

<本施工要領書の使用にあたって>

(1) 施工要領書と施工計画書の相違について

現在、ガス圧接継手工事のほとんどの工事で、本協会の標準仕様書が品質目標とされ、品質実現のための契約と実工事に活用されている。施工要領書は、標準仕様書の規定に従ってそこに示された継手の性能・品質を実現するために、その具体的手順を定めたものでなければならない。施工計画書は、発注者の要求を示した設計図書に基づいて、その内容を実現するために施工者が作成するものであり、施工要領書は施工計画書に基づいて圧接施工会社が担当する役割と責任とともに品質確保のための手順を示すものである。したがって、施工要領書には標準仕様書に規定されているもののうち圧接施工会社が担当する部分が明確に示される必要があり、施工者の責任範囲と混同するものであってはならないことは従来どおりである。なお、施工要領書及び施工計画書の作成は継手管理技士が行うこととする。施工要領書と施工計画書に必要な記載事項については、次頁の表1に示す。

(2) 本施工要領書の使用にあたっての留意事項

本施工要領書の使用にあたって、次の点について留意していただきたい。

1) 本施工要領書の作成にあたっての基礎資料について

本施工要領書は、作成にあたり「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2009年）」の規定を基に手順として示した。

2) 施工要領書の責任範囲について。

前項“施工要領書と施工計画書の相違”の説明のとおり、圧接施工会社が担当する部分を明確に示し、施工者の責任範囲については言及していない。

3) 圧接に使用する機器について。

本施工要領書では、一例として圧接に使用する機器の写真等を掲載しているが、実際に使用する機器に差替える。

4) 施工前試験について

径D19未満の鉄筋や、材種SD490の鉄筋を圧接する場合は施工前試験が必要となるが、標準的に施工されることが少ないので必要に応じて、追記又は別途作成する。

5) 自主検査について

外観検査の合否判定基準を明示する。

6) 鉄筋ガス圧接継手工事施工記録報告書について

施工記録については調査の結果、工事の特性や施工者・発注者の事情によりさまざまなものが使用されており標準的なものを示す意義が明確にならなかった。しかしながら、トレーサビリティ上標準仕様書の規定や施工要領書に示した手順の記録を簡便に残す必要があり、かつ出来高記録と品質記録を分離してわかりやすく記録することを考え提案することとした。したがって、施工記録の書式は標準として使用すべきものとはせず参考とした。

7) 優良圧接会社の場合

優良圧接会社の場合は、当該要領書に加えて、施工体制として会社に所属する技量者一覧や所有する機器のリスト一覧を明示すべきであり、品質管理体制やそのための品質記録のあり方の違いを施工要領書に記載すべきである。

8) A級ガス圧接継手の施工の場合

施工前試験が必須であり、検査の方法及び合否の判定が一般と相違しているため、標準仕様書に規定するA級継手圧接施工要領書が必要となる。

9) 付属のCDについて

CDには本施工要領書及び施工記録報告書の電子データが収録されているので、実工事に合わせて加工・修正して活用いただきたい。

表1. 「施工要領書」と「施工計画書」に必要な記載事項

項 目	確認・記載事項	施工要領書	施工計画書
		圧接施工会社が作成する範囲	施工者が作成する範囲
総則	適用範囲	○	○
	適用図書・準拠図書	○	○
	変更・疑義・協議	○	○
	作業員への徹底	○	○
一般事項	工事概要	○	○
	圧接継手施工会社	○	○
	現場組織図（品質管理体制）	○	○
	ガス圧接数量	○	○
	工事工程表	○	○
材料	鉄筋	○	○
	圧接用ガス	○	○
圧接装置	ガス供給装置	○	○
	加熱器	○	○
	圧接器・加圧器	○	○
	鉄筋切断機・その他の機器、器具	○	○
継手管理技士及びガス圧接技量資格者	継手管理技士	○	○
	手動ガス圧接技量資格者	○	○
圧接作業前の準備	証明書類の提示	○	○
	施工前試験	△	△
	気温・気候・養生	○	○
	安全	○	○
圧接作業	作業手順	○	○
	鉄筋の切断及び圧接端面の加工	○	○
	圧接器の取付け	○	○
	加圧・加熱前作業	○	○
	加圧及び加熱	○	○
	自主検査	○	○
記録	鉄筋ガス圧接継手工事施工記録報告書書式（トレーサビリティ・ロット管理）	○	○
検査・試験 （受入検査）	検査者と資格	-	◎
	外観検査	-	◎
	超音波検査	-	◎
	引張試験	-	◎
	合否判定基準	-	◎
	不合格となった圧接部の修正	-	◎
記録	受入検査不合格圧接部の是正処置記録報告書式	○	○

◎：施工計画書にのみ必要な確認・記載事項

○：施工要領書及び施工計画書に必要な確認・記載事項

△：鉄筋径がD19未満、鉄筋材種SD490により圧接する場合に必要となる。

目次

1章 総則	
1.1 適用範囲	1
1.2 適用図書	1
1.3 準拠図書	1
1.4 変更・疑義・協議	1
1.5 作業員への徹底	1
2章 一般事項	
2.1 工事概要	2
2.2 圧接施工会社	2
2.3 現場組織図（品質管理体制）	3
2.4 ガス圧接数量	4
2.5 工事工程表	4
3章 材料	
3.1 鉄筋	5
3.2 圧接用ガス	6
4章 圧接装置	
4.1 ガス供給装置	7
4.2 加熱器	7
4.3 圧接器	8
4.4 加圧器	9
4.5 鉄筋切断機	10
4.6 インパクトレンチ	11
4.7 その他の機器・器具	11
5章 継手管理技士及び手動ガス圧接技量資格者	
5.1 継手管理技士	12
5.2 手動ガス圧接技量資格者	12
6章 圧接作業前の準備	
6.1 一般事項	13
6.2 証明書類の提示	13
6.3 気温・気候・養生	13
6.4 安全	13
7章 圧接作業	
7.1 作業手順	14
7.2 鉄筋の切断及び圧接端面の加工	15
7.3 圧接器の取付け	15
7.4 加圧・加熱前作業	15

7.5	加圧及び加熱	15
7.6	自主検査	15
8章 記 録		
8.1	鉄筋ガス圧接継手施工記録	19

附属書	資格者リスト・資格証の写し
参 考	鉄筋ガス圧接継手工事施工記録報告書書式