

	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訓練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>手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合</p> <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(2017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>		—
	<p>高分子天然ガス圧接の場合</p> <p>③(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋継手工事標準仕様書 高分子天然ガス圧接継手工事(2018年)」</p> <p>④(公社)日本鉄筋継手協会「高分子材を用いた天然ガス圧接工法に関する調査研究」2009年3月</p>		—
3. 使用鉄筋	①手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、圧接方法の種類及び圧接できる鉄筋を、鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(2017年)表7.1~7.6を参考に明示していること。		
	②高分子天然ガス圧接の場合、圧接出来る鉄筋を、「鉄筋継手工事標準仕様書 高分子天然ガス圧接継手工事(2018年)」表4を参考に明示していること。ただし、圧接できる鉄筋の種類は同鋼種の鉄筋同士とし、径が異なる鉄筋同士の圧接はD19~D41の隣接する呼び名間とする。		
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。		—
	④手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、外観試験方法及び合否判定は、「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(2017)」によること。		
	⑤高分子天然ガス圧接の場合、外観試験方法及び合否判定は、「鉄筋継手工事標準仕様書 高分子天然ガス圧接継手工事(2018年)」によること。		

	⑥施工前試験の引張試験方法及び曲げ試験方法、合否判定は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0009（A級ガス圧接継手の試験方法及び判定基準）によること。		
	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3本とし、1回に限る。		—
	⑧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「先組み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『先組み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。ただし、鉄筋がすでに直角に切断され、端面の汚損等を取り除く場合は、ディスクグラインダーで端面を研削する。		
	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手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、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。		

	⑧高分子天然ガス圧接の場合、PSリングを片側の鉄筋に装着し、初期加熱はPSリングを集中加熱しないよう双方の鉄筋圧接端面付近を、バーナーを揺動して行う。外周のポリスチレンが燃焼した後、鋼製リングのガス噴出し口から火炎発生を確認する。この火炎が消滅すると同時に加圧を開始して圧接端面を密着させ、さらに加圧を続けること。		
	⑨D16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手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、自主検査方法は外観検査とし、合否判定は「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(2017年)」によること。		
	②高分子天然ガス圧接の場合、自主検査方法は外観検査とし、合否判定は「鉄筋継手工事標準仕様書 高分子天然ガス圧接継手工事(2018年)」によること。		
	③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、自主管理検査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・高分子天然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・高分子天然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、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。		—

	<p>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。</p>		—
--	--	--	---

・外注施工管理

審査内容		記載ページ欄
1. 外注規定	<p>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。</p>	
2. 外注契約書	<p>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。</p>	