

公益社団法人 日本鉄筋継手協会 殿

申請年月日 年 月 日

申請会社名 社印

代表者氏名 代表者印

## A級継手圧接施工会社認定申請書

弊社は、日本鉄筋継手協会 優良会社認定制度規則により、A級継手圧接施工会社認定の申請を下記の内容にて行います。

### 記

1. 申請区分：(※申請区分及び申請する工法を○で囲む。)

①新規 ・ 更新

②手動ガス圧接 ・ 自動ガス圧接 ・ 熱間押抜ガス圧接

2. 添付資料：実施細則「認定申請に必要な提出書類」に基づく資料一式。

3. 問合せ連絡先：①担当者名：\_\_\_\_\_

②連絡方法 電話：\_\_\_\_\_

F A X : \_\_\_\_\_

Eメールアドレス：\_\_\_\_\_

③郵便番号：\_\_\_\_\_

住所：\_\_\_\_\_

### 4. ご記入前の注意事項

優良会社認定制度規則第17条(抜粋)

協会は、次の事項に該当する場合、認定を取り消し、当該事業者に対してその旨を通知すると共に、第15条に準じて公表する。

- (1) 虚偽又は不正があった場合
- (2) 認定要件が満足できない場合
- (3) 協会の名誉を傷つける事由が発生した場合
- (4) その他、国の定める法令等に違反した場合



	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	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)」 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		—
3. 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、D16は鉄筋の種別をSD295Aの竹節とすること。		
4. 施工前試験	①A級継手圧接施工に従事するすべての技量資格者は、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で行う。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。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。		—
	③施工前試験は、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。		—
	④試験方法は、鋼種が相違しても同径の場合は、曲げ試験とし、異径の場合は、一方向引張試験とする。		—
	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。		
	⑥施工前試験(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。		—
	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。不合格者の再試験は、継手供試体6本とし、1回に限る。		—
	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。また、異径継手の場合、ふくらみの直径及びふくらみの長さは、細径側の呼び径の規定値以上とすること。		
	⑨施工前試験の合否判定は、監理・責任技術者が行うこと。		
5. 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』)		
	②A級継手圧接技量資格者は、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圧接端面の処理は、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。 ・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。 (多孔式の場合 (例)) 異径鉄筋を圧接する場合は、以下による。 ・使用バーナー、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けさせ、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自主検査の方法は、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箇所のときはロットを合格とし、不合格数が2箇所以上のときはロットを不合格と判定する。不合格数が1箇所のときは、さらに10箇所抽出し、追加箇所のうち不合格数0箇所のときはロットを合格とし、不合格数が1箇所以上の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。		—

## ・外注施工管理

	審査内容	記載ページ欄
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。	