

優良圧接会社認定実施細則

平成 19 年 11 月 29 日	制定
平成 20 年 3 月 13 日	改正
平成 20 年 4 月 24 日	改正
平成 21 年 1 月 8 日	改正
平成 21 年 3 月 12 日	改正
平成 22 年 2 月 18 日	改正
平成 22 年 9 月 15 日	改正
平成 22 年 11 月 25 日	改正
平成 24 年 3 月 21 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) 事業の目的に鉄筋のガス圧接継手の施工を主な事業とすることが記載されている会社であること。
- (2) 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。
- (3) 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「(1) 圧接施工体制」の各審査内容の評価がすべて「A」であること。
- (4) 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「(2) 品質管理体制」の各審査内容の評価に「C」がないこと。

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)
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) 品質管理マニュアル (品質管理基準、品質管理指針等) 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圧接作業手順書 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専属下請に関する規定 (専属下請契約書の書式を含む) ⑫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、①～⑫により構成する。なお、各書類の保管者、保管場所、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> 新規認定申請の場合は、下記の注意事項を十分に理解して書類等を作成する。また、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、その部分をマーカー等で明確にして提出すること。 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、若しくは各現場パトロール回数等について、具体的に数値化された品質目標とする。 ③：品質管理を行う組織及び品質管理責任者の位置付け及び技量者の各職務権限が確認できる組織図。 ④及び⑤：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、熱間押抜ガス圧接の施工を行う場合は、それぞれ提出する必要がある。 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。 ⑪：専属下請の場合、圧接に直接関る業務に従事する補助員についても雇用契約を締結すること。

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) 専属下請け契約書（補助員も含む）
3) 工事ごとの圧接施工要領書
4) 圧接工事台帳
5) 機器管理台帳
6) 機器の整備記録台帳
7) 作業日報（作業報告書）
8) 自主検査及び自主管理の記録
9) 教育実施計画及び実施の記録
10) 不具合発生報告書
11) 不具合の是正措置報告書
12) 外注契約書
13) 前年1年分のチップソー購入伝票
14) 前年1年分のチップソー使用枚数

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5)の④、⑤、⑦、⑧、⑨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)圧接施工体制、(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) 圧接施工体制については、評価区分(A:適合、C:不適合)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、B:是正、C:不適合)により評価する。

9. 審査基準

各審査項目の審査内容に対する審査基準は、次のとおりとする。

(1) 圧接施工体制

	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。	・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名以上所属していること。 ※直備、専属下請いずれでもよい。	・所属している：A ・所属していない：C
	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名以上所属していること。	・所属している：A ・所属していない：C ・施工しない場合は、評価対象としないので「-」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名以上所属し、かつ熱間押抜検査技術者技量資格者が1名以上所属していること。	・各1名以上所属している：A ・どちらかが所属していない：C ・施工しない場合は、評価対象としないので「-」とする。
	5) 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名以上所属していること。 ※：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。	・所属している：A ・所属していない：C
III ・	6) ガス圧接装置を施工班数分以上所有していること。	・所有している：A ・所有していない：C

7) 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
8) 超音波探傷器（記録型、非記録型を問わない）を5班に1台以上を所有していること。 ※実施細則附則 2. に定める緩和措置を参照すること。	<ul style="list-style-type: none"> ・所有している：A ・所有していない：C
9) 外観検査用測定器具を施工班数以上所有していること。9) 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
10) 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	1) 品質管理に対する考え方を示した品質方針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。	<ul style="list-style-type: none"> ・品質方針が適切に定められ、技量者に周知されている：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
	2) 品質方針に基づき「年度の品質目標」が定められており、見直されていること。 ※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 ②自主管理における手直し率 ③受入検査における不具合率	<ul style="list-style-type: none"> ・品質目標の制定、見直しが適切である：A ・制定、見直しに不備がある：C
	3) 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。 ①品質管理責任者 ②品質管理者 ③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 ※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。	<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>4) 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 ※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 ※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。 ※手動ガス圧接以外に自動ガス圧接、熱間押抜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>5) 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、電子的データも認める。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ 適合 : 2 ・ 一部不適合 : 1 ・ 不適合 : 0
	<p>6) 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

Ⅲ ・ 圧 接 作 業 手 順 書	7) 協会制定の標準仕様書に基づき自社の「圧接作業手順書」が定められていること。 ※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「圧接作業手順書」の見直しが適宜実施されていること。 ※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。 ※手動ガス圧接以外に自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接を施工する場合は、それぞれの圧接作業手順書が定められていること。	<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
	8) 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。 ※集計方法については自社管理の方法による。 なお、例として以下の集計方法がある。 ①「過去一年間のチップソー管理表」の書式を用いる。 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。	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。 <ul style="list-style-type: none"> 80%以上使用： A 50%以上 80%未満使用： B 50%未満使用： C ※計算式【＝使用枚数×1000 箇所÷（年間施工箇所数×2）×100】
	9) 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。	<ul style="list-style-type: none"> 適合：2 一部不適合：1 不適合：0
	10) 圧接施工現場において「圧接作業手順書」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"> 圧接作業手順書に基づいて適切に施工されている： A 一部、圧接作業手順書に基づいていない： B 圧接作業手順書と違う施工が多々見られる： C
Ⅳ ・ 機 器 の 整 備	11) 「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。	<ul style="list-style-type: none"> 適合：2 一部不適合：1 不適合：0
	12) 「機器類等の整備及び管理に関する規定」に基づき、機器類等の台帳が整備されており、校正、点検・保守管理が行われていること。	<ul style="list-style-type: none"> 適合：2 一部不適合：1 不適合：0

V 検査システムの整備・確立	13) 「自主検査に関する規定」が定められていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 適合：2 ・ 一部不適合：1 ・ 不適合：0
	14) 「自主管理に関する規定」に、自主管理パトロールの実施者、実施回数及び検査方法等が明確に定められていること。また、その規定に基づき、パトロールが適切に実施されていることが記録に残されていること。 ※圧接技量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。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 各班に対して、1 ヶ月に 1 回以上実施している：A ・ 各班に対して、1 ヶ月に 1 回未満実施している。：B ・ 各班に対して、3 ヶ月に 1 回未満実施している。：C
VI 不具合発生時の措置	15) 「不具合の是正措置に関する規定」に、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、不具合の内容ごとの是正措置方法が具体的に定められていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 規定に社内報告ルート及び不具合内容ごとの是正措置方法が具体的に定められている：A ・ 具体的に定められた規定の内容に不備がある：B ・ 定められていない：C
	16) 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、その記録が書類として整理、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がわかりやすく記載されていること。	<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 ・ 是正措置記録の一部が無く、確認できないものがある：B ・ 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 ※不具合が発生していない場合は、評価対象とはせずに「一」とする。
	17) 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。	<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 ・ 記録に不備がある。また、教育の時期が遅い：B ・ 不具合に関する教育の実施記録が確認できない：C ※不具合が発生していない場合は、評価対象とはせずに「一」とする。
VII 教育	18) 圧接施工に関する社員及び専属下請者に対する「教育指導に関する規定」が定められていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 適合：2 ・ 一部不適合：1 ・ 不適合：0

	19) 「教育指導に関する規定」に基づき、定期的に品質管理責任者又は鉄筋継手管理技士あるいは圧接継手管理技士による圧接施工に関わる社員及び専属下請けに対する教育が計画され、実施記録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、記録の一部に不備がある： B ・ 計画、記録のすべてに不備がある： C
	20) 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「一」とする。
	21) 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「一」とする。
	22) 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「一」とする。
VIII ・ 専 属 下 請	23) 専属下請契約が個人と締結されていること（補助員も含む）。	・ 個人と契約されている： A・それ以外： C
	24) 専属下請契約書に品質管理における責務等が明確に記載されていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 記載されている： A ・ 記載されていない： C
	25) 専属下請契約書に専属下請者が自社以外の圧接施工を行わないことが記載されていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 記載されている： A ・ 記載されていない： C
	26) 専属下請者に対して、自社の技量資格者と同様の教育が行われていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 行われている： A ・ 行われていない： C
	27) 専属下請者の適格性証明書に記載されている所属先が自社になっていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ なっている： A ・ なっていない： C
IX ・ 外 注 施 工 管 理	28) 外注施工会社を選定する基準、方法が定められている。また、外注契約書には品質管理及び不具合の是正措置に関する条項が記載されていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 適合： 2 ・ 一部不適合： 1 ・ 不適合： 0
	29) 外注施工会社が施工した圧接部の検査を自社で行っていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 適合： 2 ・ 一部不適合： 1 ・ 不適合： 0

(3) 品質管理能力

	審査項目	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に、次の内容の説明を受けることにより、品質管理への熱意と意欲を判断し、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	・①～④について、明快な説明を受けた：A ・説明が、自社の品質マニュアルとの間に齟齬がある：B ・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者に次の質問を行い、回答内容から品質管理に対する取組みと作業手順書の理解度を判断し評価する。 ①年度の品質目標 ②圧接作業手順書	・審査員の確認及び質問に対して、明らかな回答を得た：A ・回答の一部に、齟齬がある：B ・回答が不十分である：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. 審査時の是正

- (1) 申請会社は、審査記録の確認欄の「要検討」にチェックが記載された項目について是正しなければならない。
- (2) 「要検討」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。

1 2. 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) 圧接施工体制」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21点満点中15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。

1 3. 認定の保留

申請会社は、規定「1 8. 認定等の通知」に定める認定の保留の通知を受けた場合は、通知内容に従い、定められた期間内には是正を完了しなければならない。

1 4. 認定の保留に対する是正

- (1) 認定結果通知書（優圧-様式-06）により認定の保留の通知を受け取った申請会社は、是正指摘事項を確認し、是正の意思を是正指摘事項承諾書（優圧-様式-07）に署名・押印の上、協会へ提出しなければならない。なお、是正の意思がない場合は、理事会の承認日をもって「認定不可」とする。
- (2) 認定の保留を承諾した申請会社は、定められた期日までに委員会に是正報告書（優圧-様式-08）及び是正された書類を提出しなければならない。なお、是正は1回を限度とする。
- (3) 是正期間は、最長1年間を限度とする。

1 5. 認定の保留に対する審査

- (1) 委員会は、是正報告書及び是正された書類を審査し、次の評価を行う。
 - 1) 是正報告書及び是正された書類が妥当と判断した場合は、「認定可」とする。
 - 2) 是正報告書及び是正された書類が否と判断した場合は、「認定不可」とする。
- (2) 定められた期日までに是正報告書及び是正された書類が提出されない場合は、「認定不可」とする。

1 6. 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

1. 本実施細則は、平成24年3月21日に改正し、同日より施行する。
2. <審査基準の改正に伴う緩和措置及び緩和措置期間>
平成23年4月1日より26年3月31日までの期間については、更新認定会社の実情を考慮し、審査内容における超音波探傷器の配備状況を緩和する次の審査内容とする。

○実施細則9.(1)8) 審査内容

超音波探傷器(記録型・非記録型を問わない)を10班に1台以上所有していること。

<別添書類>

- 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
- 優圧-様式-06 認定結果通知書
- 優圧-様式-07 是正指摘事項承諾書
- 優圧-様式-08 是正報告書

<以下、空白>