

# 鉄筋ガス圧接継手施工要領書

2019年5月

公益社団法人 日本鉄筋継手協会

鉄筋継手品質確保推進特別委員会

各種要領書・特記仕様書改訂小委員会

## <本施工要領書の使用に当たって>

### (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「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2017年）」が品質目標とされ、品質実現のための契約図書として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、その具体的方法・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方法・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当たっての留意事項

#### 1) 本施工要領書の対象について

本施工要領書は、「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2017年）」の規定を基に、手動ガス圧接継手工事の場合を対象とした手順を示した。

#### 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、圧接に使用する機器の写真等は一例として掲載しているが、実際に使用する機器に差替える。

#### 4) 施工前試験について

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

圧接技量資格者が行う自主検査は、全数外観検査とし、合否判定基準を明示した。

#### 6) 鉄筋ガス圧接継手施工記録報告書について

施工記録については、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、トレーサビリティの観点から、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) 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、実工事に応じて加工・修正して活用いただきたい。

### (3) 各種のガス圧接継手工法に対応した施工要領書の必要性について

ガス圧接継手には、アセチレンガスを用いた手動ガス圧接工法、自動ガス圧接工法、熱間押抜ガス圧接工法、天然ガスを用いた高分子天然ガス圧接工法、水素・エチレン混合ガスを用いた水素エチレン混合ガス圧接工法がある。ガス圧接継手の施工品質を確保するためには、各工法に適合したガス圧接継手施工要領書が必要である。

また、継手の品質レベルによって、一般の圧接施工会社に要求される標準的な品質、優良圧接会社に要求される高い品質、A級継手に要求される高性能の品質を保証するための施工要領書が必要となる。特にA級継手圧接の場合は施工前試験や検査の内容について一般的な圧接継手施工と異なるため、(公社)日本鉄筋継手協会のA級継手圧接施工会社認定制度によって圧接施工会社が認定されており、審査により認定された圧接施工会社のA級継手圧接施工要領書が必要となる。

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	○	○
	作業員への周知徹底	○	○
一般事項	工事概要・圧接数量・圧接方法	○	○
	圧接施工会社	○	○
	現場組織図(品質管理体制)	○	○
	工事工程表	○	○
材料	鉄筋	○	○
	圧接用ガス	○	○
圧接装置	ガス供給装置及び導管	○	○
	加熱器・加圧器	○	○
	圧接器	○	○
	鉄筋切断機	○	○
継手管理技士及びガス圧接技量資格者	継手管理技士	○	○
	圧接技量資格者	○	○
	施工前試験	△	△
圧接作業前の準備	証明書類の確認	○	○
	気温・天候・風速・養生	○	○
	安全	○	○
圧接作業	作業準備	○	○
	鉄筋の加工と圧接作業	○	○
	自主検査	○	○
記録	ガス圧接継手施工記録	○	○
	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	-	◎
	超音波探傷検査	-	◎
	引張試験	-	◎
	合否判定基準	-	◎
記録	不合格となった圧接部の処置	-	◎
	受入検査不合格圧接部の処置記録報告書式	○	○

◎：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

△：SD490 鉄筋により圧接する場合には必要となる。

工事名称：  
鉄筋ガス圧接継手施工要領書

年 月

圧接施工会社：

確 認	作 成
/	/

# 目次

<b>1章 総則</b>	
1.1 適用範囲	1
1.2 適用図書	1
1.3 準拠図書及び規準	1
1.4 変更・疑義・協議	1
1.5 作業員への徹底	1
<b>2章 一般事項</b>	
2.1 工事概要	2
2.2 圧接施工会社	2
2.3 施工管理組織（品質管理体制）	3
2.4 ガス圧接数量	4
2.5 工事工程表	4
<b>3章 材料</b>	
3.1 鉄筋	5
3.2 圧接用ガス	6
<b>4章 圧接装置</b>	
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
<b>5章 継手管理技士及び手動ガス圧接技量資格者</b>	
5.1 継手管理技士	12
5.2 手動ガス圧接技量資格者	12
5.3 施工前試験	12
<b>6章 圧接作業前の準備</b>	
6.1 一般事項	14
6.2 証明書類の提示	14
6.3 気温・気候・養生	14
6.4 安全	14
<b>7章 圧接作業</b>	
7.1 作業手順	15
7.2 鉄筋の切断及び圧接端面の加工	16
7.3 圧接器の取付け	16
7.4 加圧・加熱前作業	16
7.5 加圧及び加熱	16

7.6 自主検査 .....	17
<b>8章 記 録</b>	
8.1 鉄筋ガス圧接継手施工記録 .....	20

附属書1 資格者リスト・資格証の写し

附属書2 (参考) 鉄筋ガス圧接継手工事施工記録報告書書式