

優良圧接会社認定実施細則

平成 19 年 11 月 29 日 制定

< 中略・改訂記録表記載 >

平成 26 年 11 月 20 日 改正

平成 28 年 11 月 24 日 改正

1. 目的

本実施細則は、優良圧接会社認定規定（以下、「規定」という。）に基づき、優良圧接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、優良圧接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

優良圧接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) 本協会正会員であること。なお、会員外であっても申請と同時に入会手続きを行っている場合はこの限りではない。

(2) 申請会社の自己評価において、本実施細則の評価方法で各審査基準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 2 部を提出する。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。

なお、認定申請に必要な提出書類に文言上の不備（誤字、脱字、節、番号の不備等）がないことを確認すること。

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) 優良圧接会社認定申請書	別添の優圧-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) 従業員名簿・技量資格者数・施工班数・機器類等の調査表	別添の優圧-様式-02（施工体制表） 申請時点の施工体制を記入すること。

3) 社内組織図	別添の優圧-様式-03 (社内組織図) (本店、支店及び営業所等を記入) 部署名などには、必ず責任者氏名を記入する。
4) ガス圧接施工実績表	別添の優圧-様式-04 (施工実績表) 前年度1年分を提出すること。
5) チップソー使用枚数	前年1年分のチップソー使用枚数が分かる書類
6) 品質管理マニュアル ①品質方針 ②年度の品質目標 ③品質管理に関する組織体制図 ④圧接施工要領書 ⑤圧接作業標準書 ⑥機器類等の整備及び管理に関する規定 ⑦自主検査に関する規定 ⑧自主管理 (パトロール) に関する規定 ⑨不具合の是正措置に関する規定 ⑩教育・指導に関する規定 (年度計画書を含む) ⑪外注施工に関する規定 (外注契約書の書式を含む)	「品質管理マニュアル」は、圧接施工会社における品質管理を定めたもので、①～⑪により構成する。なお、各書類の保管者、保管期間及び改訂履歴は書類ごとに記載すること。 <「品質管理マニュアル」作成及び提出上の注意事項> 下記の注意事項を十分に理解して書類等を作成する。 ①：品質管理の方針を具体的に定めていること。②：圧接工事における不具合発生率の改善、不良率の改善、各現場パトロール回数等について、前年度の実績を踏まえ、具体的に数値 (定量) 化された品質目標とする。 ③：品質管理を行う組織、品質管理責任者の位置付及び技量者の各職務権限が確認できる組織図とする。 ④及び⑤：協会制定の標準仕様書に基づいて作成され、自社で使用している標準的なものを提出する。 ※手動ガス圧接以外に自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接、高分子ガス圧接、水素エチレン混合ガス圧接の施工を行う場合は、それぞれ提出する必要がある。 ⑥：整備点検の対象及び方法が具体的に定められていること。 ⑦：自主検査は、自ら圧接した者が外観検査を実施すること。 ⑧：自主管理 (パトロール) は、検査技術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。圧接技量資格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。 ⑨：是正措置の内容、報告及び教育等を含む内容で作成すること。 ⑩：定期教育が計画され実施記録を残すこと。 ⑪：規定及び外注契約書 (ひな型) を提出する。外注を行わない場合は、誓約書 (書式自由) を提出する。

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類として、表2を準備する。

表2 現地審査確認書類一覧

書類の名称
1) 雇用保険事業主控え
2) 健康保険証控え
3) 年金機構控え
4) 専属下請け契約書（補助員も含む）
5) 工事ごとの圧接施工要領書
6) 圧接工事台帳
7) 機器管理台帳
8) 機器の整備記録台帳
9) 作業日報（作業報告書）
10) 自主検査及び自主管理の記録
11) 教育実施計画及び実施の記録
12) 不具合発生報告書
13) 不具合の是正措置報告書
14) 外注契約書
15) 前年1年分のチップソー購入伝票

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) 書類の事前確認

- 1) 審査員は、申請会社から提出を受けた表1に示す6)の④から⑪の書類について内容を確認し、文章上の不備（誤字、脱字、節、番号の不整備等）がある場合は、申請会社に修正を指示する。なお、書類の事前確認は、評価結果を担保するものではない。
- 2) 修正された内容については、審査員が現地審査時に確認する。

(2) 現地審査

- 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、現場審査及び事務所審査とする。
- 3) 審査員は、申請会社に出向き、原則として現場審査後、事務所審査を行う。その審査の内容は、次のとおりとする。
 - ①現場審査は、圧接施工現場に出向き、施工の実態を確認する。
 - ②事務所審査は、表1（事前確認により修正された書類含む）、表2の書類及び記録に基づいて、審査項目を確認する。

8. 評価方法

(1) 審査項目は、本実施細則「9. 審査基準」に定める(1)施工体制、(2)品質管理体制及び(3)品質管理能力とする。

(2) 審査項目の審査内容の評価は、次のとおりとする。

- 1) 施工体制については、評価区分(A:適合、C:不適合)及び評価点(2点、1点、0点)により評価する。
- 2) 品質管理体制については、評価区分(A:適合、B:是正、C:不適合)及び評価点(2点、1点、0点)及び加点(1点、-)により評価する。
- 3) 品質管理能力については、評価区分(A:適合、C:不適合)により評価する。

9. 審査内容及び審査基準

各審査項目の審査内容及び審査基準は、次のとおりとする。

(1) 施工体制

審査内容		審査基準
Ⅰ 管理技術者	1) 鉄筋継手管理技士又は圧接継手管理技士が1名以上常勤していること。 ※複数の事業所の場合、各事業所に鉄筋継手管理技士又は圧接継手管理技士が常勤していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・常勤している：A ・常勤していない：C
Ⅱ 技量資格者	2) 手動ガス圧接技量資格者4種が2名以上常勤していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・常勤している：A ・常勤していない：C ・施工しない場合は、評価対象としないので斜線とする。
	3) 自動ガス圧接の施工を行う場合は、自動ガス圧接技量資格者4種が1名以上常勤していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・常勤している：A ・常勤していない：C ・施工しない場合は、評価対象としないので斜線とする。
	4) 熱間押抜ガス圧接の施工を行う場合は、熱間押抜ガス圧接技量資格者3種が1名以上常勤し、かつ熱間押抜検査技術者技量資格者が1名以上常勤していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・各1名以上常勤している：A ・どちらかが常勤していない：C ・施工しない場合は、評価対象としないので斜線とする。
	5) 高分子天然ガス圧接の施工を行う場合は、高分子天然ガス圧接技量資格者4種が1名以上常勤していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・常勤している：A ・常勤していない：C ・施工しない場合は、評価対象としないので斜線とする。

	6) 水素エチレン混合ガス圧接の施工を行う場合は、水素エチレン混合ガス圧接技量資格者4種が1名以上常勤していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・常勤している：A ・常勤していない：C ・施工しない場合は、評価対象としないので斜線とする。
	7) 鉄筋継手部検査技術者技量資格者1G、2種又は3種のいずれか1名以上常勤していること。 ※複数の事業所の場合、各事業所に鉄筋継手部検査技術者が所属していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・常勤している：A ・常勤していない：C
Ⅲ・社会保険	8) 所属する技量資格者（専属下請を含む）が、雇用保険、健康保険、年金保険の社会保険に加入していること。 ※加入状況を確認する。	<ul style="list-style-type: none"> ・全て加入している：2点 ・加入していない者がいる：1点 ・加入していない：0点
Ⅳ・機器	9) ガス圧接装置を施工班数分以上所有していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・所有している：A ・所有していない：C
	10) 鉄筋冷間直角切断機（本協会認定品）を施工班数以上所有していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・所有している：A ・所有していない：C
	11) 超音波探傷器（記録型、非記録型を問わない）を10班に1台以上を所有していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・所有している：A ・所有していない：C
	12) 外観検査用測定器具を施工班数以上所有していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・所有している：A ・所有していない：C
	13) 加圧ポンプ用マスターゲージを1台以上所有していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・所有している：A ・所有していない：C

(2) 品質管理体制

	審査内容	審査基準
Ⅰ・品質管理体制システム	1) 品質管理に対する考え方を示した品質方針及び年度の品質目標が定められていること。 ※複数の事業所がある場合、合同品質会議が開催され、同一の品質方針による品質管理が行われていること。 ※品質方針に基づき「年度の品質目標」が定められており、見直しが行われていること。 ・最低限、次の項目が定められていること。 ①自主検査における手直し率又は件数 ②自主管理における不具合率又は件数 ③受入検査における不具合率又は件数	<ul style="list-style-type: none"> ・自社の品質方針及び年度の品質目標の制定、見直しが適切に定められ、かつ技量者に周知した記録が保管されている：A ・定められていないか、または周知した記録が確認出来ない：C

	<p>2) 品質管理に関する組織体制図において、次の責任者の職務権限及び活動内容が明確に定められていること。 なお、兼務については問わない。</p> <p>①品質管理責任者（鉄筋継手管理技士又は圧接継手管理技士） ②品質管理者 ③検査技術者（鉄筋継手部検査技術者） ④外注管理責任者 ⑤機器管理責任者 ⑥教育担当責任者</p> <p>※複数の事業所がある場合は、事業所ごとに「品質管理者」又は「検査技術者」、「機器管理責任者」、「教育担当責任者」を定めていること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・品質管理に関する組織体制図が定められ、責任者の職務権限及び活動内容が明確に定められている：A ・品質管理に関する組織体制図、責任者の職務権限及び活動内容が明確に定められていない：C
<p>Ⅱ・圧接施工要領書の整備</p>	<p>3) 協会制定の「鉄筋継手工事標準仕様書ガス圧接継手工事」（以下、「標準仕様書」という）に基づき自社の「標準圧接施工要領書」に次の項目が定められ、協会の標準仕様書の改訂に合わせて見直しが適宜実施されていること。</p> <p>①一般事項(工事概要、施工管理体制、圧接種別と箇所数) ②圧接工事現場組織図 ③材料(母材、圧接用ガス) ④圧接装置 ⑤圧接管理技士・圧接技量資格者、 ⑥圧接作業前準備(作業環境の留意事項等) ⑦圧接作業手順</p> <p>※⑦には少なくとも次の項目が定められていること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・端面の確認 ・鉄筋の突き合わせ ・還元炎・中性炎の使い分け ・外観検査項目 ・施工前試験 <p>⑧自主検査(外観検査) ⑨不合格の措置</p> <p>※鉄筋冷間直角切断機の使用が適切に記載されていること。</p> <p>※手動ガス圧接以外に自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接、高分子天然ガス圧接、水素エチレン混合ガス圧接を施工する場合は、それぞれの圧接施工要領書が定められていること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・自社の「標準圧接施工要領書」が適切に定められている。：A ・定められているが、一部に不備がある：B ・多くの不備がある：C

	<p>4) 圧接工事ごとの「圧接施工要領書」が適切に作成され、客先に提出して受領印又は承諾印を得たものが、保管されていること。</p> <p>※工事ごとの「圧接施工要領書」の内容がすべて入ったものとする。ただし、保管方法として、電子データも認める。</p> <p>※3年以上の保管とすること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 適合：2 ・ 一部不適合：1 ・ 不適合：0
	<p>5) 自社で施工した圧接工事が圧接工事台帳等に記録整理され、すべてが保管（永久保管）されていること。</p> <p>※工事台帳は、①圧接工事現場名②契約会社名③圧接工事開始・終了時期④圧接施工要領書の提出先担当者名・提出日・受領日又は承諾日を記載すること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 適合：2 ・ 一部不適合：1 ・ 不適合：0
<p>目 圧接作業標準書の整備と遵守</p>	<p>6) 協会制定の標準仕様書に基づき自社の「圧接作業標準書」が定められていること。</p> <p>※標準仕様書及び自社の圧接施工要領書が改訂された場合「圧接作業標準書」の見直しが適宜実施されていること。</p> <p>※鉄筋冷間直角切断機の使用が適切に記載されていること。</p> <p>※手動ガス圧接以外に自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接、高分子天然ガス圧接、水素エチレン混合ガス圧接を施工する場合は、それぞれの圧接作業標準書が定められていること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 標準仕様書及び自社の圧接施工要領書に準拠して適切に定められている：A ・ 定められているが、一部に不備がある：B ・ 定められていない：C
	<p>7) 鉄筋の端面加工において、協会認定品の鉄筋冷間直角切断機が使用されていること。</p> <p>※集計方法については自社管理の方法による。</p> <p>※精密切断された鉄筋は別途集計する。</p> <p>なお、例として以下の集計方法がある。</p> <p>①「過去一年間のチップソー管理表」の書式を用いる。</p> <p>②作業日報に鉄筋冷間直角切断機を使用して切断した箇所数を記述する。</p>	<p>鉄筋冷間直角切断機の使用をチップソーの購入枚数及び使用枚数により圧接施工箇所数の割合（1000箇所/1枚）で判断する。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 80%以上使用：A ・ 80%未満使用：C <p>※計算式【＝使用枚数×1000 箇所 ÷（年間ガス圧接施工箇所数×2）×100】</p>
	<p>8) 圧接終了後、外観検査において、手直しがあった場合、箇所数や種類（焼割れ等）及び手直し措置内容が作業日報等に記載されていること。また、品質管理責任者は、日報等の確認及びその集計、分析を行っていること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 適合：2 ・ 一部不適合：1 ・ 不適合：0

	9) 圧接施工現場において「圧接作業標準書」に基づき、施工が適切に実施されていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・圧接作業標準書に基づいて適切に施工されている：A ・圧接作業標準書と違う施工が多々見られる：C
IV. 機器の整備	<p>10) 「機器類等の整備及び管理に関する規定」が定められていること。</p> <p>※整備点検の①対象及び②方法として次の機器等が定められていること。</p> <p>①整備点検の対象</p> <ul style="list-style-type: none"> ・圧接機器一式 ・加圧ポンプ用マスターゲージ ・鉄筋冷間直角切断機 ・インパクトレンチ ・超音波探傷装置 ・検査用器具 <p>②整備点検の方法</p> <ul style="list-style-type: none"> ・日常点検 ・定期点検（月次、年次） ・校正 	<ul style="list-style-type: none"> ・機器類等の整備点検基準が定められている。：A ・定められているが、一部に不備がある。：B ・機器類等の整備点検基準が整備されていない。：C
	<p>11) 「機器類等の整備及び管理に関する規定」に基づき、機器類等の台帳があり、点検・保守管理（日常点検・定期点検（月次、年次）・校正）と機器管理責任者による確認が行われていること。</p> <p>※超音波探傷装置の校正</p> <p>＜汎用探傷器＞JIS Z 2352 の記述 「定期点検は、1年に1回以上定期に実施する点検」</p> <p>＜専用探傷器＞JIS Z 3062 の記述 「定期点検は、1年に1回以上行う」</p> <p>※台帳の3年以上の保管を規定に記述すること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・機器類等の台帳があり、点検・保守管理（日常点検・定期点検・校正）と機器管理責任者による確認の記録がある。：A ・機器類の点検・保守記録はあるが、台帳が整備されていない。：B ・点検・保守の記録がない。機器管理責任者による確認の記録がない。：C

4. 検査システムの整備・確立	12) 「自主検査に関する規定」に、次の事項が定められていること。 ① 自主検査における外観検査項目ごとの合否判定基準値が、標準仕様書と同等以上。 ② 外観検査項目ごとに合否判定基準値を外れた場合の処置方法が標準仕様書と同等以上。 ③ 日報等に手直し箇所、措置内容について記載し、品質管理責任者による確認。 ④ 品質管理責任者が手直し措置について分析。 ※ 自主検査記録の3年以上の保管を規定に記述すること。	・ 適切に定められている。: A ・ 定められているが一部に不備がある。: B ・ 定められていない。または、多くの不備がある。: C
	13) 「自主検査に関する規定」に基づき、実施していること。 ※ 自主検査は、自ら圧接した者が外観検査を実施すること。	・ 規定の内容通り実施している。: A ・ 規定の内容通り実施していない。: C
	14) 「自主管理に関する規定」に、次の事項が定められていること。 ① 自主管理パトロールの担当者を選任。 ② 自主管理パトロールの内容は、外観検査及び超音波探傷検査。 ③ 外観検査及び超音波探傷検査の合否判定基準。 ④ 自主管理パトロールの回数が、各班に対して月1回以上。 ⑤ 自主管理パトロールの実施記録及び検査記録の作成及び保管。 ⑥ 品質管理責任者による記録の確認。 ※ 自主管理パトロール記録の3年以上の保管を規定に記述すること。	・ 適切に定められている。: A ・ 定められているが一部に不備がある。: B ・ 定められていない。または、多くの不備がある。: C
	15) 「自主管理に関する規定」に基づき、パトロールを適切に実施していること。 ※ 圧接技量資格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、検査技術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。 ※ 頻度は、各班に対して1ヵ月に1回以上とする。	・ 規定の内容通り実施している。: A ・ 規定の内容通り実施していない。: C

VI. 不 具 合 発 生 時 の 措 置	<p>16) 「不具合の是正措置に関する規定」において、次の事項が定められていること。 ①不具合は自主管理及び受入検査の指摘を対象。</p> <p>②品質管理責任者（又は品質管理者）及び圧接技量資格者の義務（報告書作成、確認など）。</p> <p>③不具合の内容が定められ不具合が発生した場合の社内報告ルート。</p> <p>④外観検査・超音波探傷検査・引張試験において、不具合が発生した場合の対応方法、合否判定基準、是正措置方法。</p> <p>⑤再発防止のための原因究明の方法。</p> <p>※自主管理における不具合と受入検査における不具合の是正方法が異なることに注意する。</p> <p>※是正措置記録の3年以上の保管を規定に記述すること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・適切に定められている：A ・定められているが一部に不備がある：B ・定められていない。または、多くの不備がある。：C
	<p>17) 不具合が発生した場合、「不具合の是正措置に関する規定」に基づき、適切に是正措置が行われ、次の事項が確認できること。</p> <p>①記録（発生報告・是正措置報告・原因分析）が書類として整理、保管され、不具合発生時の措置方法、原因究明及び再発防止に対する方法をわかりやすく記載していること。</p> <p>②品質管理責任者及び圧接技量資格者が規定に定められた義務を果たしていること（報告書作成、確認など）。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・適切に是正措置が行われていることが、書類により確認できる：A ・不具合の発生があるにもかかわらず、不具合の是正措置が行われたことが書類により確認できない：C <p>※不具合が発生していない場合は、評価対象とはせずに斜線とする。</p>
	<p>18) 不具合の発生ごとに原因分析に基づく再発防止の教育を全技量者（社員、専属下請者）に対して行われていること。</p> <p>※不具合に関する教育については、品質管理責任者は必ず関与していること。</p> <p>※教育記録の3年以上の保管を規定に記述すること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・不具合に関する教育がすみやかに実施されていることが、記録により確認できる：A ・不具合に関する教育の実施記録が確認できない：C <p>※不具合が発生していない場合は、評価対象とはせずに斜線とする。</p>
VII. 教 育	<p>19) 「教育指導に関する規定」において、次の事項が定められていること。</p> <p>①教育担当責任者を選任。</p> <p>②教育を定期的に行う。</p> <p>③定期的に行う教育の対象者（社員及び専属下請者）。</p> <p>④教育の実施記録の作成及び保管。</p> <p>※教育記録の3年以上の保管を規定に記述すること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・適切に定められている。：A ・定められているが一部に不備がある。：B ・定められていない。または、多くの不備がある。：C

	20) 「教育指導に関する規定」に基づき、定期的に教育担当責任者による圧接施工に関わる社員及び専属下請者に対する教育が計画され、実施記録（出席者の自筆サイン）が残されていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 定期教育が計画、実施され、記録が残されている。： A ・ 計画、記録に不備がある： C
	21) 教育の成果として、本協会の技術優秀賞受賞者が1名以上常勤していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 常勤している： 1 ・ 常勤していない場合は、評価対象とはせずに斜線とする。
	22) 実技指導を行う者として、登録圧接基幹技能者が1名以上常勤していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 常勤している： 1 ・ 常勤していない場合は、評価対象とはせずに斜線とする。
	23) 引張試験機又は曲げ試験機を1台以上所有していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 所有している： 1 ・ 所有していない場合は、評価対象とはせずに斜線とする。
Ⅲ. 専属下請	24) 専属下請契約を個人と締結していること（補助員も含む）。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 個人と契約している： A ・ 個人と契約していない： C ※専属下請がない場合は、評価対象とはせずに斜線とする。
	25) 専属下請契約書に品質管理における責務等を明確に記載していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 記載してされている： A ・ 記載されていない： C ※専属下請がない場合は、評価対象とはせずに斜線とする。
Ⅳ. 外注施工管理	26) 「外注管理規定」において、次の事項を定めている。 ①外注施工会社を選定する基準 ②外注施工会社を選定する方法 ※外注を行わない場合は、誓約書（書式自由）を提出すること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 適切に定めている。： A ・ 定めているが一部に不備がある。： B ・ 定められていない。または、多くの不備がある。： C ※外注を行わない誓約書がある場合は、評価対象とはせずに斜線とする。

<p>27) 外注施工会社と品質管理及び不具合の是正措置に関することを契約書に取り決めていること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・外注契約書に品質管理及び不具合の是正措置に関する条項を記載している。： A ・一部に不備がある。： B ・定めていない。または、多くの不備がある。： C <p>※外注を行わない誓約書がある場合は、評価対象とはせずに斜線とする。</p> <p>※26) の規定はあるが、外注施工がない場合は、評価対象とはせずに斜線とする。</p>
<p>28) 外注施工会社が施工した圧接部に対して自主管理を行っていること。</p> <p>※外注施工会社が施工した圧接部を自社として、次の検査を実施し、品質を確認している。</p> <p>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全て確認し、全ての書類が保管されている。</p> <p>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、検査の記録が全て保管されている。</p> <p>※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。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・適合：2 ・一部不適合：1 ・不適合：0 <p>※外注を行わない誓約書がある場合は、評価対象とはせずに斜線とし、評価点を2とする。</p> <p>※26) が適切に定められ、かつ外注施工がない場合は、評価対象とはせずに斜線とし、評価点を2点とする。</p>

(3) 品質管理能力

審 査 内 容		審 査 基 準
Ⅰ 経営者又は品質管理責任者への面接	1) 圧接施工会社の経営者又は品質管理責任者の品質管理への熱意と意欲及び品質管理に関する信頼度を評価する。 ①品質方針 ②年度の品質目標 ③品質管理で特に努力している点 ④不具合発生に対する基本的な考え方	<ul style="list-style-type: none"> ・ ①～④について、明快な説明を受けた：A ・ 説明が不十分である：C
Ⅱ 圧接技量資格者への面接	2) 圧接施工現場において圧接技量資格者に、次の事項に関する質問を行い、回答内容から品質管理に対する取組みと圧接作業標準書の理解度を判断し評価する。 ①年度の品質目標 ②圧接作業標準書 ※圧接技量資格者の以下の携帯を確認する。 <ul style="list-style-type: none"> ・ ガス免（ガス溶接技能講習修了証又はガス溶接作業主任者免許証） ・ 適格性証明書 ・ 圧接作業標準書 	<ul style="list-style-type: none"> ・ 審査員の確認及び質問に対して、明快な回答を得た：A ・ 回答が不十分又は不携帯である：C

10. 審査記録

- (1) 審査員は、「優良圧接会社審査記録」（以下、「審査記録」という。）（優圧-様式-05）に、審査の結果を記録する。
- (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。

11. 是正

- (1) 申請会社は、審査記録に記載された指摘事項については是正しなければならない。
- (2) 審査記録に記載された指摘事項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等の色分けによって示し、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2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、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) 「(1) 施工体制」のすべてが「A」であること。
 - 2) 「(2) 品質管理体制」の評価区分がすべて「A」であり、かつ各評価点及び加点の合計が13点満点中8点以上であること。
 - 3) 「(3) 品質管理能力」のすべてが「A」であること。

13. 確認

- (1) 規定「4. 優良圧接会社の要件」及び「7. 履行義務」の確認を行うため、委員会は必要に応じて作業部会を設置し、作業部会はその処理に当たる。
- (2) 新規に認定された優良圧接会社から一年を経過した後に提出される主な資料（表3）については、作業部会又は委員による確認を行う。
- (3) 確認した事項について、作業部会又は委員が委員会に報告した後に委員会でその取扱い等について審議を行う。
- (4) 委員会は、確認によっては是正等が必要と判断した場合は、是正等の措置方法を定めて、管理委員会へ報告する。

表3 新規に認定された優良圧接会社が一年経過後に提出する主な資料

提出書類の名称	作成上の注意事項
1) ガス圧接施工実績表	別添の優圧-様式-04（施工実績表） 認定された月から一年分を整理し提出すること（一部）。
2) 教育実施計画及び実施の記録	教育実施計画及び実施の記録 認定された月から一年分を整理し提出すること（複写一部）。
3) 不具合発生報告書	不具合発生報告書 施工実績で不具合が発生した場合の不具合発生報告書。 認定された月から一年分を整理し提出すること（複写一部）。
4) 不具合の是正措置報告書	不具合の是正措置報告書 施工実績で不具合が発生した場合の不具合の是正措置報告書。 認定された月から一年分を整理し提出すること（複写一部）。

14. 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、管理委員会の審議を経て、理事会の議決による。

附 則

1. 本実施細則は、平成 28 年 11 月 24 日に改正し、同日より施行する。

<別添様式>

- 優圧-様式-01 申請書
- 優圧-様式-02 施工体制表
- 優圧-様式-03 社内組織図
- 優圧-様式-04 ガス圧接施工実績表（前年度 1 年分）
- 優圧-様式-05 優良圧接会社審査記録

改正記録表

改正 No.	改正 年月日	作 成	審 査	承 認	改定内容
0	2007. 11. 29	委員会	管理委員会	理事会	制定
1	2008. 3. 13	委員会	管理委員会	理事会	中間審査廃止
2	2008. 4. 24	委員会	管理委員会	理事会	専属下請契約書の記載事項
3	2009. 1. 8	委員会	管理委員会	理事会	検討小委員会の提言による改正
4	2009. 3. 12	委員会	管理委員会	理事会	評価基準・評価方法の明確化
5	2010. 2. 18	委員会	管理委員会	理事会	規定に基づく整合
6	2010. 9. 15	委員会	管理委員会	理事会	申請の要件の変更
7	2010. 11. 25	委員会	管理委員会	理事会	認定保留の導入
8	2013. 3. 21	委員会	管理委員会	理事会	文言等の整合
9	2014. 1. 9	委員会	管理委員会	理事会	審査内容の見直し
10	2014. 11. 20	委員会	管理委員会	理事会	審査内容及び審査基準の追加
11	2016. 11. 24	委員会	管理委員会	理事会	審査内容の見直し

委員会：優良圧接会社認定委員会

管理委員会：優良会社認定管理委員会

<以下、空白>