

優良圧接会社認定規定

平成 19 年 11 月 29 日 制定

<中略・改訂記録表記載>

2021 年 10 月 29 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、鉄筋のガス圧接継手の施工を事業とする会社（以下、「圧接会社」という。）について、ガス圧接継手の施工体制、品質管理体制及び品質管理能力を審査・評価して、「優良圧接会社」の認定を行い、広く公表し、ガス圧接継手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、優良圧接会社の新規認定及び更新認定に適用する。

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

第 2 章 優良圧接会社

2.1 優良圧接会社の要件

優良圧接会社は、次の要件を満足しなければならない。

- (1) 協会の正会員であること。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) 事業の目的が、鉄筋のガス圧接継手の施工を業務としている会社であること。
- (3) 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

優良圧接会社の認定の範囲は、優良圧接会社の品質管理体制に包括される事業所とする。

2.3 認定の有効期間

新規認定及び更新認定の有効期間は、認定を指定した日から 3 年間とする。

2.4 履行義務

優良圧接会社は、次の履行義務を遵守しなければならない。

- (1) 認定時のガス圧接継手の施工体制、品質管理体制及び品質管理能力を維持し、認定された自社のガス圧接施工要領書及びガス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) 教育実施計画に基づいて技量資格者の教育訓練を実施し、鉄筋継手の品質向上に努めること。
- (3) 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

優良圧接会社の認定に関する審査項目は、次のとおりとする。

- (1) ガス圧接継手の施工体制（以下、「施工体制」という。）
- (2) ガス圧接継手の品質管理体制（以下、「品質管理体制」という。）
- (3) ガス圧接継手の品質管理能力（以下、「品質管理能力」という。）

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等（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・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 申請に必要な書類等

申請会社は、「2.1 優良会社の要件」を満たしていることを確認し、表1に定める提出書類を電子データ（PDF形式）にて提出する。

表1 申請に必要な書類及び留意事項

| 提出書類の名称 | 留意事項 |
|----------------|---------------|
| 1) 優良圧接会社認定申請書 | 優圧-様式-01（申請書） |

| | |
|------------------------------|---|
| 2) 従業員名簿・技量資格者数・施工班数・機器類の調査表 | <p>優圧-様式-02（施工体制表）</p> <p>申請時点の施工体制を入力する。</p> <p>※以下の書類を二次審査時に確認する。</p> <ol style="list-style-type: none"> 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 |
| 3) 社内組織図 | <p>優圧-様式-03（社内組織図）</p> <p>（本店、支店及び営業所等を記入）</p> <p>部署名などには、必ず責任者氏名を記入する。</p> |
| 4) ガス圧接施工実績表 | <p>優圧-様式-04（工法別の施工実績表）</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 新規申請は前年度1年分を提出する。 2. 更新申請は前回更新時の年度初めから前年度分を提出する。 <p>※二次審査時に施工実績表のほか、圧接工事台帳を確認する。確認対象時期及び期間は以下とする。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 新規申請：前年度の初めから審査時 2) 更新申請：審査時の3年前の年度初めから審査時 |
| 5) 年度の品質目標 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 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。 2. 年度目標には次の項目が定められていること。 <ol style="list-style-type: none"> 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 3. 新規申請は前年度1年分を提出する。 4. 更新申請は前回更新時の年度初めから前年度分を提出する。 |

| | |
|--|--|
| <p>6) 品質マニュアル</p> <p>6-1. 品質方針</p> <p>6-2. 年度品質目標の設定方法</p> <p>6-3. 品質管理に関する組織体制図</p> <p>6-4. 圧接施工要領書</p> <p>6-5. 圧接作業標準書</p> <p>6-6. 機器類の整備及び管理に関する事項</p> <p>6-7. 自主検査に関する事項</p> <p>6-8. 自主管理（パトロール）に関する事項</p> <p>6-9. 不具合の是正措置に関する事項</p> <p>6-10. 教育訓練に関する事項（年度計画書を含む）</p> <p>6-11. 外注施工に関する事項（外注契約書の書式を含む）</p> <p>6-12. 書類管理に関する事項</p> | <p>1. 「品質マニュアル」は、圧接施工会社における品質管理を定めたもので、6-1.～6-12.により構成する。</p> <p>2. 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。</p> <p>3. 6-4. 圧接施工要領書及び6-5. 圧接作業標準書は、協会制定の最新版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とする。</p> <p>※二次審査時に品質マニュアルのほか、i)～x)の書類を確認する。</p> <p>1) 確認対象時期及び期間（申請の必要条件）</p> <ul style="list-style-type: none"> ・新規申請：前年度の初めから審査時 ・更新申請：審査時の3年前の年度初めから審査時 <p>2) 確認書類（対象となる書類及び記録）</p> <ul style="list-style-type: none"> i) 機器管理台帳 ii) 機器の整備記録台帳（保守の記録も含む） iii) 作業日報（作業報告書） iv) 自主検査の記録 v) 自主管理の記録 vi) 教育訓練実施計画書 vii) 教育訓練実施の記録 viii) 不具合発生報告書 ix) 不具合の是正措置報告書 x) 外注契約書 |
|--|--|

第5章 審査、評価及び認定書

5.1 審査

- (1) 新規及び更新認定における審査は、一次審査（申請書類審査）及び二次審査（実施書類審査及び聴聞審）とする。
- 1) 一次審査（申請書類審査）は、表1に関して行う。
 - 2) 二次審査（聴聞及び書類審査）は、表2に関して行う。
 - 3) 二次審査の内容は、優良圧接会社審査記録（以下、「審査記録」という。（様式5））にまとめ申請会社に通知する。
- (2) 更新審査において一定基準以上の品質管理体制が構築・維持されていると委員会が認めた申請会社の審査は、一次審査のみで二次審査を免除することができる。

5.2 審査方法

- (1) 一次審査(申請書類審査)
- 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回限りとし、是正された場合でも合格を担保するものではない。
 - 2) 是正された内容については、審査員が二次審査時に確認する。

- 3) 一次審査で不合格となった場合は二次審査を受審できない。
- (2) 二次審査（実施書類審査及び聴聞審査）
- 1) 原則として、現場での聴聞審査後、事務所での聴聞審査を行う。
 - 2) 聴聞審査では、施工の実態を確認する。
 - 3) 委員会が承認した場合は、会場にて聴聞審査を行うことができる。その聴聞審査は、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）が二次審査に出席しなければならない。

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。

- (1) 審査項目
- 1) 施工体制
 - 管理技術者、技量資格者、社会保険、機器
 - 2) 品質管理体制
 - ・品質管理体制（品質マニュアル/6-1、6-2、6-3）【必須】
 - ・圧接施工要領書の整備（品質マニュアル/6-4）【必須】
 - ・圧接作業標準書の整備と順守（品質マニュアル/6-5）【必須】
 - ・機器の整備（品質マニュアル/6-6）【必須】
 - ・検査システムの整備・確立（品質マニュアル/6-7、6-8）【必須】
 - ・不具合発生時の措置（品質マニュアル/6-9）【必須】
 - ・教育訓練（品質マニュアル/6-10）【必須】
 - ・外注施工管理（品質マニュアル/6-11）【必須】
 - ・書類管理（品質マニュアル/6-12）
 - 3) 品質管理能力
 - 経営者、品質管理責任者及び圧接技量資格者への面接
- (2) 審査内容
- 二次審査の内容は、表2による。

表2 実施書類審査及び聴聞審査時に確認する内容・書類

| 審査内容 | |
|---------------|---|
| I. 品質管理体制 | (品質管理体制) |
| ①品質方針 | 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。 |
| ②年度品質目標 | 2) 品質方針及び年度の品質目標が事務所等に掲示されていること。 |
| ③品質管理に関する組織体制 | 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。また、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「自主管理検査者」、「機器管理責任者」、「教育訓練責任者」を定めていること。 |

| | |
|---|--|
| <p>申請書 (優圧-様式-01)</p> <p>施工体制表 (優圧-様式-02)</p> <p>社内組織図 (優圧-様式-03)</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自主管理検査者（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教育訓練責任者</p> <p>4) 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。</p> <p>5) 施工体制に準じたガス圧接技量資格者が常勤していること。</p> <p>6) 鉄筋継手部検査技術者技量資格者が常勤していること。 ※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。</p> <p>(施工体制)</p> <p>1) 従業員、技量資格者等の社会保険に加入状況していることを確認できること。 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</p> <p>(品質管理能力)</p> <p>1) 経営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 ①品質方針及び年度の品質目標、②教育方針の考え方</p> <p>2) 技量資格者の品質管理に対する取組みの理解度 ①圧接作業標準、②不具合及び教育訓練、 ③技量資格者の以下の携帯を確認 i. 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）、 ii. 適格性証明書、iii. 圧接作業標準書</p> <p>3) 品質管理責任者の品質管理に対する取組みの理解度 ①圧接施工要領書、②圧接工事台帳、③圧接作業標準、④鉄筋冷間直角切断機、 ⑤作業日報、⑥機器の整備点検、⑦自主管理、自主検査、⑧不具合発生の原因及び是正、⑨教育方針、教育訓練、⑩外注施工の管理・教育</p> |
| <p>II. 圧接施工要領書の整備</p> <p>6-4. 圧接施工要領書</p> <p>施工実績表 (優圧-様式-04)</p> | <p>(品質管理体制)</p> <p>1) 協会制定の最新の「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。 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継手管理技士・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(作業前準備を含む)、⑧自主検査(外観検査)、⑨不合格の措置</p> <p>2) 圧接工事ごとの「圧接施工要領書」が適切に作成され、3年以上保管されていること。</p> <p>3) 自社で施工した圧接工事が圧接工事台帳等に整理され、圧接工事台帳は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されて、すべてが保管(永久保管)されていること。</p> |
| <p>III. 圧接作業標準書の整備と遵守</p> | <p>(品質管理体制)</p> <p>1) 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。 ①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>6-5. 圧接作業標準書</p> <p>iii) 作業日報</p> | <p>②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>2) 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、自社管理で集計されていること。</p> <p>3) 圧接終了後、外観検査において、手直しがあつた場合、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> <p>4) 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。</p> |
| <p>IV. 機器の整備</p> <p>6-6. 機器類の整備及び管理に関する事項</p> <p>i) 機器管理台帳</p> <p>ii) 機器の整備記録台帳（保守の記録も含む）</p> | <p>（施工体制）</p> <p>1) ガス圧接装置を施工班数分以上所有していること。</p> <p>2) 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。</p> <p>3) 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。</p> <p>4) 外観検査用測定器具を施工班数以上所有していること。</p> <p>5) 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。</p> <p>（品質管理体制）</p> <p>1) 「機器類の整備及び管理に関する規定」が定められていること。 整備点検の①対象及び②方法として次の機器が定められていること。 ①整備点検の対象 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 ②整備点検の方法 日常点検、定期点検（月次、年次）、校正</p> <p>2) 「機器類の整備及び管理に関する規定」に基づき、機器類の台帳があり、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。また、台帳の3年以上の保管を規定に記述すること。 なお、超音波探傷装置の定期点検及び校正は以下とする。 <汎用探傷器> JIS Z 2352 ・定期点検は、1年に1回以上実施する。 <専用探傷器> JIS Z 3062 の記述 ・定期点検は、1年に1回以上実施する。</p> |
| <p>V. 検査システムの整備・確立</p> <p>6-7. 自主検査に関する事項</p> <p>iv) 自主検査の記録</p> | <p>（品質管理体制）</p> <p>1) 「自主検査に関する規定」に、協会の標準仕様書と同等であること及び自主検査記録の3年以上の保管を規定に記載されていること。また、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</p> <p>2) 「自主検査に関する規定」に基づき、実施していること。</p> <p>3) 「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</p> |

| | |
|--|--|
| <p>6-8. 自主管理 (パトロール) に関する事項</p> <p>v) 自主管理の 記録</p> | <p>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 ⑦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されていること。 *超音波探傷検査の合否判定は、「1箇所以上は不合格」とする。 なお、自社の品質管理レベルを踏まえ、詳細外観検査を定量的に規定すること。 例)「5%かつ10箇所以上」とする等を設定する。</p> <p>4)「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。 なお、頻度は各班に対して1ヵ月に1回以上とする。</p> |
| <p>VI. 不具合発生 時の措置</p> <p>6-9. 不具合の是 正措置に関 する事項</p> <p>viii) 不具合発生 報告書</p> <p>ix) 不具合の是 正措置報告書</p> | <p>(品質管理体制)</p> <p>1)「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 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) 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 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 ⑤再発防止のための原因究明の方法 ⑥是正措置記録の3年以上の保管を規定に記述していること。</p> <p>2) 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。 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。 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> <p>3)不具合の発生ごとに原因分析に基づく再発防止の教育訓練を全技量者(社員、外注施工者(個人))に対して行われていること。 ①不具合に関する教育訓練については、品質管理責任者は必ず関与していること。 ②教育訓練記録の3年以上の保管を規定に記述していること。 ※外注施工会社が不具合を発生した場合は、不具合の内容及び記録を確認する。</p> |
| <p>VII. 教育訓練</p> <p>6-10. 教育訓練 に関する事 項(年度計画 書を含む)</p> <p>vi) 教育訓練実 施計画書</p> <p>vii) 教育訓練実 施の記録</p> | <p>(品質管理体制)</p> <p>1)「教育訓練に関する規定」において、次の事項が定められていること。 ①教育訓練責任者を選任 ②定期的な教育訓練 ③定期的に行う教育訓練の対象者(社員及び外注施工者(個人)) ④教育訓練の実施記録の作成及び保管 ⑤教育訓練記録の3年以上の保管を規定に記述</p> <p>2)「教育訓練に関する規定」に基づき、定期的に教育訓練責任者による圧接施工に関わる社員及び外注施工者(個人)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。</p> <p>3) 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。</p> |

| | |
|--------------|--|
| VIII. 外注施工管理 | (品質管理体制) |
| x) 外注契約書 | <p>1) 「外注施工管理に関する規定」及び外注契約書に、次の内容が規定されている。</p> <p>① 施工に際しての品質管理については、自社と同等若しくは以上とする</p> <p>② 不具合が発生した場合は、自社と同等若しくは以上とする。</p> <p>※外注先の不具合について、自社の不具合発生時の措置に準じ関与する。</p> <p>2) 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>① 自社の品質管理責任者が、日々の圧接技術が行った検査書類をすべて確認し、保管すること。</p> <p>② 自社の自主管理検査者が、外注依頼した工事で5検査ロット当たり1回以上、かつ1現場当たり1回以上検査し、検査記録がすべて保管されていること。検査ロットは、当該工事に従事している外注施工会社が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。</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> <p>※外注施工会社が不具合が発生した場合は、VI. 不具合発生時の措置6-9に準じた内容及び記録を確認する。</p> |

5.4 審査基準及び評価基準

優良圧接会社の認定に関する審査基準は、次のとおりとする。

- (1) 一次審査は、40点満点中32点以上の評価点を得ていることとする。各項目の評価基準は5段階評価とする。
- (2) 二次審査は、60点満点中48点以上かつ必須の評価点を得ていることとする。各項目の評価基準は要件を満たしている程度について評価する。

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

5.6 認定書の記載事項

協会は、認定が承認された圧接会社に、次の事項を記載した優良圧接会社認定書（以下、「認定書」という。）を発行する。なお、認定書は、速やかに申請会社に送付する。

- (1) 認定書の名称：優良圧接会社認定書
- (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-優圧-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：優良圧接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、高分子天然ガス圧接、水素エチレン混合ガス圧接のうち、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 優良圧接会社の要件」が満足できない状況となった場合及び認定の失効等の取扱いについては、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 月日に改正し、同年 5 月 1 日より施行する。

<付属資料>

- 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 工法別ガス圧接施工実績表（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 | 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 |
| 3 | 2009. 7. 23 | 委員会 | 管理委員会 | 理事会 | 審査時の是正、認定の取り消し等 |
| 4 | 2010. 9. 15 | 委員会 | 管理委員会 | 理事会 | 見直しによる改正 |
| 5 | 2010. 11. 25 | 委員会 | 管理委員会 | 理事会 | 認定保留の導入 |
| 6 | 2011. 3. 30 | 委員会 | 管理委員会 | 理事会 | 是正項目に基づく改正 |
| 7 | 2011. 9. 22 | 委員会 | 管理委員会 | 理事会 | 履行義務の確認方法について追加 |
| 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 | 工法範囲の追加 |
| 11 | 2016. 11. 24 | 委員会 | 管理委員会 | 理事会 | 審査内容の見直し |

| | | | | |
|----|--------------|-----|-----|----------------------------------|
| 12 | 2018. 4. 26 | 委員会 | 理事会 | 委員会名称の変更による改正 |
| 13 | 2021. 4. 26 | 委員会 | 理事会 | 規定に実施細則の内容を追加・統合 審査基準を実施要領へ移動 |
| 14 | 2021. 10. 29 | 委員会 | 理事会 | 規則内容等の整合 |
| 15 | 2024. 3. 21 | 委員会 | 理事会 | 様式、審査内容の見直し |
| | | | | |

委員会：優良会社認定委員会

<以下、空白>