

平成27年6月8日

優良圧接会社認定制度のQ&A

公益社団法人日本鉄筋継手協会
優良圧接会社認定委員会

○実施細則3. 認定申請の要件

Q 1. 施工体制 2)

- ・認定申請時に社員の退職により、手動ガス圧接技量者4種が2名以上いない場合、申請は可能か。

A 1.

- ・認定申請書に申請者自らが行う申請時のチェックリストがあり、チェックの各項目の内容がすべて認定要件を満足していなければ申請書を提出することはできません。したがって、認定申請時点で手動ガス圧接技量資格4種2名以上が所属していなければ、認定申請をすることができません。

Q 2. 施工体制 2)

- ・認定申請後に手動ガス圧接技量資格4種2名のうち1名が退職した場合、現地審査時に2名になっていれば、審査基準に適合するのか。

A 2.

- ・認定申請後に技量資格者の退職等により申請会社到手動ガス圧接技量資格4種2名以上が所属していなかった場合、申請から2～4ヶ月後に開始される認定審査時点で手動ガス圧接技量資格4種2名以上が申請会社に所属していることが審査員により確認できれば、審査を継続して行います。

Q 3. 施工体制 7)

- ・社会保険に加入していることが審査内容に入っているが現時点で加入していない場合は申請できないのでしょうか。また専属下請についても適用されるのでしょうか。

A 3.

- ・国土交通省は、建設業者の社会保険未加入問題において、平成29年度までに建設業許可業者は100%社会保険に加入し、未加入の作業員を現場に入れないなどのガイドライン及び推進の対策が講じられております。審査においても所属する技量資格者が社会保険に加入していることを確認することになりました。また専属下請についても所属する技量資格者として加入の必要があります。なお社会保険加入に関しては暫定措置として平成28年度申請までは評価の対象とはなりません。

○実施細則4. 認定申請に必要な書類

Q 4.

- ・有効期間3年間で2年目の書類審査が廃止されたとのことであるが、3年目に出す更新申請時のデータは何年分を審査するのか。

A 4.

- ・新規申請の場合は、申請会社によって自社の品質マニュアルの整備等、優良圧接会社の認定取得のための取り組みが異なるため、さかのぼれる期間を定めることは難しく、公平性を考慮して、申請年度の前年度1年分の書類を審査の対象としています。
- ・更新申請については、Q 5を参照。

Q 5.

- ・新規申請会社は1年間の書類が審査の対象となるが、更新申請会社は3年分が審査の対象となるのか。

A 5.

- ・更新申請の場合は、新規申請の場合と違い、優良圧接会社の認定期間の全期間において優良圧接会社として相応しい品質管理体制が的確かつ継続的に運用されていることから、どの時点においてもトレサビリティーがあると考えられるため、優良圧接会社としての認定期間分について審査を行うこととしています。ただし、認定期間分のすべての書類を提出することは困難なため、実施細則 表1の提出書類としては申請年度の前年度1年分としています。

Q 6.

- ・審査書類は前年分を用意して置けばよいのか。書類によってはデータ保管されているものもあり、審査の際に印刷しておきたい。必要な年度分が明確にわかれば助かります。

A 6.

- ・提出書類以外に現地審査で確認する書類についてデータで保管されているものがある場合は、その状況を説明いただき、パソコン画面等で確認することとし、審査のためだけにその書類等をあらためて印刷していただく必要はありません。

Q 7.

- ・手動ガス圧接、自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接、高分子天然ガス圧接の各々の継手の優良認定になるとのことであるが、自動ガス圧接を使用する現場が優良圧接会社の指定であった場合、自動ガス圧接の優良認定を持っていないとできないのか、また、その場合、即時、認定取得したい場合はどのようにすれば良いのか。

A 7.

- ・指定がある場合は自動ガス圧接の優良認定が必要となります。また、当該年度は即時、認定取得はできない状況です。認定申請（新規・更新）時点で申請することをお勧めします。

Q 8.

・自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接及び高分子天然ガス圧接に必要な書類は施工要領書と作業手順書で良いのか。

A 8.

・平成23年度の改正から認定範囲を明確にすることとなりましたので、ご質問のように直ぐに自動ガス圧接の施工が必要であることが予測される場合には、自動ガス圧接施工要領書及び自動ガス圧接作業手順書を優良圧接会社の認定申請（新規・更新）時点で審査書類として提出し、認定を受けておく必要があります。優良圧接会社として手動ガス圧接の認定しか受けていない場合は、優良指定による自動ガス圧接の現場で、自動ガス圧接施工を行うことはできないこととなりますので、ご注意ください。なお、熱間押抜ガス圧接及び高分子天然ガス圧接についても同様です。

○実施細則9. (1) 施工体制 審査基準Ⅱ. 技量資格者

Q 9. 施工体制 2) 、 6)

・手動ガス圧接4種の技量資格者2名以外に鉄筋継手部検査技術者が所属していることが必要となっている。技量資格者以外に専任で鉄筋継手部検査技術者が必要となるのか？

A 9.

・専任の鉄筋継手部検査技術者が所属していることは、優良圧接会社認定の要件とはしていません。優良圧接会社の圧接施工体制の要件として、申請者の自主管理（パトロール）の規定に自主管理（パトロール）の実施回数、実施内容及び実施方法がきめ細かく記載されることとなっています。その記載内容には圧接技量資格者が圧接した圧接部を自ら検査することを認めていません。

しかしながら、認定の最低要件である手動ガス圧接技量4種の技量資格者2名が、それぞれ鉄筋継手部検査技術者資格を保有している場合は、一方の手動ガス圧接技量資格者が圧接した圧接部をもう一方の鉄筋継手部検査技術者が自主管理（パトロール）として検査することが可能となります。

このことから2名しかいない圧接会社であっても、2名とも手動ガス圧接技量資格4種及び鉄筋継手部検査技術者資格を保有している場合は、優良圧接会社の認定申請を行うことができることとなります。

○実施細則9. (2) 品質管理体制 審査基準Ⅰ. 品質管理体制システム

Q 10. 品質管理体制1)

・品質方針を技量者に周知しているが、記録を残す必要があるか？

A 10.

・ 自社の技量者に周知していることを記録で確認できるようにする必要があります。実施の記録が確認できない場合は、C：不適合の評価となりますので注意が必要です

○実施細則9. (2)品質管理体制 審査基準Ⅰ. 品質管理体制システム

Q 1 1. 品質管理体制 2)

- ・品質目標における手直し率、不具合率は分かりづらいので本数でしめすことは可能か？
また、手直しと不具合の違いは何か？

A 1 1.

- ・品質目標については、率 (%) に加え (○箇所、○本) とする方法は可能であります。
次に、優良圧接会社認定制度では以下のように定義しています。
 - ・手直し：自主検査 (外観検査) で不合格した圧接部の修正をいう。
 - ・不具合：自主管理、受入検査での圧接部の不合格をいう。
 - ・自主検査：自ら圧接した技量者が外観検査を実施すること。
 - ・自主管理：検査技術者が規定に則り外観検査及び超音波探傷検査を実施すること。
検査技術者は自社所属 (資格証で確認) でないと自主管理とは認められませんので注意が必要です。
 - ・受入検査：施工者が圧接施工会社に対して行う検査で公的試験機関や検査会社で行う検査を含みます。
外観検査、超音波探傷検査のほか機械試験も含まれます。(参考：A級継手圧接施工会社認定における定義とは異なりますので注意が必要です)
- ・ Q 2 2. を参照してください。

○実施細則9. (2)品質管理体制 審査基準Ⅰ. 品質管理体制システム

Q 1 2. 品質管理体制3)

自社の組織体制と協会で示されている組織体制の役割責任者の呼称が異なるが、統一しなければならないのか？

A 1 2.

- ・自社の責任者の呼称が異なっても【様式-3】を参考に、組織図を記入し責任者と役割が明確になれば構いません。

○実施細則9. (2)品質管理体制 審査基準Ⅱ. 圧接施工要領書の整備

Q 1 3. 品質管理体制 5)

- ・施工要領書のデータを電子メールの添付ファイルで提出するよう求められることがある。その場合、受領印・承諾印をもらえないことがある。

A 1 3.

- ・受領印・承諾印をもらえない場合、送付先から施工要領書データを受領した旨を記載した返信メールをもらい、その出力と施工要領書を保管して下さい。

○実施細則9. (2)品質管理体制 審査基準Ⅲ. 圧接作業手順の整備と遵守

Q 1 4. 品質管理体制8)

- ・チップソーは、専属下請が個人で購入しているので使用枚数が把握できない。また、外注依頼した現場では、チップソーの使用枚数についてどのように把握するのか。

A 1 4.

- ・申請書の提出までに、貴社の専属下請者に鉄筋冷間直角切断機の使用実績とチップソーの購入状況を報告するように指導していただき、その報告書における専属下請者の使用枚数及びその間に専属下請者が施工した圧接箇所数を確認しておく必要があります。この件については、外注依頼（応援依頼）についても同様の方法での把握が必要となります。なお、現地審査では直備・専属下請の購入伝票をご用意下さい。また、外注先の鉄筋冷間直角切断機の使用状況については、使用枚数がどのような方法で把握されているかを確認します。

Q 1 5. 品質管理体制8)

- ・チップソーは協会認定品でないといけないのか。

A 1 5.

- ・協会の認定を受けている鉄筋冷間直角切断機は、その機器の性能と共にチップソーの性能も併せて認定されていることから、鉄筋冷間直角切断機及びチップソーは必ず協会認定品を使用して下さい。

○実施細則9. (2)品質管理体制 審査基準Ⅵ. 不具合発生時の措置

Q 1 6. 品質管理体制 17)

- ・再発防止の教育の時期はどの位の時期に行うのか。

A 1 6.

- ・再発防止教育は、定期教育とは違い、施工したガス圧接継手に重大な問題が発生した場合が想定されますので、不具合等の発生後、速やかに行うことが望まれます。なお、再発防止の教育は、教育規定又は不具合の是正措置規定等に定められるべきものです。これらの規定がない圧接施工会社は優良圧接会社としての認定を受けることはできません。優良圧接会社は、その規定に基づき再発防止教育を全技量資格者に行っていただく必要があります。

○実施細則9. (2)品質管理体制 審査基準Ⅶ. 教育

Q 1 7. 品質管理体制 19)

- ・全技量者への教育の場合、欠席者はどのように対処するのか。

A 1 7.

- ・欠席者に対する対応は、各々の優良圧接会社によって異なることと思いますが、欠席者だけを後日集めて教育を行う、仕事の割り振りにより日程を決定して欠席者を数人ずつ分けて同様の教育を行う等でも良いと思います。

○実施細則9. (2)品質管理体制 審査基準V. 検査システムの整備・確立、IX. 外注施工管理

Q 1 8. 品質管理体制 28)

・優良圧接会社のメリットは日本鉄筋継手協会が優良認定していることで品質管理を担保しており、優良圧接会社に応援依頼した場合は、相手の品質管理マニュアルに従い品質管理パトロールを実施しているため、自社施工分のみの品質パトロールでOKであった。それが駄目になると優良のメリットがなくなってしまう。優良圧接会社の検査は免除して欲しい。

A 1 8.

・貴社が受注し、外注依頼（応援依頼）した圧接施工会社が優良圧接会社であっても貴社の品質管理に基づいて適切な施工が行われているかを確認することは依頼元としての貴社の品質管理上、当然のことであり怠ることはできません。したがって次の検査を実施し、品質を確認していることが必要となります。①日々の圧接作業後に圧接技術者が行った検査書類を、自社の品質管理責任者がすべて確認し、すべての書類が保管されている。②自社の検査技術者が、外注依頼した現場を自主管理規定に定めた頻度の3倍程度現場に出向いてガス圧接部を検査し、検査の記録がすべて保管されている。※外注施工会社が優良圧接会社の場合は①を行っていること。

○実施細則10. 審査記録

Q 1 9.

・現場審査が午前中に行われることになったが、時間はどの程度なのか。工事所（施工現場）のすべてが好意的に受け入れてくれるとは限らないため、あらかじめ工事所への連絡が必要であり、その場合、時間についても制約される可能性があるか。

A 1 9.

・平成23年度より現地審査（現場審査及び事務所審査）の方法が改正され、まず初めに現場審査を行い、続いて事務所審査を行うこととなりました。

審査員は、現地審査がすべて終了した時点で、審査結果の記録として「優良圧接会社審査記録」を作成し、申請会社事務所にその審査記録を説明し、確認することとしていることから、現場審査をまず初めに行うこととなりました。

なお、現場審査の所要時間は、現場の都合に左右されますので特に規定していませんが、午前中、1時間程度と考えていただいで結構です。

Q 2 0.

・以前の審査で、審査当日が雨天のため、16時頃まで事務所審査があった。今回の改正では、雨天等で現場審査が延期になった場合、どのようになるのか。「午前中のみ」、「1日中」等の規定はあるのか。

A 2 0.

・審査当日急に雨が降り出したような場合は、事務所審査のみにて審査を行い、後日、現場審査のみを行う場合があります。当日その事務所審査の結果については審査記録を説明し、申

請者及び審査員の両者が確認することとし、記録の写しを申請者に渡します。後日、現場審査のみを行った場合は、その現場審査に関する審査記録の写しを後日協会事務局より送付いたします。

○A級継手圧接施工会社認定実施細則9. ①施工要領書、②作業手順書

Q 2 1. 5. 作業要領⑥、4. 作業要領⑥

・異径鉄筋についての記述では、バーナーの種類によっては圧接できない。実施細則通りに記述しなければならないか。

A 2 1.

・実施細則の記述は、「異種・異径鉄筋の圧接継手性能評価に関する調査研究」の要領（案）に基づき記載されており、リングバーナーでない場合には、記述内容が合致しないと考えられます。したがって、バーナーの種類に応じた異径鉄筋について記述する必要があります。

○A級継手圧接施工会社認定実施細則9. ①施工要領書

Q 2 2. 6. 自主検査①

・A級継手圧接施工における自主検査は、外観検査と超音波探傷検査となっているが、自主管理パトロールと異なるのか。

A 2 2.

・A級継手圧接施工における自主検査（優良の自主検査とは異なります）は外観検査と超音波探傷検査を実施することが求められています。外観検査は自ら圧接した者が実施し、超音波探傷検査は検査技術者が行う必要があります。原則として、施工当日に自主検査としての超音波探傷検査を実施し、記録を残すことが求められます。自ら圧接した者が検査技量資格を有していない場合は、会社に所属する検査技術者が超音波探傷検査を実施することになります。

・自主管理パトロールは、自ら圧接した者以外の検査技術者が、各班に対して、規定に従い外観検査及び超音波探傷検査を実施するもので自主検査とは異なるものです。A級継手圧接施工における自主検査は、施工時に必ず外観検査と超音波探傷検査を実施する点に注意が必要です。

以 上