

A級継手圧接施工会社認定実施細則

平成 20 年 3 月 13 日 制定

<中略・改訂記録表記載>

平成 25 年 3 月 21 日 改正

平成 28 年 11 月 24 日 改正

1. 目的

本実施細則は、A級継手圧接施工会社認定規定（以下、「規定」という。）に基づき、A級継手圧接施工会社を認定する当該規定を補足する事項を定めることを目的とする。

2. 適用範囲

本実施細則は、A級継手圧接施工会社の認定等に関する事項に適用する。

3. 認定申請の要件

A級継手圧接施工会社の認定を申請する圧接会社（以下、「申請会社」という。）は、次の要件を満足しなければならない。

- (1) 優良圧接会社認定を取得していること。
- (2) 申請会社の自己評価において本実施細則「9. 審査基準」に定める、各審査内容を満足していること。

4. 認定申請に必要な提出書類

申請会社は、表 1 に定める認定申請に必要な提出書類を正本 1 部、その写し 2 部を提出する。なお、申請会社は、申請書のチェック表により、認定申請に必要な提出書類が、本実施細則の「3. 認定申請の要件」を満たしていることを確認して提出する。

表 1 新規認定申請及び更新認定申請に必要な提出書類

提出書類の名称	作成上の注意事項
1) A級継手圧接施工会社申請書	別添のA圧-様式-01（申請書） ※申請者は、申請書のチェック表により認定申請の要件を満たしていることを確認する。
2) 施工体制表	別添のA圧-様式-02（施工体制表〔従業員名簿・技量資格者数・施工班数・機器類等の調査表〕）
3) 社内組織図	別添のA圧-様式-03（社内組織図）
4) A級継手ガス圧接施工実績表（前年度1年分）	別添のA圧-様式-04（A級継手ガス圧接施工実績表（前年度1年分）） 更新申請においてA級継手ガス圧接施工実績がある場合、前年度1年分の施工実績を提出すること。

5) A級継手圧接施工要領書	自社で使用している工法別の標準A級継手圧接施工要領書 A級継手圧接施工要領書（手動ガス） A級継手圧接施工要領書（自動ガス） A級継手圧接施工要領書（熱間押抜ガス）	} それぞれ提出する必要がある。
6) A級継手圧接作業標準書	自社で使用している工法別のA級継手圧接作業標準書 A級継手圧接作業標準書（手動ガス） A級継手圧接作業標準書（自動ガス） A級継手圧接作業標準書（熱間押抜ガス）	} それぞれ提出する必要がある。
7) 外注契約書	外注先はA級継手圧接施工会社に限ること。 ※外注を行う場合、自主管理パトロールの実施または外注先からの自主管理パトロールの報告を受けること。	
8) 継手性能確認試験報告書	協会の技術委員会における調査研究小委員会報告書「鉄筋のガス圧接継手性能評価に関する調査研究」（2004年）を持ってこれに代える場合は、そのように注記し5）、6）に反映させること。	

5. 現地審査時に確認する書類

申請会社は、現地審査時に審査員が閲覧して確認する書式として、表2を準備する。

表2 現地審査確認書類一覧

書類の名称	作成上の注意事項等
1) 工事毎のA級継手圧接施工要領書	施工実績がある場合は、現地審査時に確認する。
2) 工事毎の施工前試験報告書	施工実績がある場合は、現地審査時に確認する。
3) 工事毎の品質管理に関する書類	施工実績がある場合は、現地審査時に確認する。
4) 外注契約に関する書類	施工実績がある場合は、現地審査時に確認する。

6. 申請期間及び審査期間

- (1) 新規認定及び更新認定の申請期間は、毎年5月1日から6月末日までの2ヶ月間とする。
- (2) 新規認定及び更新認定の審査期間は、毎年7月1日から9月末日までとする。

7. 審査方法

- (1) 委員会は、現地審査の日程を事前に申請会社に通知する。
- (2) 現地審査は、現場審査と事務所審査とする。なお、施工実績がない場合は、書類審査のみとする。
- (3) 現地審査日は、原則として優良圧接会社と同一とする。
- (4) 新規認定で優良圧接会社の審査がない場合は、事務所審査は行わず書類審査のみとし、審査記録を申請会社に送付する。
- (5) 審査員は、申請会社に出向き、現場審査後、事務所審査を行う。その審査内容は次のとおりとする。

- ①優良圧接会社審査日に施工現場がある場合は、圧接施工現場に出向き、施工の実態を確認する。
- ②事務所審査は、表 2 の書類及び記録に基づいて、審査項目を確認する。

A級継手圧接施工認定申請ごとの審査内容

申請区分	書類審査	現地審査
新規・更新(施工実績なし)	○	—
更新(施工実績あり)	○	○

8. 評価方法

- (1) 審査は、本実施細則「9. 審査基準」に定める品質管理体制の①A級継手圧接施工要領書、②A級継手圧接作業標準書、③外注施工管理、④施工実績審査を対象とする。
- (2) 審査内容の評価は、次のとおりとする。
- ①A級継手圧接施工要領書、②A級継手圧接作業標準書、③外注施工管理及び④施工実績審査の各審査内容に対しては、評価区分（適合：「A」、不適合：「C」）により評価する。

9. 審査基準

審査基準は優良圧接会社の「圧接施工要領書」及び「圧接作業標準書」に、下記の①A級継手圧接施工要領書、②A級継手圧接作業標準書及び、③外注施工管理に示す審査内容が適確に記載されていること。なお、施工実績がある場合は、④施工実績審査の審査内容が書類及び圧接施工現場で確認できること。

①A級継手圧接施工要領書

審査内容	
1. 一 般 事 項	①提出書類の表紙に、A級継手圧接施工要領書であることが明記されていること。
	②本施工要領書は「 <input type="text"/> 」工事のうち、A級継手圧接施工工事に適用する。
	③工法「手動ガス圧接、自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接」が明記されていること。
	④A級継手圧接する鉄筋の種類と位置は、設計図書によること。
	⑤A級継手圧接施工の品質管理責任者を明確にする。
	⑥A級継手圧接施工を行う、技量資格者がA級継手圧接施工に関する教育を受けていることを記載する。
	⑦A級継手圧接継手を施工する圧接技量資格者は、当該圧接方法の3種又は4種の資格を保有する者とする。
	⑧D38を超える径の鉄筋を圧接する圧接技量資格者は、当該圧接方法の4種の資格を保有する者とする。
	⑨自動ガス圧接装置は、圧接施工記録の出力が可能で、(公社)日本鉄筋継手協会の認定を受けたものとする。

2. 準 拠 図 書	<p>①(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(2009年)」</p> <p>②(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋のガス圧接継手性能評価に関する調査研究」2004年5月</p>
3. 使 用 鉄 筋	<p>①圧接方法(手動ガス圧接、自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接)の種類及び圧接出来る鉄筋を、鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(2009年)表7.1~7.6を参考に明示していること。</p> <p>ただし、D16は鉄筋の種別をSD295Aの竹節とすること。</p>
4. 施 工 前 試 験	<p>①A級継手圧接施工に従事する全ての圧接技量資格者は、工事開始前に施工前試験に合格していること。</p> <p>②施工前試験に使用する鉄筋は、当該工事現場で使用する最高鋼種及び最大径について行う。なお、D16のガス圧接を行う場合は、D16についての施工前試験を上記に加えて行うこととする。</p> <p>また、異種・異径継手では、鉄筋の組合せが種々あるので、どの組合せで施工前試験を行うかは、監理・責任技術者と協議すること。</p> <p>③外観試験及び引張試験又は外観試験及び曲げ試験は継手供試体3本とし、全数合格すること。</p> <p>④試験方法は、鋼種が相違していても同径の場合は、曲げ試験とし、異径の場合は、一方向引張試験とする。</p> <p>⑤施工前試験の引張試験及び曲げ試験の合否判定は、日本鉄筋継手協会規格JRJS0009(A級ガス圧接継手の試験方法及び判定基準)に基づくこと。</p> <p>⑥施工前試験の曲げ試験において、圧接面以外の圧接部で破断した場合は、合否判定を行わず再試験を実施する。この場合の継手供試体は3本とする。</p> <p>⑦施工前試験で不合格になった場合は、圧接条件などの不具合の原因を究明する。</p> <p>不合格者の再試験は、継手供試体6本とし、1回に限る。</p> <p>⑧施工前試験及び自主検査の外観検査の合否判定基準は、(公社)日本鉄筋継手協会の「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(2009年)」によること。</p> <p>また、異径継手の場合、ふくらみの直径・長さ・ずれ・偏心・片ふくらみは、細径側の呼び径の規定値以上とすること。</p> <p>⑨施工前試験の合否判定は、監理・責任技術者が行うこと。</p>
5. 作 業 要 領	<p>①組立鉄筋のように、軸方向移動の拘束が強い鉄筋を圧接する場合は、施工前に拘束力を解除する方法について、監理・責任技術者と協議すること。(参考図書:(公社)日本鉄筋継手協会「先組鉄筋工法における継手の品質確保に関する調査研究」2011年5月『先組鉄筋工法におけるガス圧接継手の手引き』)</p> <p>②圧接技量資格者は、圧接作業直前に圧接両端面が直角でかつ平滑であることを確認すること。</p> <p>③圧接端面の加工は、両側の鉄筋とも鉄筋冷間直角切断機を使用して切断する。鉄筋がすでに直角に切断されている場合には、ディスクグラインダーがけを施して端面の錆や汚れを落とす。</p> <p>④鉄筋を圧接器に固定する締め付けボルトは、先端形状がスパイク型などの締め付けボルト傷による破断が生じにくいものを使用する。</p> <p>⑤バーナーを鉄筋軸に対して直角にすること。</p> <p>⑥異径鉄筋を圧接する場合、使用するバーナーに応じた記述があること。</p> <p>(リングバーナーの場合(例))</p> <p>異径鉄筋を圧接する場合は、以下による。</p>

	<ul style="list-style-type: none"> ・使用バーナーは、太径側の鉄筋径に適合したバーナーを使用すること。 ・加圧力は、太径側の鉄筋径に適合した加圧力を設定すること。 ・加熱幅は、細径側の加熱幅を太径側より大きくし、太径側の加熱幅は、同径の場合と同程度とすること。 ・バーナー操作は、細径側の鉄筋が太径側に飲み込まれないように両方の鉄筋の加熱範囲を確認すること。 <p>(多孔式の場合(例))</p> <p>異径鉄筋を圧接する場合は、以下による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・使用バーナー、太径側の鉄筋径に適合したバーナーを使用すること。 ・加圧力は、太径側の鉄筋径を考慮し加圧力を設定する。(中間の鉄筋径で合わせる) ・加熱幅は、細径側のふくらみ長さが確保できるようにする。 ・バーナー操作は、異径鉄筋では、細径側のふくらみがなだらかになるよう確認する。(太径側が、つば型になる傾向があるため)
	⑦鉄筋が密着するまでは還元炎を鉄筋の中心まで確実に届かせ、鉄筋が密着したことが確認できたら、中性炎で幅焼きを行うこと。
	⑧D16を圧接する場合は、専用の圧接器及びバーナーを使用すること。
6. 自 主 検 査	①自主検査方法は、外観検査とすること。
	②外観検査は全数とし、外観不合格は切断し、再圧接を原則とする。 ただし、切断位置等については、監理・責任技術者と協議すること。
7. 自 主 管 理	①自主管理パトロールの実施者、実施回数及び検査方法等が明確に定められ、次の事項が定められている。 1)自主管理パトロール内容に外観検査(全数)及び超音波探傷検査を行うこと。 2)検査ロットは、当該工事に従事している圧接技量資格者が1日に施工した圧接箇所ごとに設定し、1検査ロットの大きさは200箇所以下とする。 3)頻度は、10検査ロット当たり1回以上かつ1現場当たり1回以上とする。 ※圧接技量資格者自らが圧接した箇所について検査することは自主管理と認められない。 ※自主管理パトロールは、検査技術者が規定に従い外観検査及び超音波探傷検査を実施すること。
	②超音波探傷検査は、記録型の超音波探傷器を使用し、報告書に検査結果を添付すること。
	③超音波探傷検査における合否判定レベルは-26dBとすること。
	④手動ガス圧接・自動ガス圧接における超音波探傷検査は、1検査ロットを同一作業班が同一日に施工した圧接箇所として、抜取りは30箇所とする。
	⑤熱間押抜ガス圧接における超音波探傷検査は、1検査ロットを同一作業班が同一日に施工した圧接箇所とし、抜取りは10箇所とする。
	⑥手動ガス圧接・自動ガス圧接における超音波探傷検査において、不合格数が0カ所の時はロットを合格とし、不合格箇所が1箇所/ロット以上の場合は、全数超音波探傷検査を実施すること。 なお、不合格箇所は切断し再圧接する事を原則とするが、切断位置等については、監理・責任技術者と協議すること。

⑦熱間押抜ガス圧接の超音波探傷検査において、不合格数が0箇所ときはロットを合格とし、不合格数が2箇所以上ときはロットを不合格と判定する。不合格数が1箇所ときは、さらに10箇所抽出し、追加箇所のうち不合格数0箇所ときはロットを合格とし、不合格数が1箇所以上ときはロットを不合格とする。不合格ロットは、超音波探傷検査による全数検査を行う。

②A級継手圧接作業標準書

審査内容	
1. 一般事項	①提出書類の表紙に、A級継手圧接作業標準書であることが明記されていること。
	②工法「手動ガス圧接、自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接」が明記されていること。
2. 使用鉄筋	①圧接方法（手動ガス圧接、自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接）の種類及び圧接出来る鉄筋を、鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2009年）表7.1～7.6を参考に明示していること。 ただし、SD295AはD16の竹節とすること。
3. 施工前試験	①A級継手圧接施工に従事する全ての圧接技量資格者は、工事開始前に施工前試験に合格していること。
	②施工前試験の引張試験及び曲げ試験の合否判定は、日本鉄筋継手協会規格 JRJI0009（A級ガス圧接継手の試験方法及び判定基準）に基づくこと。
	③施工前試験及び自主検査の外観検査の合否判定基準は、（公社）日本鉄筋継手協会の「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2009年）」によること。 また、異径継手の場合、ふくらみの直径・長さ・ずれ・偏心・片ふくらみは、細径側の呼び径の規定値以上とすること。
	④D16のガス圧接を行う場合は、D16についての施工前試験を行うこととする。
4. 作業要領	①組立鉄筋のように、軸方向移動の拘束が強い鉄筋を圧接する場合は、施工前に拘束力を解除する方法について、監理・責任技術者と協議すること。（参考図書：（公社）日本鉄筋継手協会「先組鉄筋工法における継手の品質確保に関する調査研究」2011年5月『先組鉄筋工法におけるガス圧接継手の手引き』）
	②圧接技量資格者は、圧接作業直前に圧接両端面が直角でかつ平滑であることを確認すること。
	③圧接端面の加工は、両側の鉄筋とも鉄筋冷間直角切断機を使用して切断する。鉄筋がすでに直角に切断されている場合には、ディスクグラインダーがけを施して端面の錆や汚れを落とす。
	④鉄筋を圧接器に固定する締め付けボルトは、先端形状がスパイク型などの締め付けボルト傷による破断が生じにくいものを使用する。
	⑤バーナーを鉄筋軸に対して直角にすること。
	⑥異径鉄筋を圧接する場合、使用するバーナーに応じた記述があること。 （リングバーナーの場合（例）） 異径鉄筋を圧接する場合は、以下による。 ・使用バーナーは、太径側の鉄筋径に適合したバーナーを使用すること。 ・加圧力は、太径側の鉄筋径に適合した加圧力を設定すること。 ・加熱幅は、細径側の加熱幅を太径側より大きくし、太径側の加熱幅は、同径の場合と同程度とすること。

	<ul style="list-style-type: none"> ・バーナー操作は、細径側の鉄筋が太径側に飲み込まれないように両方の鉄筋の加熱範囲を確認すること。 <p>(多孔式の場合 (例))</p> <p>異径鉄筋を圧接する場合は、以下による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・使用バーナー、太径側の鉄筋径に適合したバーナーを使用すること。 ・加圧力は、太径側の鉄筋径を考慮し加圧力を設定する。(中間の鉄筋径で合わせる) ・加熱幅は、細径側のふくらみ長さが確保できるようにする。 ・バーナー操作は、異径鉄筋では、細径側のふくらみがなだらかなるよう確認する。(太径側が、つば型になる傾向があるため)
	⑦鉄筋が密着するまでは還元炎を鉄筋の中心まで確実に届かせ、鉄筋が密着したことが確認できたら、中性炎で幅焼きを行うこと。
	⑧D16を圧接する場合は、専用の圧接器及びバーナーを使用すること。
5. 自主検査	①自主検査方法は、外観検査とすること。
	②外観検査は全数とし、外観不合格は切断し、再圧接を原則とする。 ただし、切断位置等については、監理・責任技術者と協議すること。
6. 自主管理	①自主管理の方法は、検査技術者が規定に従い外観検査及び超音波探傷検査を実施すること。

③外注施工管理

審査内容	
1. 外注規定	①外注施工会社をA級継手圧接施工会社に限っていること。 注：自主管理パトロールの実施または外注先からの自主管理パトロールの報告を受けること。
2. 外注契約書	②外注施工会社をA級継手圧接施工会社と契約していること。 また、外注契約書には品質管理及び不具合是正措置に関する条項が記載されていること。

④施工実績審査

審査内容	
1. 教育	①自社の圧接技術者に「A級継手圧接施工要領書」及び「A級継手圧接作業標準書」を基にして、教育が行われている事が書類で確認できること。
2. A級継手圧接 施工要領書	①客先に提出しているA級継手圧接施工要領書は、A級継手圧接施工会社の審査時に提出した内容と同等以上で記述項目が適切であること。
	②A級継手圧接施工要領書が客先の承諾を受けていること。
	③圧接工事台帳が整備されていること。
3. 施工前試験	①施工前試験を工事毎に行っていること。
	②施工前試験に使用した鉄筋鋼種・鉄筋径が適切であること。
	③施工前試験に合格した圧接技量資格者名が客先に提出した、A級継手圧接施工要領書に記述されていること。

	<p>注：施工前試験をA級継手圧接施工要領書提出後に行った場合には、客先に当該工事に従事する圧接技量資格者名を報告している事を書類で確認する。</p> <p>④施工前試験で作成した継手供試体3本の合否判定は、監理・責任技術者が行っていること。 注：公的機関に合否判定を依頼している場合でも、監理・責任技術者の確認を受ける必要がある。</p> <p>⑤施工前試験の曲げ試験において、圧接面以外の圧接部で破断した場合には再試験を実施していること。この場合の再試験の供試体本数は、3本である。 注：再試験の供試体本数が適切であるかの確認であり、圧接面以外の圧接部での破断がなかった場合はコメント欄に「なし」と記述する。</p> <p>⑥施工前試験で不合格となった圧接技量資格者がいた場合、再試験の供試体本数は、6本である。 注：再試験の供試体本数が適切であるかの確認であり、施工前試験で不合格者がいない場合はコメント欄に「なし」と記述する。</p>
4. 圧接作業	<p>①日々の圧接作業が客先に提出した「A級継手圧接施工要領書」及び自社の「A級継手圧接作業標準書」に基づき、適切に行われている事が、現場で確認出来ること。 注：現場確認事項であるが、審査時に現場施工がない場合は、「作業日報」「自主管理報告書」等の書類で確認すること。</p> <p>②日々の圧接作業に従事している圧接技量資格者が施工前試験に合格した圧接技術者であることが確認出来ること。 注：現場確認事項であるが、審査時に現場施工がない場合は、「作業日報」「自主管理報告書」等の書類で確認すること。</p>
5. 自主検査	<p>①日々の圧接作業後に圧接技量資格者が全数外観検査を行っている事が記録で確認出来ること。</p> <p>②日々の圧接作業後に圧接技量資格者が行った外観検査で不合格の圧接部があったか。あった場合、監理・責任技術者と不合格圧接部の切断位置を協議し、再圧接している事が記録で確認出来ること。 注：外観検査で不合格がなかった場合は、コメント欄に「なし」と記述する。</p>
6. 自主管理	<p>①自主管理を実施した場合の外観検査及び超音波探傷検査を行っている事が記録で確認できること。</p> <p>②日々の圧接作業後に圧接技量資格者が行った外観検査及び超音波探傷検査で不合格の圧接部があったか。不合格圧接部があった場合、監理・責任技術者と不合格圧接部の切断位置を協議し、再圧接している事が記録で確認出来ること。 注：外観検査及び超音波探傷検査で不合格がなかった場合は、コメント欄に「なし」と記述する。</p> <p>③手動ガス圧接・自動ガス圧接の場合、同一作業班が同一日に施工した圧接箇所について、30箇所の超音波探傷検査を行っていることが、書類で確認できること。</p> <p>④熱間押抜ガス圧接の場合、同一作業班が同一日に施工した圧接箇所について、10箇所の超音波探傷検査を行っていることが、記録で確認できること。 注：超音波探傷検査で不合格がなかった場合は、コメント欄に「なし」と記述する。</p>

	<p>⑤超音波探傷検査で不合格箇所があった場合、全数の超音波探傷検査を行っていることが、記録で確認できること。</p> <p>注：超音波探傷検査で不合格がなかった場合は、コメント欄に「なし」と記述する。</p>
	<p>⑥超音波探傷検査は、記録型の超音波探傷器を使用し、報告書に検査結果が添付されていることが記録で確認できること。</p>

10. 審査記録

- (1) 審査員は、「A級継手圧接施工会社審査記録1」（以下「審査記録」という）（A圧-様式-05）及び「A級継手圧接施工会社審査記録2」（以下「審査記録」という）（A圧-様式-06）をもって審査の結果を記録する。
 - 1) 施工実績がない場合は、審査結果を「A級継手圧接施工会社審査記録1」（A圧-様式-05）に記録する。
 - 2) 施工実績がある場合は、審査結果を「A級継手圧接施工会社審査記録2」（A圧-様式-06）に記録する。
- (2) 審査記録は、申請者及び審査員の双方が確認して、その写し1部を申請会社に渡す。なお、新規認定で優良圧接会社の審査がない場合は、申請会社に審査記録を送付する。

11. 是正

- (1) 申請会社は、審査記録の確認欄の「C」及び是正指摘事項が記載された項目について是正しなければならない。
- (2) 「C」及び是正指摘事項が記載された項目について是正を行った場合は、是正された書類に追加、修正及び削除を行った箇所をマーカーペン等によって示し、追加、修正及び削除を行ったページが確認できるように付箋を入れて提出する。
- (3) 申請会社は、審査記録を受け取った日の翌日より2週間以内に、是正された書類を協会に提出しなければならない。なお、審査時の是正は、1回を限度とする。
- (4) 是正が不十分な場合は、認定に至らない。

12. 評価

- (1) 委員会は、審査員が各申請会社の審査記録及び是正された書類に基づき作成した審査報告書の評価を行う。
- (2) 評価においては、申請会社は以下を満足する場合に「認定可」とする。
 - ①A級継手圧接施工要領書、②A級継手圧接作業手順書、③外注施工管理、④施工実績審査の評価区分がすべて「A」であること。

13. 本実施細則の改正又は廃止

本実施細則の改正又は廃止は、委員会が発議し、管理委員会の審議を経て、理事会の議決による。

附 則

本実施細則は、平成 28 年 11 月 24 日に改正し、同日より施行する。

<別添様式>

- A 圧-様式-01 A 級継手圧接施工会社申請書
- A 圧-様式-02 施工体制表
- A 圧-様式-03 社内組織図
- A 圧-様式-04 A 級継手ガス圧接施工実績表（前年度 1 年分）
- A 圧-様式-05 A 級継手圧接施工会社審査記録 1
- A 圧-様式-06 A 級継手圧接施工会社審査記録 2

改正記録表

改正No.	改正 年月日	作成	審査	承認	改定内容
0	2008. 3. 13	委員会	管理委員会	理事会	制定
1	2010. 2. 18	委員会	管理委員会	理事会	中間審査廃止
2	2011. 2. 17	委員会	管理委員会	理事会	優良圧接会社認定制度の見直しによる改正
3	2013. 3. 21	委員会	管理委員会	理事会	文言等の整合
4	2014. 1. 9	委員会	管理委員会	理事会	審査内容の見直し
5	2016. 11. 24	委員会	管理委員会	理事会	審査内容の見直し

委員会：優良圧接会社認定委員会

管理委員会：優良会社認定管理委員会

<以下、空白>