるということになります。これが、この製品がリベット締結部品まで修理可能という根拠になっています。

上記「修理」、「補修」に関しての作業方法、注意などを記しましたが、本内容はあくまでメーカー提供情報であり、実際の作業における諸基準作成は保有製品状況、機材センターの作業環境などを考慮し、各々の機材センターで取り決める必要があります。

ボルト・ナット交換作業マニュアル例

はじめに

「ボルト・ナット・ねじ」は「産業の塩」とも言われ、様々な機械や機器類、構造物等の締結に最も多く利用されている機械要素部品です。

ボルト・ナットは部品と部品を締結させるために、多種・多様なボルト・ナットが使用されています。

利用用途に応じた物があり、長さ・直径・硬さ・メッキ・緩み止め等の異なる種類の組み合わせにより、適正な使用場所の選定を行い、その使用場所にあった専用工具で締結させることにより製品として組み立てることができ、専用工具を使用しボルト・ナットの交換をすることができます。

ゆるみ止めナットの種類

(1) テンロックナット

ナットの側面にひし形の印が付いていると思います、ナットを手で絞め込んでいくと、途中で回らなくなります。これは人工的にナットを歪ませており噛みこみながら締まっていくので、装着後は緩みにくい性質を持っているナットです。



写真5-12



写真5-13

(2) ナイロンナット

アルミニウム合金製可搬式作業台のブレス部に使用されているM6のボルト・ナットで、ナット側にナイロン樹脂がリング状に装着されており、このナイロン樹脂がボルトのねじ部に作用し噛みこみゆるみ止めとなります。使用状況にもよりますが5回～6回でナイロン樹脂が摩耗し使用不可能になります。



写真5-14



写真5-15

(3) リングロックナット (Uナット)

アルミニウム合金製可搬式作業台のセンターボルトに使用されているボルト・ナットで、ナットの片側に板バネが装着されており、この板バネがねじ部に突っ張るもしくは、ねじ部に噛みこみボルト・ナットのゆるみ止めになります。



写真5-16



写真5-17

(4) アロック加工

ボルト・ナットのボルト部のねじ部に特殊な塗料を焼き付け塗装する加工で、ボルトの塗料の厚みで偏芯したボルトは、塗料自体の摩擦力と相まってゆるみ止めとなります。



写真5-18

適正トルク・せん断トルク

ボルト・ナットを締め付ける理由は、物と物を動かなくする（固定する）ための手段です。その目的はワークの固定締結・駆動力の伝達・制御力の伝達・気体、液体の密閉等多岐にわたります。本来は軸力管理を行いたいが、軸力を管理するのが困難なため代用特性として、締め付け管理や作業が容易にできるトルク法で管理を行います。一般的な方法は、トルク法による締結です。世の中の95%は、このトルク方法で締結しています。また、トルクの数値管理はトルクレンチにて行います。

一般的に鉄の伸び率は20%近くあります、鉄はこの伸び縮みを利用したのがボルト・ナットです。ボルト・ナットを締めていき止まったところが着座点です。そこから工具で締めていき（弾性域締め付け）、力の作用が適正な地点を適正トルクといい、そしてさらに締めていきますと（塑性域締め付け）最後にはねじ切れてしまいます。この地点をせん断トルクといいます。

適正な締め付けトルクはおおよそM6-9N/m、M8-15N/m程度といわれています。

転用のリスク

天板交換・主脚交換などでセンターボルトを外して修理する際に、外したボルト・ナットがあまり汚れていないことで、「再利用」したくなる場合があります。しかし何らかの破壊があり、修理するわけですので、本体に異常な荷重、想定外の加重がかかっている可能性があります。ボルトに施された電気メッキ厚5 μ よりも大きい亀裂・クラックが入り、そのクラックから水分が入り・空気に触れ錆が発生し、進行し破断に至るリスクがあります。メーカー記載の転用可能回数内で転用する場合でも、回数管理において難しい問題もあります。このように転用は大きなリスクがあるため、転用せず必ず新しいボルト・ナットと交換して古いボルト・ナットは廃棄してください。

オーバートルクの起因とリスク

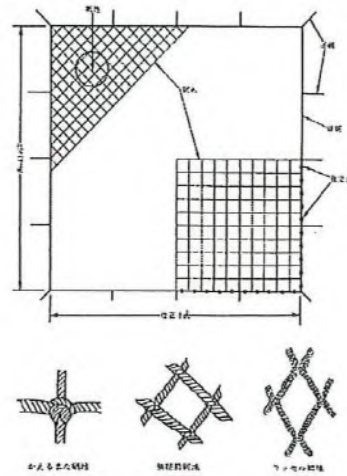
適正トルクを超えさらに締め付けた状態、いわゆるトルクオーバーの状態とは外観の変化は衰えませんが、製品が「破壊している状態です」破壊した部分を拡大すると小さな亀裂が発生しているのが確認できます。電気メッキのボルト・ナットの場合は、メッキ厚5 μ →0.005mmを超えており、亀裂部分はメッキがされていない素肌が暴露されていることとなります。そこに水分・空気（酸素）などが入り込み、錆が発生します、その錆が進行し最終的に設計強度維持ができなくなり破断に至ります。

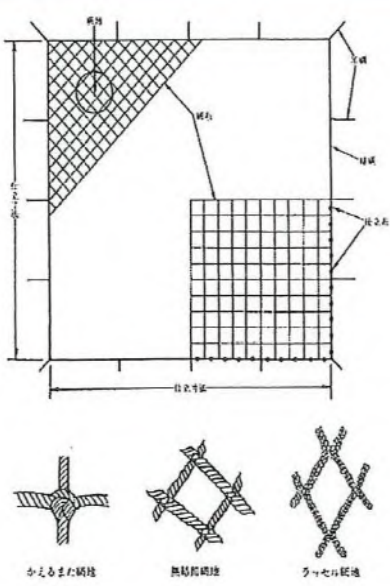

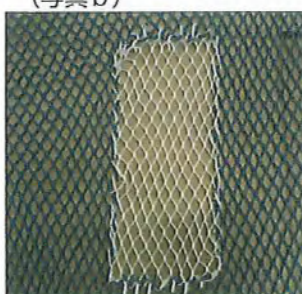

ボルト・ナットの交換のまとめ

一つ目は必ず新品のものに交換すること、二つ目に締めすぎに注意すること、三つ目に以上のことを確実に作業される方に周知徹底をすることです。

2 安全ネット

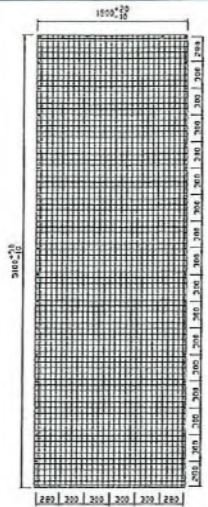
安全ネット	
治 工 具	ネット洗浄機、脱水機、梱包機、 木ハンマー、ハサミ
使 用 部 材	洗剤、PPバンド、ロープ
梱 包	数量、方法は別に定める。
整備手順	整備要点
1 品質の確認	① 安全ネットの部位別選別基準に基づき、a (要整備)、b (要修理、要整備)、 c (廃棄)に区分し、cは廃棄する。
2 洗浄準備	② 洗浄機で除去が困難な金属などの異物やコンクリート塊などは出来るだけ 手や木ハンマーなどで予め除去する。
3 洗浄整備	③ 安全ネットに付着した塗料、コンクリートなどを洗浄機で洗浄除去する。
4 整備状況の確認	④ 洗浄、脱水後、整備状況を確認し、洗浄で付着物が十分に除去できない場合 は、再洗浄する。
5 梱包・保管	⑤ 整備状況を再確認しながら安全ネットを畳み、品番・員数を確認して梱包す る。保管は紫外線、油、溶剤及び有害ガス等を避け、乾燥したところとする。
整備のポイント	網地の切れ、穴と縁綱・吊綱の切れ、損傷の有無確認



安全ネット	
治工具	編み針、ハサミ ガスボンベ
使用部材	網地（継当ネット）、修理糸 テープ、洗浄機、梱包機
【配置図】	<p>【略図】</p> 
修理項目	修理手順及び修理要点（重点）
<p>1 網地の修理 （写真a）</p>  <p>（写真b）</p>  <p>（写真c）</p> 	<p>① 網地の切れが小さい場合は、修理糸で編んで修理する。 （写真a）</p> <p>② 網地の切れが小さい場合は、切れ部分を切り取り、その部分と同じ目数の継当網地を用いて修理糸で巻縫いする。 （写真b）</p> <p>③ 縁部の網地が切れた場合は、切れ部分を切り取り、継当で網地を縁ロープを包み込むように袋状にして修理糸で袋縫いする。（写真c）</p>

修理項目	修理手順及び修理要点 (重点)
<p>2 縁網の修理 (1) 縁網の継ぎ足し修理 (写真 d)</p>  <p>3 吊網の修理 (写真 e)</p>  <p>(写真 f)</p> 	<p>① 縁網が切れている場合、または毛羽、焼損などがある場合は、不良箇所を切り取り、新品ロープで継ぎ足し修理をする。継ぎ足しの接続は、各縁網のすべてのストランドを6回以上編み込む。(写真 d)</p> <p>② 継ぎ足し箇所には、解れないようにテープを巻く。</p> <p>① 四隅の吊網が不良の場合は、不良箇所を除去し、新品のロープで継ぎ足し修理をする。継ぎ足しの接続は、各吊網のすべてのストランドを6回以上編み込む。</p> <p>② 四隅の吊網の不良箇所が網から離れている場合は、不良箇所を除去し、写真のように新品のロープを隅部に取り付け、取り付け箇所を紐で束ねる。(写真 e)</p> <p>③ 四隅以外にある吊網が不良の場合は、新品のロープに取り替える。(写真 f)</p> <p>④ 吊網の取付部の緩みがあるものについては、結び直す。</p>
<p>4 仕立て寸法の縮まり</p>	<p>各辺の長さの縮まりが10%以上あるものは、寸法表示を変更する。</p>

3 メッシュシート

メッシュシート							
<table border="1"> <tr> <td>治 工 具</td> <td>メッシュ洗浄機 木ハンマー 吹き付け塗装機</td> </tr> <tr> <td>使 用 部 材</td> <td>洗剤、PPバンド</td> </tr> <tr> <td>梱 包</td> <td>数量、方法は別に定める</td> </tr> </table>	治 工 具	メッシュ洗浄機 木ハンマー 吹き付け塗装機	使 用 部 材	洗剤、PPバンド	梱 包	数量、方法は別に定める	<div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 20px;"> <p>幅：600～1800 (枠使用スパン各種)</p> <p>長さ：3400、4800、5100</p> </div> </div>
治 工 具	メッシュ洗浄機 木ハンマー 吹き付け塗装機						
使 用 部 材	洗剤、PPバンド						
梱 包	数量、方法は別に定める						
整備手順	整備要点						
1 品質の確認	① メッシュシートの部位別選別基準に基づき、a(要整備)、b(要修理、要整備)、c(廃棄)に区分し、cは廃棄する。						
2 洗浄準備	② 洗浄機で除去が困難な金属などの異物やコンクリート塊などは出来るだけ手や木ハンマーなどで予め除去する。						
3 洗浄整備	③ メッシュシートに付着した粉塵、煤煙、吹き付け塗料、コンクリートなどを洗浄機で洗浄除去する。						
4 整備状況の確認	④ 洗浄後、整備状況を確認し、洗浄で付着物が十分に除去できない場合は、再洗浄や吹き付け塗装をする。 ⑤ 要修理品は、修理基準に基づき修理する。						
5 梱包・保管	⑥ 整備状況を再確認しながらメッシュシートを折り畳み、品番・員数を確認して梱包する。 ⑦ 保管は紫外線、油、溶剤及び有害ガス等を避け、乾燥したところとする。						
整備のポイント	付着物、穴、切れの有無確認						

メッシュシート	
治 工 具	ハンドライスター、ミシン、 ハサミ、ポンチ、はとめ打具 樹脂ハンマー、ニッパー
使 用 部 材	あて布、PPロープ、 縫込みテープ、縫製用ミシン糸、 はとめ
【配置図】	
<p>【略 図】</p>	
修理項目	修理手順及び修理要点 (重点)
1 メッシュ部 (網地) の破損	<p>① 切れなどの直線状の破損の場合は、そのままの状態ですべて20mm以上の重ね代を有した同質のあて布を溶着する。</p> <p>② 破損部分がささくれた状態の場合は、その部分を切り取り、20mm以上の重ね代を有した同質のあて布を溶着する。</p> <p>③ 縁部付近に破損がある場合は、あて布を裏から表まで巻き付けて溶着する。</p> <p>④ はとめ部分の破損がなく、はとめのみ破損・脱落している場合は、同質新品のはとめに打ち替える。</p> <p>⑤ はとめ部に破損がある場合は、はとめ部を修理して、同質新品のはとめに打ち替える。</p>
2 縁部の破損	
3 はとめの破損・脱落	

修理項目	修理手順及び修理要点（重点）
4 溶着	<p>⑥ 溶着は十分に行い、溶着後に溶着が十分されているかを確認する。</p> 

経年仮設機材管理基準適用工場の自主的レベルアップ策の改正について

仮 発 第 109 号
令和 6 年 5 月 24 日

会員・適用工場 各位

一般社団法人仮設工業会
会長 豊 澤 康 男
(公 印 省 略)

経年仮設機材管理基準適用工場の自主的レベルアップ策の改正について

日頃は、一般社団法人仮設工業会の各種事業の推進に当たり、多大なご理解・ご協力を賜り、感謝申し上げます。

さて、令和 4 年 10 月 19 日付け仮発第 138 号をもって「経年仮設機材管理基準適用工場の自主的レベルアップ策の実施について」を案内しているところですが、この度、形式的なチェックを排除し、いわゆる PDCA サイクルが回ること等を主な目的として、当該自主的レベルアップ策について適用工場委員会で更なる検討を行い、当該検討結果について令和 6 年 5 月 21 日の理事会において承認されました。

今回の改正のポイントは、別紙 1 のとおりです。また、今回の具体的な改正部分は、別紙 2 の赤字で示した部分です。

会員の皆様には、これら趣旨にご理解・ご協力を賜り、更なる適用工場のレベルアップに努めていただくよう、お願い申し上げます。

なお、本方策は、令和 6 年 9 月 1 日以降に、有効期間が更新される機材センター（新規の場合にあっては、令和 6 年 9 月 1 日以降に、適用工場の工場調査を行う機材センター）から、適用いたしますが、更新される機材センターの不合格の運用については、令和 6 年 9 月 1 日から令和 6 年 12 月 31 日までの間は、経過措置として、従前のおとり（不合格は 50 点未満）とし、新しい本方策に基づく不合格（不合格は 60 点未満）の取扱いについては、令和 7 年 1 月 1 日以降より適用させていただきますのでご了知願います。

経年仮設機材管理基準適用工場の自主的レベルアップ策の改正のポイント

- 1 機材センターの全体の管理レベルについて、点数だけではなくランク（S.A～E）についても機材センターに明示（当該機材センターにのみに明示。）することとしたこと。
- 2 新規申請を含めて、不合格のレベルを 50 点未満から 60 点未満にしたこと。（更新の機材センターについては、令和 6 年 12 月 31 日まで経過措置あり。）
- 3 形式の排除と自主的な活動の促進
以下のケースのように形式的なチェックとみなされる場合は 0 点としたこと。
 - ① 毎月実施することになっている整備状況チェックシートについて、本会の適用工場調査を行った際に、さびなど問題があるのに、自社の点検チェックシートにおいては、問題無となっているケース。
 - ② 毎年、本会に提出していただいている「適用工場の管理体制及び品質管理体制に関する自主点検表」について、本会の適用工場調査を行った際に、整理整頓など問題があるのに、自社の自主点検においては、問題無となっているケース。
- 4 製品の経年リスクがある品目を優先順位として性能試験を行うこととしたこと。
緊結金具、つりチェーン、支柱用親綱又は親綱支柱を保有している場合は、5 品目の中にこれらを 1 つ以上含めることにしたこと。また、今回又は次回の更新時の工場調査で、性能試験が不合格となったものについて、何も対応していない場合は、減点 3 点としたこと。
なお、性能試験を行う製品は、整備の終えた製品で、現場に出荷するものと同程度のものを提出してください。
- 5 「3 機材管理」の「(5) 認定対象機材の認定品の保有状況」において、認定対象品であるにもかかわらず、認定していないものの保有がある場合は、減点 3 点とすること。なお、2 回連続の場合は、それだけをもって、不合格となるのでご注意ください。
- 6 更新時に不合格となった場合にあつて、再度、適用工場になろうとするときは、当該機材センターの会社の担当役員の「機材センター総合管理講習会」の受講を必須としたこと。

適用工場のレベルの更なる自主的向上促進策について（赤色は改正部分）

1 機材センターに対する調査結果（点数評価）の明示及び不合格の基準の明確化

機材センターに対する調査結果について、別紙「貴機材センターの各項目評価と全体の管理レベル評価」を手渡しすることにより、自分の機材センターのどの部分が不十分なのか理解させ、自主的に適用工場の質の向上を促進させる。

なお、~~更新時に~~「全体の管理レベル評価」が一定の水準未満の場合には、「適用工場」と称することはふさわしくないものとみなし、不合格とする。

2 不合格となった場合の対応

(1) 適用工場調査において、「更新時」に不合格となった機材センターについては、改めて最初からの申請（新規申請）をしてもらい、当該申請の際に、以下の書類の事前提出を求めた上で、その内容が従前よりもレベルが向上していることを確認できた場合にのみ、現地調査を行い、認定の手続きを進めるものとする。

- ① 不合格の原因と今後の対策（是正計画を含む。）
- ② 社内管理基準など必要とされる文書の全て
- ③ 検査記録、教育記録、試験成績書など必要とされる記録類の全て
- ④ 場内の通路の確保、未整備品・整備済み品・廃棄品などの識別管理と表示、保管管理状況、整理整頓状況など、機材センターの全容が分かる写真の全て

(2) 適用工場調査において、「新規時」に不合格となった場合は、再度、新規申請を行う必要がある。

3 役員の講習会受講

上記1において、「更新時」に不合格となった場合にあつては、再度、適用工場を申請するときは、適用工場のレベルの自主的向上にはトップの理解と姿勢が重要であることから、当該機材センターの会社の担当役員の「機材センター総合管理講習会」の受講を必須とする。

会社名 _____

機材センター名 _____ 殿

調査日 _____ 年 _____ 月 _____ 日

一般社団法人 仮設工業会

調査担当者 _____

貴機材センターの各項目評価と全体の管理レベル評価

調査項目	評価方法	点数
1 組織管理		
(1) 社内管理基準等の作成・見直し状況	不足又は見直し多数 (0点) ・一部不足又は見直し必要 (1点) ・不足・見直しほぼ無 (3点)	
(2) 仮設機材管理者の役割・責任・権限の行使 (場内巡視)	無 (0点) ・1日1回 (1点) ・1日2回以上 (2点)	
(3) 内部コミュニケーション	無 (0点) ・1ヶ月ごとに会議を開催 (2点) 毎日又は毎週会議を開催 (3点)	
(4) 本社などからの指導体制	本社などからの指導体制無 (0点) ・本社などからの指導体制有 (2点)	
小 計	10点満点 (5点以上)	
2 整理整頓		
(1) 場内の舗装	舗装等無 (1点) ・一部舗装又は鉄板敷 (3点) ・全舗装 (5点) (なお、凹凸があれば、それぞれ1点減点)	
(2) 通路の確保	通路が曖昧で無に等しい (0点) ・白線等は無 (又は薄い) が通路を確保 (2点) ・白線等有 (3点)	
(3) 未整備品、整備済品等の区分の明確化	不明確 (0点) ・一部曖昧 (2点) ・明確に区分 (3点)	
(4) 廃棄品置場の区分の明確化	不明確 (0点) ・一部曖昧 (2点) ・明確に区分 (3点)	
(5) 荷崩れしそうな保管状況にないか	荷崩れの可能性大、はい作業主任者 (高さ2m以上) 無 (0点) ・荷崩れの可能性が多少有 (1点) ・荷崩れの可能性無 (2点)	

(6) 場内全体の整理整頓の状況	改善の必要あり (0点) ・努力が必要 (1点) ・全体的に良い (2点) ・模範的 (3点)	
(7) 再使用可の表示	不十分(0点) ・「整備済品」などの表示のみ有(1点) ・品名などの表示も有(2点)	
(8) 足場板・敷板の区分の色分けなどによる明確化 (木製足場板を保有していない場合は2点)	不明確(0点) ・明確(2点)	
(9) 廃棄品置場の表示の有無	無(0点) ・一部のみ有(1点) ・全て有(2点)	
小 計	25点満点 (13 16点以上)	
3 機材管理		
(1) 仮設機材管理者の選任状況	選任無(0点) ・有(1点) ・常駐(2点)	
(2) 整備作業責任者の選任状況	選任又は常駐無(0点) ・常駐(1点)	
(3) 整備済品のチェックリストによる自主検査の実施状況 (本会の適用工場調査の内容と著しく相違がある場合は、形式的なチェックとみなし、0点とする。)	未実施 (0点) ・月1回 (1点) ・月1回超 (2点)	
(4) 整備済品のチェック後の是正状況 (本会の適用工場調査の内容と著しく相違がある場合は、形式的な是正とみなし、0点とする。)	是正、改善無(0点) ・問題無又は是正、改善有(1点)	
(5) 認定対象機材の認定品の使用保有状況 (認定していない製品の保有を2回連続指摘された場合は、不合格とする。)	認定していないものの使用保有 有(0-3点) ・認定品使用保有(1点)	
(6) クレーム情報の記録の有無 (全社単位でクレームの情報共有を行っている場合は2点とする。)	有で改善無 (0点) ・クレーム無(1点) ・有で改善有(2点)	
(7) 選別状況	さび、変形、亀裂等があり選別が不適切(0点) ・選別が不適切なもの有(2点) ・選別が適切(5点)	
(8) 整備状況 (整備後の状態) (コンクリート、テープ等の除去・可動部分の確認など)	コンクリート等が多数有(0点) ・多少有(2点) ・ほぼ無(3点) ・模範的 (5点)	
(9) 修理状況	大きな問題有(0点) ・軽微な問題のみ有(1点) ・修理無又は適切に実施 (3点)	
(10) ボンジョイントの取扱方法	不適切(0点) ・保有無又は適切(1点)	
(11) 部品交換の範囲と部品の調達方法	不適切(0点) ・適切(1点)	

(12) スクラップ会社との誓約書の有無	無(0点)・有(1点)	
(13) 性能試験の実施状況 (性能試験のうち、1品目以上は指定されたもの(※2)から行い、性能試験を実施する製品は整備を終えたもので、現場に供給しているものと同程度の整備状況のものとする。)	未実施(0点)・3年以内に1~2回実施(2点)・毎年実施(3点)	
(14) 試験成績書の評価と改善状況 (性能試験が不合格となったものについて、何も対応していない場合は、-3点とする。)	無(0-3点)・問題無又は適切に対応(1点)	
(15) 内部監査の実施状況	未実施(0点)・実施(1点)	
小 計	30点満点 (1520点以上)	
4 入出庫・棚卸管理		
(1) 入出庫の運用状況	不適切(0点)・適切(3点)	
(2) 数量チェックの誤りの有無	有(0点)・ほぼ無(1点)	
(3) 棚卸しの実施状況	無(0点)・有(1点)	
小 計	5点満点 (3点以上)	
5 整備機械等の保守管理		
(1) 機械ごとに担当責任者の明示	無(0点)・一部有(1点)・有(2点)	
(2) 年次検査の実施状況	不適切(0点)・適切(1点)	
(3) 月例検査・始業前点検の実施状況	不適切(0点)・適切(1点)	
(4) 作業工具、ジグ等の保管状況	不適切(0点)・適切(1点)	
小 計	5点満点 (3点以上)	
6 安全衛生管理		
(1) 安全衛生推進者講習などの受講	無(0点)・有(1点)	
(2) KYT、ヒヤリ・ハット活動等安全衛生に関する1年間の活動状況	無(0点)・多少有(2点)・活動が活発(3点)	
(3) トラックの荷台からの墜落防止対策、フォークリフトとの接触防止対策等、作業別安全対策の実施状況	対策が不十分(0点)・ある程度の対策有(2点)・必要な対策を概ね実施(3点)	
(4) 安全衛生推進者等の職務の励行	職務の励行無(0点)・一部職務の励行有(1点)・適切に対応(2点)	
(5) 安全通路の設置	無(0点)・有(1点)	
小 計	10点満点 (5点以上)	
7 教育・訓練		
(1) 新規入場者の教育・訓練の実施状況 (新規申請の際に新規入場者教育を行った記)	資料及び記録無(0点)・資料又は記録のどちらか有(2点)・資料及び記録とも有(3点)	

録があり、更新時に対象期間中、新規入場者がいない場合は3点)		
(2) 仮設機材管理者講習会の受講状況（協力会社がない場合で、複数人受講の場合は2点)	受講者不在(0点)・自社のみ受講(1点)・協力会社も受講(2点)	
(3) 整備作業責任者講習会の受講状況	受講者不在(0点)・責任者のみ受講(1点)・親会社又は協力会社が複数人受講(2点)	
(4) 整備作業員に対する定期的な指導教育	無(0点)・安全衛生協議会などのみ(1点)・整備作業員に対する明確な教育有(2点)	
(5) 社内資格の認定制度等の有無	無(0点)・有(1点)	
小計	10点満点(5点以上)	
8 業務の継続的改善		
(1) 自主点検表の仮設工業会への毎年提出(機材管理モデル工場は、品質等向上のためのPDCAが回っているか) 本会の適用工場調査の内容と著しく相違がある場合は、形式的な自主点検とみなし、0点とする。	無(0点)・一部有(2点)・毎年有(3点)	
(2) 社内改善提案などの実施状況	無(0点)・有(1点)	
(3) 品質管理・安全衛生管理の向上、業務の効率化、意識の向上等のための活動状況	無(0点)・有(1点)	
小計	5点満点(3点以上)	
合計	100点満点(60点以上)	

※1 この表は、テキスト「仮設機材センターの総合管理に関するガイドライン」の改訂等により、改正される場合があります。

※2 緊結金具、つりチェーン、支柱用親綱、親綱支柱を保有している場合は、性能試験の5品目の中にこれらを1品目以上含めてください。

※3 選別基準(どの程度のことを廃棄するかなど)については、「経年仮設機材の管理に関する技術基準と解説」をご欄ください。

貴機材センターの「調査項目別評価」と「全体の管理レベル評価」は、以下のとおりです。

調査項目別評価

1 組織管理 (5点以上)	OK・NG	5 整備機械等の保守管理 (3点以上)	OK・NG
2 整理整頓 (1316点以上)	OK・NG	6 安全衛生管理 (5点以上)	OK・NG
3 機材管理 (1520点以上)	OK・NG	7 教育・訓練 (5点以上)	OK・NG
4 入在庫・棚卸管理 (3点以上)	OK・NG	8 業務の継続的改善 (3点以上)	OK・NG

全体の管理レベル評価

ランク	点 数	評 価
S	(別途評価)	機材管理モデル工場 ((注)別途、機材管理モデル工場申請書の提出が必要)
A	90点以上～100点	優れた管理レベル (機材管理モデル工場を目指せるレベル)
B	80点以上～90点未満	高い管理レベル
C	70点以上～80点未満	上のレベルを目指してほしい管理レベル
D	60点以上～70点未満	より一層の努力が必要な管理レベル
E	60点未満 (不合格)	直ちに改善が必要な管理レベル 管理レベルが低く、適用工場と称するレベルにはない。
不合格相当	更新時において、「2 整理整頓」及び「3 機材管理」が基準点未満であり、かつ、50点未満	管理レベルが低く、適用工場と称するレベルにはない。

※1 「更新時」に不合格になった場合、再度適用工場になるためには、必要な改善を行った後、新規申請（提出資料は通常の新規申請より多くなります。）を行う必要があります。

※2 「新規時」に不合格になった場合、再度、新規申請を行う必要があります。

※3 「更新時」に不合格となった場合にあつて、再度、適用工場になろうとするときは、当該機材センターの会社の担当役員の「機材センター総合管理講習会」の受講が必須となります。

令和5・6年度調査研究

適用工場の経年仮設機材管理水準を向上させるための社内教育用テキスト

令和7年1月1日発行

編集・発行	一般社団法人 仮設工業会
本部事務局	東京都港区芝5-26-20 建築会館6階 〒108-0014 電話 03-3455-0448
印刷	株式会社 昌文社

■不許複製

