

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

平成22年2月18日 改正

平成23年2月17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、各審査内容の項目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1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) 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-02（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。

3) 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を提出すること。 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。
4) A級継手圧接施工手順書	自社で使用している工法別のA級継手圧接施工手順書を提出すること。 A級継手圧接施工手順書（手動ガス） A級継手圧接施工手順書（自動ガス） A級継手圧接施工手順書（熱間押抜ガス）	} それぞれ提出する必要がある。
5) 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を持ってこれに代える場合は、そのように注記し3)、4)に反映させること。	

<提出時の注意事項>

更新認定申請の場合は、前回審査から改訂された部分については、その改訂部分をマーカー等で明確にして提出する。

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 現地審査時に確認する書類

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。

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、事務所審査のみとする。
- (3) 現地審査日は、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、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

	<p>②A級継手圧接施工における異種の継手については、SD345+SD390 及び SD390+SD490 の組合せに限定していること。</p> <p>③鉄筋径は、D16 以上で、径違いは1サイズ違いまでとする。ただし、D16 は同径・同鋼種とすること。※2</p>
4. 施工前試験	<p>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。</p> <p>②A級継手圧接施工における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。※2 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、一方方向引張試験とする。</p> <p>④施工前試験の機械試験の合否判定は、JIS Z3120「鉄筋コンクリート用棒鋼ガス圧接継手の検査方法」に基づくこと。</p> <p>⑤A級継手圧接施工における施工前試験は、外観検査と機械試験で継手供試体3本とし、全数合格すること。</p> <p>⑥A級継手圧接施工における施工前試験において、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>⑦A級継手圧接施工における施工前試験不合格者の再試験は、継手供試体6本とし、1回以下とする。</p> <p>⑧A級継手圧接施工における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。</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。</p> <p>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。なお、端面加工については、鉄筋冷間直角切断機を使用すること。</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。ただし、精密機械などによって鉄筋が直角切断機によって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自動ガス圧接の場合の鉄筋両端面の処理は、必ず鉄筋冷間直角切断機を使用すること。 ※1</p> <p>⑤バーナーを鉄筋軸に対して直角にすること。</p> <p>⑥A級継手圧接施工における異径鉄筋を圧接する場合の使用バーナーは、太径側の鉄筋径に適合したバーナーを使用すること。</p> <p>⑦A級継手圧接施工における異径鉄筋を圧接する場合の加圧力は、太径側の鉄筋径に適合</p>

	した加圧力を設定すること。
	⑧ A級継手圧接施工における異径鉄筋を圧接する場合の加熱幅は、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。
	⑨ A級継手圧接施工における異径鉄筋を圧接する場合のバーナー操作は、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。
	⑩ 鉄筋が密着するまでは強還元炎を鉄筋の中心まで確実に届け、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。
	⑪ D16 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。 ※ 2
6. 自主検査	① A級継手圧接施工における自主検査の方法は、外観検査と超音波探傷検査とすること。ただし、D16 の場合は、自主検査を外観検査とすること。 ※ 2
	② A級継手圧接施工における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。
	③ A級継手圧接施工における超音波探傷検査は、記録型の超音波探傷器を使用し、報告書に記録紙を添付すること。
	④ A級継手圧接施工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 A級継手圧接施工において超音波探傷検査における合否判定レベルは - 2 6 d B とし、全数合格すること。
	⑥ A級継手圧接施工における超音波探傷検査において、不合格箇所が 1 箇所/ロット以上の場合には、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場合でも、自主検査として超音波探傷検査を行うこと。 ※ 3
	⑧ 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。 ※ 3
	⑨ A級継手圧接施工における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。 ※ 3

※ 1 申請会社が A 級継手として、自動ガス圧接工法を施工する場合は、記述すること。

※ 2 申請会社が A 級継手として D16 を施工する場合は、記述すること。

※ 3 申請会社が A 級継手として、熱間押抜工法を施工する場合は、記述すること。なお、熱間押抜工法を希望する場合は、熱間押抜工法に関する「圧接施工要領書」及び「圧接作業手順書」を提出する必要がある。

②A級継手圧接作業手順書

項 目	審査内容
1. 一般事項	<p>①提出書類の表紙に、A級継手圧接作業手順書であることが明記されていること。</p> <p>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。</p>
2. 使用鉄筋	<p>①A級継手圧接施工における適用鋼種は、表内容も含めSD345・SD390・SD490に限定していること。ただし、SD295AはD16の竹節とすること。※2</p> <p>②A級継手圧接施工における異種の継手については、SD345+SD390及びSD390+SD490の組合せに限定していること。</p> <p>③鉄筋径は、D16以上とし、径違いは1サイズ違いまでとする。ただし、D16は同径・同鋼種とすること。※2</p>
3. 施工前試験	<p>①A級継手圧接施工に従事する全ての技量資格者は、工事開始前に施工前試験に合格していること。</p> <p>②施工前試験の機械試験の合否判定は、JIS Z3120「鉄筋コンクリート用棒鋼ガス圧接継手の検査方法」に基づくこと。</p> <p>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。</p> <p>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。※2</p>
4. 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。</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。なお、端面加工については、鉄筋冷間直角切断機を使用すること。</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。ただし、精密機械などによって鉄筋が直角切断機によって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自動ガス圧接の場合の鉄筋両端面の処理は、必ず鉄筋冷間直角切断機を使用すること。 ※1</p> <p>⑤バーナーを鉄筋軸に対して直角にすること。</p> <p>⑥A級継手圧接施工における異径鉄筋を圧接する場合の使用バーナーは、太径側の鉄筋径に適合したバーナーを使用すること。</p> <p>⑦A級継手圧接施工における異径鉄筋を圧接する場合の加圧力は、太径側の鉄筋径に適合した加圧力を設定すること。</p> <p>⑧A級継手圧接施工における異径鉄筋を圧接する場合の加熱幅は、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。</p> <p>⑨A級継手圧接施工における異径鉄筋を圧接する場合のバーナー操作は、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> <p>⑩鉄筋が密着するまでは強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</p>

	確認できたら、中性炎で幅焼きを行うこと。
	①D16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。※2
5. 自主検査	①自主検査として外観検査を実施することを記述していること。
	②A級継手圧接施工における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。

※1 申請会社がA級継手として、自動ガス圧接工法を施工する場合は、記述すること。

※2 申請会社がA級継手としてD16を施工する場合は、記述すること。

※3 申請会社がA級継手として、熱間押抜工法を施工する場合は、記述すること。
 なお、熱間押抜工法を希望する場合は、熱間押抜工法に関する「圧接施工要領書」及び「圧接作業手順書」を提出する必要がある。

③施工実績審査

項目	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級継手圧接施工手順書」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
	③A級継手圧接施工における圧接工事台帳が整備されていること
3. 施工前試験	①A級継手圧接施工における施工前試験を工事毎に行っていること
	②A級継手圧接施工における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
	③A級継手圧接施工における施工前試験に合格した圧接技術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。 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術者名を報告している事を書類で確認する。
	④A級継手圧接施工における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。
	⑤施工前試験において、圧接面以外の圧接部で破断したことがあるか。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、再試験を行っていない場合はコメント欄に「なし」と記述する
	⑥A級継手圧接施工において施工前試験で不合格となった圧接技術者がいた場合の供試体本数は、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、再試験を行っていない場合はコメント欄に「なし」と記述する

4. 圧接作業	①A級継手圧接施工において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級継手圧接施工手順書」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、調査時に現場施工がない場合は、「作業日報」「自主検査報告書」等の書類で確認すること
	②A級継手圧接施工において日々の圧接作業に従事している圧接技術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、調査時に現場施工がない場合は、「作業日報」「自主検査報告書」等の書類で確認すること
5. 自主検査	①A級継手圧接施工において日々の圧接作業後に圧接技術者が全数外観検査を行っている事が書類で確認出来ること
	②日々の圧接作業後に圧接技術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、再圧接している事とが書類で確認出来ること。 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
	③A級継手圧接施工において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。
	④A級継手圧接施工において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、書類で確認できること。
	⑤A級継手圧接施工において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、書類で確認できること。 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。
	⑥A級継手圧接施工における超音波探傷検査は、記録型の超音波探傷器を使用し、報告書に記録紙が添付されていること。

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-03）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-04）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-03）P1～P4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-04）P1～P7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。
- (3) 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. 審査時の是正

- (1) 申請会社は、審査記録の確認欄の「C」にチェックが記載された項目については是正しなければならない。
- (2) 「C」にチェックが記載された項目については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3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。
 - ① A級継手圧接施工要領書、② A級継手圧接作業手順書、③ 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、優良会社認定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23年2月17日に改正し、平成23年4月1日より施行する。

<別添様式>

- A圧-様式-01 申請書
- A圧-様式-02 A級継手ガス圧接施工実績表（前年度1年分）
- A圧-様式-03 A級継手圧接施工会社審査記録1
- A圧-様式-04 A級継手圧接施工会社審査記録2

<以下、空白>