

A級継手圧接施工会社認定規定

平成 19 年 11 月 29 日 制定

＜中略・改訂記録表記載＞

平成 30 年 4 月 26 日 改正

2024 年 3 月 21 日 改正

第 1 章 総 則

1.1. 目 的

本規定は、公益社団法人日本鉄筋継手協会（以下「協会」という。）が、日本鉄筋継手協会優良会社認定制度規則（以下、「規則」という。）に基づき、優良圧接会社に対して、A級圧接継手に関するガス圧接の施工体制及び品質管理体制を審査・評価して、「A級継手圧接施工会社」の認定を行い、広く公表し、A級継手圧接施工に関する品質管理及び信頼性の向上に寄与することを目的とする。

1.2. 適用範囲

本規定は、A級継手圧接施工会社の新規認定及び更新認定に適用する。

- (1) 新規認定は、優良圧接会社が新たにA級継手圧接施工会社の認定を取得する場合をいう。
- (2) 更新認定は、A級継手圧接施工会社が継続してA級継手圧接施工会社の認定を取得する場合をいう。

第 2 章 A級継手圧接施工会社

2.1. A級継手圧接施工会社の要件

A級継手圧接施工会社は、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) 認定に関する審査基準を満足していること。

2.2. 認定の範囲

A級継手圧接施工会社の認定の範囲は、優良圧接会社の認定の範囲内とする。

2.3. 認定の有効期間

認定の有効期間は、優良圧接会社の認定の有効期間と同一とする。

2.4. 履行義務

A級継手圧接施工会社は、次の履行義務を遵守しなければならない。

- (1) 認定されたA級継手圧接施工要領書及びA級継手圧接作業標準書に従って適正に

- ガス圧接継手の施工を行うこと。
- (2) 認定の要件に関わる変更が生じた場合は、書面にて速やかに協会へ届け出ること。

第3章 審査項目

3.1. 審査項目

A級継手圧接施工会社の認定に関する審査項目は、次のとおりとする。

- (1) A級継手圧接の施工体制
- (2) A級継手圧接の品質管理体制
- (3) A級継手圧接の品質管理能力（信頼度等の面接評価含む）

ただし、(1)、(3)については、優良圧接会社認定での審査結果を準用する。

第4章 認定申請

4.1. 申請手続き

- (1) 新規認定又は更新認定を申請する優良圧接会社（以下「申請会社」という。）は、別に定める認定申請書及び申請に必要な提出書類（以下、「書類等」という。）を過不足無く電子データにて協会へ申請しなければならない。
- (2) 申請会社は、申請と同時に、別に定める申請料及び審査料を納付しなければならない。
- (3) 申請期限を超過した場合は、申請を受理しない。
- (4) 本規定に定めるものの他、必要な事項は、別に定める規則による。

4.2. 申請期間

認定の申請は毎年2回とし、その申請期間は協会ホームページで公表する。

4.3. 申請に必要な提出書類

申請会社は、「2.1 A級継手圧接施工会社の要件」を満たしていることを確認し、表1に定める書類を電子データ（PDF形式）にて提出する。

表1.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	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) 施工体制表	A圧-様式-02（施工体制表 [従業員名簿・技量資格者数・施工班数・機器類等の調査表]）
3) 社内組織図	別添のA圧-様式-03（社内組織図）

4) A級継手ガス圧接施工実績表（前年度1年分）	A圧-様式-04（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。	
5) 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 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） A級継手圧接施工要領書（高分子天然ガス）	それぞれ提出する必要がある。
6) A級継手圧接作業標準書	自社で使用している工法別のA級継手圧接作業標準書 A級継手圧接作業標準書（手動ガス） A級継手圧接作業標準書（自動ガス） A級継手圧接作業標準書（熱間押抜ガス） A級継手圧接作業標準書（高分子天然ガス）	それぞれ提出する必要がある。
7) 外注契約書	外注先はA級継手圧接施工会社に限ること。 ※外注を行う場合、自主管理パトロールの実施または外注先からの自主管理パトロールの報告を受けること。 ※外注を行わない場合は、行わない旨の誓約書を提出すること。	
8) 継手性能確認試験報告書	<手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接> 協会の技術委員会における調査研究報告書「鉄筋のガス圧接継手性能評価に関する調査研究」（2004年）を以ってこれに代える場合は、そのように注記し5)、6)に反映させること。 <高分子天然ガス圧接> 協会の技術委員会における調査研究報告書「高分子材を用いた天然ガス圧接工法に関する調査研究」（2009年）を以ってこれに代える場合は、そのように注記し5)、6)に反映させること。	
9) 高分子天然ガス圧接継手工法使用契約書	高分子天然ガス圧接の場合は、工法の使用権及び期間が認められたこと分かる工法開発会社との契約書の写し。	

第5章 審査、評価及び認定書

5. 1. 審査

- (1) 新規認定及び更新認定における審査は書類審査とし、更新認定で施工実績がある場合は、現地審査を行う。

A級継手圧接施工認定申請ごとの審査内容

申請区分	書類審査	現地審査
新規・更新(施工実績なし)	○	—
更新(施工実績あり)	○	○

- (2) 委員会は、申請会社ごとに担当する審査員を決定する。
- (3) 審査員は、担当する申請会社について書類審査及び現地審査を行い、A級継手圧接施工会社審査記録（以下、「審査記録」という。）を作成し、申請会社に審査記録を通知する。

5. 2. 審査方法

- (1) 審査員は、申請会社から提出を受けた表 1 に示す書類について内容を審査し、規定上の不整合や過不足等がある場合は、申請会社に是正を指示する。ただし、是正は1回限りとする。
- (2) 施工実績がある場合は、原則として現地審査を実施する。現地審査は、現場での聴聞審査後、事務所での聴聞審査を行う。
- (3) 聴聞審査では、施工の実態を確認する。
- (4) 委員会が承認した場合は、現地審査を会場での審査にすることができる。その審査は、表 2 の書類及び記録に基づいて、審査項目を確認する。

なお、申請者は経営者、品質管理責任者（経営者が品質管理責任者を兼務している場合は、次席の出席とする。）及び技量資格者代表 1～2 名（経営者及び品質管理責任者以外）が聴聞審査に出席しなければならない。

表 2 現地審査確認書類一覧

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。
4) 外注契約に関する書類	施工実績がある場合は、現地審査時に確認する。

5. 3 審査内容

各審査項目の審査内容は、次のとおりとする。

優良圧接会社の「圧接施工要領書」及び「圧接作業標準書」に、下記の①A級継手圧接施工要領書、②A級継手圧接作業標準書及び、③外注施工管理に示す審査内容が適確に記載されていること。なお、施工実績がある場合は、④施工実績審査の審査内容が書類及び圧接施工現場で確認できること。

①A級継手圧接施工要領書

審査内容	
1. 一般事項	①提出書類の表紙に、A級継手圧接施工要領書であることが明記されていること。
	②本施工要領書は「 <input type="text"/> 」工事のうち、A級継手圧接施工工事に適用する。
	③工法「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」が明記されていること。
	④A級継手圧接する鉄筋の種類と位置は、設計図書によること。

	<p>⑤ A級継手圧接施工の品質管理責任者を明確にする。</p> <p>⑥ A級継手圧接施工を行う、技量資格者がA級継手圧接施工に関する教育訓練を受けていることを記載する。</p> <p>⑦ A級継手圧接継手を施工する圧接技量資格者は、当該圧接方法の3種又は4種の資格を保有する者とする。</p> <p>⑧ D38 を超える径の鉄筋を圧接する圧接技量資格者は、当該圧接方法の4種の資格を保有する者とする。</p> <p>⑨ 自動ガス圧接装置は、圧接施工記録の出力が可能で、(公社)日本鉄筋継手協会の認定を受けたものとする。</p>
2. 準拠図書	<p>手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合</p> <p>①(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(2017年)」</p> <p>②(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋のガス圧接継手性能評価に関する調査研究」2004年5月</p> <p>高分子天然ガス圧接の場合</p> <p>③(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋継手工事標準仕様書 高分子天然ガス圧接継手工事(2018年)」</p> <p>④(公社)日本鉄筋継手協会「高分子材を用いた天然ガス圧接工法に関する調査研究」2009年3月</p>
3. 使用鉄筋	<p>①手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、圧接方法の種類及び圧接できる鉄筋を、「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(2017年)」表7.1～7.6を参考に明示する。ただし、D16は鉄筋の種類をSD295の竹節とすること。</p> <p>②高分子天然ガス圧接の場合、圧接出来る鉄筋を、「鉄筋継手工事標準仕様書 高分子天然ガス圧接継手工事(2018年)」表4を参考に明示する。ただし、圧接できる鉄筋の種類は同鋼種の鉄筋同士とし、径が異なる鉄筋同士の圧接はD19～D41の隣接する呼び名間とする。</p>
4. 施工前試験	<p>① A級継手圧接施工に従事する全ての圧接技量資格者は、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。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 外観試験及び引張試験又は外観試験及び曲げ試験は継手供試体3本とし、全数合格すること。</p> <p>④ 手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、外観試験方法及び合否判定は、「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(2017年)」によること。</p> <p>⑤ 高分子天然ガス圧接の場合、外観試験方法及び合否判定は、「鉄筋継手工事標準仕様書 高分子天然ガス圧接継手工事(2018年)」によること。</p> <p>⑥ 施工前試験の引張試験方法及び曲げ試験方法、合否判定は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0009 (A級ガス圧接継手の試験方法及び判定基準)によること。</p> <p>⑦ 施工前試験で不合格になった場合は、圧接条件などの不具合の原因を究明する。不合格者の再試験は、継手供試体3本とし、1回に限る。</p>

	⑧施工前試験の可否判定は、監理・責任技術者が行うこと。
5. 作業要領	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。（参考図書：（公社）日本鉄筋継手協会「先組み鉄筋工法における継手の品質確保に関する調査研究」2011年5月『先組み鉄筋工法におけるガス圧接継手の手引き』）
	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。
	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、鉄筋がすでに直角に切断され、端面の汚損等を取り除く場合は、ディスクグラインダーで端面を研削する。
	④鉄筋を圧接器に固定する締め付けボルトは、先端形状がスパイク型などの締め付けボルト傷による破断が生じにくいものを使用する。
	⑤バーナーを鉄筋軸に対して直角にすること。
	⑥異径鉄筋を圧接する場合、使用するバーナーに応じた記述があること。 （リングバーナーの場合（例）） 異径鉄筋を圧接する場合は、以下による。 ・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。 ・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。 ・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。 ・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。 （多孔式の場合（例）） 異径鉄筋を圧接する場合は、以下による。 ・使用バーナー、太径側の鉄筋径に適合したバーナーを使用すること。 ・加圧力は、太径側の鉄筋径を考慮し加圧力を設定する。（中間の鉄筋径で合わせる） ・加熱幅は、細径側のふくらみ長さが確保できるようにする。 ・バーナー操作は、異径鉄筋では、細径側のふくらみがなだらかになるよう確認する。（太径側が、つば型になる傾向があるため）
	⑦手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、鉄筋が密着するまでは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確認できたら、中性炎で幅焼きを行うこと。
	⑧高分子天然ガス圧接の場合、P Sリングを片側の鉄筋に装着し、初期の加熱は、P Sリングを集中加熱しないよう双方の鉄筋の圧接端面付近を、バーナーを揺動して行う。外周のポリスチレンが燃焼した後、鋼製リングのガス噴出シロからの火炎の発生を確認する。この火炎が消滅すると同時に加圧を開始して圧接端面を密着させ、さらに加圧を続けること。
	⑨D16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。
6. 自主検査	①手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、自主検査方法は外観検査とし、可否判定は「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2017年）」によること。

	②高分子天然ガス圧接の場合、自主検査方法は外観検査とし、合否判定は「鉄筋継手工事標準仕様書 高分子天然ガス圧接継手工事（2018年）」によること。
	③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。
7. 自主管理	①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、次の事項が定められている。 1) 自主管理パトロール内容に外観検査（全数）及び超音波探傷検査を行うこと。 2) 検査ロットは、当該工事に従事している圧接技量資格者が1日に施工した圧接箇所ごとに設定し、1検査ロットの大きさは200箇所以下とする。 3) 頻度は、10検査ロット当たり1回以上かつ1現場当たり1回以上とする。 ※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、自主管理検査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。
	②超音波探傷検査は、記録型の超音波探傷器を使用し、報告書に検査結果を添付すること。
	③超音波探傷検査における合否判定レベルは-26dB とすること。
	④手動ガス圧接・自動ガス圧接・高分子天然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て、抜取りは30箇所とする。
	⑤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。
	⑥手動ガス圧接・自動ガス圧接・高分子天然ガス圧接における超音波探傷検査において、不合格数が0カ所の時はロットを合格とし、不合格箇所が1箇所/ロット以上の場合、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。

② A級継手圧接作業標準書

審査内容	
1. 一般事項	①提出書類の表紙に、A級継手圧接作業標準書であることが明記されていること。 ②工法「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」が明記されていること。

2. 使用鉄筋	<p>①手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、圧接方法の種類及び圧接できる鉄筋を、鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2017年）表7.1～7.6を参考に明示する。ただし、SD295はD16の竹節とすること。</p> <p>②高分子天然ガス圧接の場合、圧接できる鉄筋を、高分子天然標準仕様書表4を参考に明示する。ただし、圧接できる鉄筋の種類は同鋼種の鉄筋同士とし、径が異なる鉄筋同士の圧接はD19～D41の隣接する呼び名間とする。</p>
3. 施工前試験	<p>①A級継手圧接施工に従事する全ての圧接技量資格者は、工事開始前に施工前試験に合格していること。</p> <p>②施工前試験の引張試験及び曲げ試験の合否判定は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0009（A級ガス圧接継手の試験方法及び判定基準）に基づくこと。</p> <p>③手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、外観検査の合否判定基準は、「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2017年）」によること。</p> <p>④高分子天然ガス圧接の場合、外観試験方法及び合否判定は、「鉄筋継手工事標準仕様書 高分子天然ガス圧接継手工事（2018年）」によること。</p> <p>⑤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。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>
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。（参考図書：（公社）日本鉄筋継手協会「先組み鉄筋工法における継手の品質確保に関する調査研究」2011年5月『先組み鉄筋工法におけるガス圧接継手の手引き』）</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。</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、鉄筋がすでに直角に切断され、端面の汚損等を取り除く場合は、ディスクグラインダーで端面を研削する。</p> <p>④鉄筋を圧接器に固定する締め付けボルトは、先端形状がスパイク型などの締め付けボルト傷による破断が生じにくいものを使用する。</p> <p>⑤バーナーを鉄筋軸に対して直角にすること。</p> <p>⑥異径鉄筋を圧接する場合、使用するバーナーに応じた記述があること。 （リングバーナーの場合（例）） 異径鉄筋を圧接する場合は、以下による。 ・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。 ・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。 ・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。 ・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>(多孔式の場合 (例))</p> <p>異径鉄筋を圧接する場合は、以下による。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・使用バーナー、太径側の鉄筋径に適合したバーナーを使用すること。 ・加圧力は、太径側の鉄筋径を考慮し加圧力を設定する。(中間の鉄筋径で合わせる) ・加熱幅は、細径側のふくらみ長さが確保できるようにする。 ・バーナー操作は、異径鉄筋では、細径側のふくらみがなだらかなるよう確認する。(太径側が、つば型になる傾向があるため)
	⑦手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、鉄筋が密着するまでは還元炎を鉄筋の中心まで確実に届かせ、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。
	⑧高分子天然ガス圧接の場合、P S リングを片側の鉄筋に装着し、初期の加熱は、P S リングを集中加熱しないよう双方の鉄筋の圧接端面付近を、バーナーを揺動して行う。外周のポリスチレンが燃焼した後、鋼製リングのガス噴出し口からの火炎の発生を確認する。この火炎が消滅すると同時に加圧を開始して圧接端面を密着させ、さらに加圧を続けること。
	⑨D16 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。
5. 自主検査	①手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接の場合、自主検査方法は外観検査とし、合否判定は「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事 (2017 年)」によること。
	②高分子天然ガス圧接の場合、自主検査方法は外観検査とし、合否判定は「鉄筋継手工事標準仕様書 高分子天然ガス圧接継手工事 (2018 年)」によること。
	③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外注施工管理

審査内容	
1. 外注規定	①外注施工会社をA級継手圧接施工会社に限っていること。 注：自主管理パトロールの実施または外注先からの自主管理パトロールの報告を受けること。
2. 外注契約書	②外注施工会社をA級継手圧接施工会社と契約していること。 また、外注契約書には品質管理及び不具合是正措置に関する条項が記載されていること。

④施工実績審査

審査内容	
1. 教育訓練	①自社の圧接技術者に「A級継手圧接施工要領書」及び「A級継手圧接作業標準書」を基にして、教育訓練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。
	③圧接工事台帳が整備されていること。
3. 施工前試験	①施工前試験を工事毎に行っていること。
	②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。
	③施工前試験に合格した圧接技量資格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量資格者名を報告している事を書類で確認する。
	④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：試験機関に合否判定を依頼した場合は、試験結果が書類で確認できること。
	⑤施工前試験で不合格となった圧接技量資格者がいた場合、再試験の供試体本数は、3本であること。 注：再試験の供試体本数が適切であるかの確認であり、施工前試験で不合格者がいない場合はコメント欄に「なし」と記述する。
4. 圧接作業	①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級継手圧接作業標準書」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、審査時に現場施工がない場合は、「作業日報」「自主管理報告書」等の書類で確認すること。
	②日々の圧接作業に従事している圧接技量資格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、審査時に現場施工がない場合は、「作業日報」「自主管理報告書」等の書類で確認すること。
5. 自主検査	①日々の圧接作業後に圧接技量資格者が全数外観検査を行っている事が記録で確認出来ること。
	②日々の圧接作業後に圧接技量資格者が行った外観検査で不合格の圧接部があった場合、監理・責任技術者と不合格圧接部の切断位置を協議し、再圧接している事が記録で確認出来ること。 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。
6. 自主管理	①自主管理を実施した場合の外観検査及び超音波探傷検査を行っている事が記録で確認できること。
	②外観検査及び超音波探傷検査で不合格の圧接部があったか。不合格圧接部があった場合、監理・責任技術者と不合格圧接部の切断位置を協議し、再圧接している事が記録で確認出来ること。 注：外観検査及び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。
	③手動ガス圧接・自動ガス圧接・高分子天然ガス圧接の場合、同一作業班が同一日に施工した圧接箇所について、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。

	<p>④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、記録で確認できること。 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。</p>
	<p>⑤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、記録で確認できること。 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。</p>
	<p>⑥超音波探傷検査は、記録型の超音波探傷器を使用し、報告書に検査結果が添付されて いることが記録で確認できること。</p>

5. 4. 審査基準及び評価基準

A級継手圧接施工会社の認定に関する審査基準は、次の通りとする。
各項目の評価基準がA（適合）であること。

5. 5. 評価

申請会社の審査報告書に基づいて、次の評価を行う。

- (1) 認定に関する審査基準が満たす場合、「認定可」とする。
- (2) 認定に関する審査基準が満たしていない合、「認定不可」とする。

5. 6. 認定書の記載事項

協会は、認定が承認された申請会社に、次の事項を記載したA級継手圧接施工会社
認定書（以下、「認定書」という。）を発行する。なお、認定書は、理事会の承認後、
速やかに申請者に送付する。

- (1) 認定書の名称：A級継手圧接施工会社認定書
- (2) 法人名称：認定された法人又は事業所名称を記載する。
- (3) 所在地：認定された法人又は事業所の所在地を記載する。
- (4) 認定番号：JRJI-A圧-登録番号
- (5) 有効期間：認定の有効期間を表記する。
- (6) 審査項目：A級継手圧接施工会社の認定に関する審査項目
- (7) 工法の範囲：手動ガス圧接、自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接、高分子天
然ガスのうち、認定された圧接方法を記載する。
- (8) 特記：認定に必要な事項

5. 7. 認定の一時停止及び失効等

認定期間中に本規定に定める「2. 1. A級圧接施工会社の要件」が満足できない状
況になった場合及び認定の失効等の取り扱いについては、規則第14条、第15条、
第16条及び第17条の各号による。

第6章 その他

6. 1 料金

料金は、別に定める規則第20条による。

6. 2 規定の改正又は廃止

本規定の改正又は廃止は、別に定める規則第23条第2項による。

附 則

1. 本規定は、2024年3月21日に改正し、同年5月1日より施行する。

<付属資料>

- A庄-様式-01 申請書
- A庄-様式-02 施工体制表
- A庄-様式-03 社内組織図
- A庄-様式-04 施工実績表
- A庄-様式-05 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	認定された事業所の帰属
2	2009. 1. 8	委員会	管理委員会	理事会	グループ認定の廃止
3	2009. 7. 23	委員会	管理委員会	理事会	見直しによる改正
4	2011. 2. 17	委員会	管理委員会	理事会	優良庄接会社認定規定との整合
5	2011. 3. 30	委員会	管理委員会	理事会	認定書発行の整合
6	2011. 11. 16	委員会	管理委員会	理事会	認定の一時停止及び認定取消しの手順
7	2013. 3. 21	委員会	管理委員会	理事会	認定の整合
8	2014. 1. 9	委員会	管理委員会	理事会	審査内容の見直し
9	2016. 11. 24	委員会	管理委員会	理事会	審査内容の見直し
10	2018. 4. 26	委員会		理事会	委員会名称の変更
11	2024. 3. 21	委員会		理事会	規定と細則の統合

委員会：優良会社認定委員会

<以下、空白>