

優良溶接せん断補強筋製造会社認定規定

平成 22 年 7 月 22 日 制定

< 中略・改正記録表記載 >

平成 29 年 9 月 21 日 改正

2021 年 10 月 29 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、溶接せん断補強筋製造を事業とする会社について、溶接せん断補強筋の製造体制、品質管理体制及び品質管理能力を審査・評価し、「優良溶接せん断補強筋製造会社」の認定を行い、広く公表し、溶接せん断補強筋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、溶接せん断補強筋製造会社の新規認定及び更新認定に適用する。

- (1) 新規認定は、溶接せん断補強筋製造会社が新たに優良溶接せん断補強筋製造会社の認定を取得する場合をいう。
- (2) 更新認定は、溶接せん断補強筋製造会社が継続して優良溶接せん断補強筋製造会社の認定を取得する場合をいう。

第 2 章 優良溶接せん断補強筋製造会社

2.1. 優良溶接せん断補強筋製造会社の要件

優良溶接せん断補強筋製造会社は、次の要件を満足しなければならない。

- (1) 協会の会員であること。なお、会員外であっても申請と同時に入会手続きを行う場合は、この限りではない。
- (2) 事業の目的が、溶接せん断補強筋の製造を業務として行っ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。
- (4) 指定性能評価機関あるいは、委員会がこれと同等と認める機関（以下、「機関」という。）の A 級継手の評定又は認定（以下、「評定」という。）を取得していること。
- (5) 機関は、鉄筋溶接継手の品質確保方策に関する検討報告書(平成 29 年 1 月)に定められた「A 級溶接継手の評定・認定制度を運用できる評定・認定機関の要件」を満たした上で、本認定の主旨を鑑みて委員会が妥当と判断したものとする。

2.2. 認定の範囲

優良溶接せん断補強筋製造会社の認定の範囲は、認定申請のあった製品を製造する当該優良溶接せん断補強筋製造会社の事業所（製造工場）ごととする。

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

優良溶接せん断補強筋製造会社は、次の履行義務を遵守しなければならない。

- (1) 認定時の溶接せん断補強筋の製造体制、品質管理体制及び品質管理能力を維持し、認定された溶接せん断補強筋製造要領書及び溶接せん断補強筋製造手順書に従って適正に製造を行うこと。
- (2) 鉄筋継手の品質向上に向けた技量資格者又は製造に関わる者の教育訓練を教育実施計画に基づき行っていること。
- (3) 認定の有効期間中において、毎年1回の定期報告を行うこと。
- (4) 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

優良溶接せん断補強筋製造会社の認定に関する審査項目は、次のとおりとする。

- (1) 溶接せん断補強筋の品質管理体制（以下、「品質管理体制」という。）
- (2) 溶接せん断補強筋の製造体制（以下、「製造体制」という。）
- (3) 溶接せん断補強筋の品質管理能力（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溶接せん断補強筋製造会社（以下、「申請会社」という。）は、別に定める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. 優良溶接せん断補強筋製造会社の要件」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 申請に必要な提出書類及び留意事項

書類名称	作成上の注意事項
1) 優良溶接せん断補強筋製造会社認定申請書（申請工場ごと）	【優補-様式-01】（申請書） ・申請会社名（評定を取得している会社） ・申請工場名（評定に基づく加工、製造している工場） *申請時における直近 1 年間に製造実績があること。
2) 評定関連資料（※1）	①評定書 ②評定報告書（工場名、評定期間、評定範囲が記載されているもの） 上記①、②を改定している場合は、初回から最新のものすべて ③最新の評定取得時に指定性能評価機関等に提出した製造要領及び品質管理要領
3) 品質管理組織図	・申請工場の品質管理責任者、機器管理責任者、教育訓練責任者が分かるもの
4) 製造要領書（※1）	・申請工場で使用しているもの ・工場配置図、使用溶接機が分かるもの
5) 品質管理要領書（※1）	・申請工場で使用しているもの
6) 製造機器点検規定	・申請工場で使用しているもの、機器管理責任者が分かるもの
7) 教育規定	・受入れ教育及び定期教育の状況が分かるもの ・教育訓練責任者が分かるもの
8) 監査規定	・社内監査又は社外監査の状況が分かるもの
9) 製造実績及び機械試験の記録（※1）	・製品ごとの製造実績及び機械試験の結果が分かるもの（ヒストグラム及び不良率） 新規の場合は申請時における直近 1 年間、更新の場合は認定期間中のものとする。 *申請時に製造は開始しているが、実績が 1 年間に満たない場合は、1 年間に達した後には再提出が必要な書類として「製造実績及び機械試験の結果」を提出する。
10) 不具合の是正措置に関する事項	・不具合発生報告書 ・不具合の是正措置報告書

※1：申請する製品ごとに提出すること。

4.4 実施書類審査及び聴聞審査時に確認する書類

申請会社は、聴聞審査時に審査員が閲覧により確認する書類として、表 2 を準備する（更新会社は認定期間中、新規会社は直近 1 年間分の記録等）。更新審査に関しては、認定期間中の記録（機械試験、不具合、クレーム情報等）を確認する。なお、事前提出資料（※※）として、表 2. 1)～8) のデータは PDF 形式にして、9) のデータは jpeg 形式で所定の様式に収めて、申請時又は申請時から 2 週間以内に提出する。

表2 実施書類審査及び聴聞審査時に確認する書類

提出する記録等の名称	内容
1) 会社概要パンフレット及び工場配置図（溶接機含む）	会社の概要わかるパンフレット及び工場配置図又は同様の資料、使用溶接機一覧（管理番号含む） ※※現時点の該当資料
2) 評定取得時に指定性能評価機関等へ提出した書類等	評定内容（製造要領・品質管理要領等）を理解する上で、提出した資料（評定書及び評定報告書）では不足する場合に、追加の資料提出を求める。 ※※初回から最新まですべての書類 ※1. 審査の当日に確認が必要な場合は聴聞審査の際に、該当するページを確認する（聴聞審査の当日使用する）。 ※2. 最新の評定で変更等になった内容の概要説明をまとめ提出する（A4用紙1枚程度）。
3) 教育実施の記録	認定期間中の記録（新規は直近1年間分） ※※直近1年間の教育実施の記録
4) 品質検査記録 （材料の受入れ、切断、曲げ、溶接、製品）	認定期間中の記録（新規は直近1年間分） ※※認定期間中（3年間）の1年毎1物件、合計として代表的3物件の一出荷分の品質検査記録
5) 製造機器の整備記録台帳 （切断機、曲げ機、溶接器）	認定期間中の記録（新規は直近1年間分） ※※4)で提出した製品（代表的3物件の一出荷分）の製造月における製造機器の整備記録台帳
6) 監査記録	認定期間中の記録（新規は直近1年間分） ※※直近1年間の監査記録
7) 製造実績【製品ごとの製造実績（月別、強度別）	認定期間中（3年間）の製造実績（月別、強度別） ※※ 新規の場合は申請時における直近1年間、更新の場合は認定期間中の実績
8) 不具合に関する記録 【原因、対応、対策の記録】	認定期間中（3年間）の不具合に関する記録 ※※ 新規の場合は申請時における直近1年間、更新の場合は認定期間中の実績
9) 提出写真（①～⑧を jpeg データで提出する）	①全体状況／工場の外観などを撮影 ②材料保管状況／材料ヤード、荷札などを撮影、複数箇所あれば各箇所 ③鉄筋切断曲げ状況／曲げ切断の作業状況、切断端面の限度見本などを撮影 ④溶接状況／溶接機の型番、製造番号の表示プレート（全機種分）、溶接作業、溶接機の溶接設定がわかるもの、電極の限度見本などを撮影

	⑤外観検査状況／検査状況、検査器具、外観不良サンプルなどを撮影 ⑥引張試験状況／引張試験機の全景、引張試験状況 ⑦製品保管状況／製品ヤード、荷札などを撮影、複数箇所あれば各箇所 ⑧廃棄物置き場 ※※所定の様式へ整理し収める
--	---

4.5 抜き取り引張試験等

(1) 抜き取り引張試験

抜き取り引張試験は審査日の同日に、1)を原則として実施する。ただし、1)が実施できない場合には、2)の方法によることができる。

1) 立ち合いによる抜き取り試験

審査員は、申請工場で製造している製品名ごとに、製造量の多い強度と径の組合せの製品について、それぞれ本試験用5本及び、再試験用10本を指定する。

申請会社は、試験体の選定・準備及び試験実施中を録画し、記録として速やかに協会に提出する。

審査内容については、5.2(2)2)③による。

2) 第三者機関による抜き取り試験

審査員は、申請工場で製造している製品名ごとに、製造量の多い強度と径の組合せの製品について、それぞれ本試験用5本及び、再試験用10本を指定する。

聴聞審査の実施日に指定した本試験用試験体5本を申請会社は第三者機関へ依頼し、結果を速やか協会に提出する。審査員は提出された結果を用いて審査する。なお、再試験実施の可否については提出された結果から審査員が判断する。

再試験が必要と判断された場合には、審査員は申請会社に、再試験用の10本の試験を第三者機関へ試験依頼し実施するよう連絡する。申請会社は、試験結果を速やか協会に提出する。

審査内容については、5.2(2)2)③による。

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、書類審査（申請書類審査、実施書類審査）及び聴聞審査とする。

1) 申請書類審査は、認定審査時に提出された書類（表1）に関して行う。

2) 実施書類審査及び聴聞審査は、表2に関して行う。

3) 聴聞審査は、原則としてWEB審査にて実施する。

申請会社は、事務所での聴聞審査、工場内での作業員へのヒアリングや抜き取り試験の立ち合いが実施出来るように、事前に環境を整える（通信環境の整備、ウェアラブルカメラやヘッドホン、マイクなどの準備）。

- (2) 委員会は、聴聞審査及び実施書類審査の内容に関し、実態確認が必要かつ不可欠と判断した場合は、現地審査を行うことができる。

*WEB審査：遠隔臨場により現地審査を行うこと。動画撮影用のカメラ（ウェアラブルカメラ等）により撮影した映像と音声で、WEB会議システム等を利用して「聴聞審査」や「立会」を行う。

5.2 審査方法

(1) 申請書類審査

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する。

(2) 実施書類審査及び聴聞審査

- 1) 委員会は、実施書類審査及び聴聞審査の日程等を事前に申請会社に通知する。
- 2) 審査員は、実施書類審査及び聴聞審査のための準備を整えWEB審査を行う。

①審査項目に基づいて表1、表2について審査を行う。

②申請工場の製造の実態について審査を行う。

③申請工場で製造している製品名ごとに、製造量の多い強度と径の組合せの製品について、それぞれ5本を抜き取り、溶接部の外観試験及び引張試験について審査を行う。

引張試験は、抜き取った5本のうち4本がすべての規定を満足し、1本のみが強度は満足するが、破断時ひずみ及び破断位置の規定を満足しない場合、その製品について、更に同一ロットから10本を抜き取り再試験による審査を行う。

なお、外観試験では心ずれ（偏心）・こぶ径、引張試験では降伏点・引張強さ・破断位置・ひずみについて審査を行い、申請工場は結果を製品抜き取り試験成績表【優補-様式-02】に記録する。試験成績表【優補-様式-02】は書面とは別にEXCELデータ形式も審査員へ提出する。

5.3 審査内容

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) 品質管理体制（合計44点）

審査項目	審査内容
1. 品質管理責任	① 品質管理に対する考え方を示した品質方針がある。【必須】
	② 品質管理体制に関する組織体制、品質管理責任者が明確に定められている。【必須】
	③ 品質管理責任者が工場に常駐して指導している。
	④ 品質管理責任者が品質について適切に工場へ指導している。【必須】
	⑤ 品質管理責任者が品質に関する資格等を有している
2. 教育	① 作業員に対する受入れ教育（認定）が規定されている。【必須】
	② 作業員に対する受入れ教育が実施されている。【必須】
	③ 作業員に対する定期的な教育が規定されている
	④ 作業員に対する定期的な教育が年間で計画されている。

	⑤ 作業員に対する定期的な教育が実施されている。
3. 受入れ	① 材料の受入れ検査方法が適切に規定されている。【必須】
	② 材料の受入れ検査が適切に実施されている。【必須】
	③ 作業員に対する受入教育が適切に実施されている。
4. 切断検査	① 鉄筋の切断時の検査が規定されている。【必須】
	② 鉄筋の切断時検査が実施されている。【必須】
5. 曲げ加工	① 鉄筋の曲げ加工時の検査が規定されている。【必須】
	② 鉄筋の曲げ加工時の検査が実施されている。【必須】
6. 溶接	① 鉄筋の溶接部の検査が規定されている。【必須】
	② 鉄筋の溶接部の検査が実施されている。【必須】
7. 製品	① 製品の引張試験が規定されている。【必須】
	② 製品の引張試験が実施されている【必須】
	③ 製品の曲げ試験が規定されている
	④ 製品の曲げ試験が実施されている
	⑤ 製品の寸法検査が規定されている。【必須】
	⑥ 製品の寸法検査が実施されている。【必須】
	⑦ 強度試験結果が統計的に整理されて活用されている。

(2) 製造体制 (合計 31 点)

審査項目	審査内容
1. 切断機	① 切断機の日常・定期点検が規定されている。
	② 切断機の日常点検が実施され、記録がある。【必須】
	③ 切断機の刃の交換が規定されている。【必須】
	④ 切断機の刃が交換され、記録がある。【必須】
2. 曲げ機	① 曲げ機の日常・定期点検が規定されている。
	② 曲げ機の日常点検が実施され、記録がある。【必須】
3. 溶接機	① 溶接機の日常・定期点検が規定されている。
	② 溶接機の日常点検が実施され、記録がある。【必須】
	③ 溶接機の溶接条件が規定されている。【必須】
	④ 溶接機の溶接条件の設定が適切である。【必須】
	⑤ 溶接機の電極の交換が規定されている。
	⑥ 溶接機の電極が交換され、記録がある。【必須】
	⑦ 強度試験結果が統計的に整理されて活用されている。
4. 置き場所	① 材料、製品の置き場所が決められている。
	② 製品の置き場所が屋内である。
	③ 不良品の置き場所が決められている。【必須】
	④ 工場内が整理整頓されている。
	⑤ 製品が識別され、トレーサビリティが可能である。【必須】

5. 品質監査	① 品質監査が規定されている。
	② 品質監査員が適切な資格を有している。
	③ 定期的に品質監査が実施されている。
	④ 品質監査時の指摘に対して適切な是正が実施されている。

(3) 品質管理能力 (合計 25 点)

審査項目	審査内容
1. 品質管理責任者	① 品質管理責任者（経営者）が品質方針・品質目標を明確に説明できる。【必須】
	② 品質管理責任者（教育訓練責任者）が教育方針・訓練を明確に説明できる。【必須】
	③ 品質管理責任者が評定内容（変更内容）を明確に説明できる。【必須】
	④ 品質管理責任者が品質規定・検査を明確に説明できる。【必須】
	⑤ 品質管理責任者（機器管理責任者）が機器の整備・点検を明確に説明できる。【必須】
	⑥ 品質管理責任者がトレーサビリティを明確に説明できる。【必須】
	⑦ 品質管理責任者が監査を明確に説明できる。【必須】
	⑧ 品質管理責任者が不具合発生の原因及び是正を明確に説明できる。【必須】
2. 作業員	① 作業員が曲げ切断時検査を理解し、実施している
	② 作業員が外観検査を理解し、実施している。
	③ 作業員が寸法検査を理解し、実施している。
	④ 作業員が不具合品の処置方法を理解し熟知している。
3. 不具合の処置	① 不具合発生時の対応について規定されている。【必須】
	② 不具合が発生しているか。
	③ 不具合発生時の事象についての記録がある。【必須】
	④ 不具合発生時に製造、出荷に適切に対応している。【必須】
	⑤ 不具合に必要な再発防止を決定して、実施している。【必須】
4. 抜取試験	① 抜き取った製品 5 本の溶接部の外観検査が規定値を満足している。【必須】
	② 抜き取った製品 5 本の溶接部の引張試験が強度、破断時ひずみ、破断位置の規定を満足している。【必須】
	<再試験の場合> 抜き取った製品 10 本の溶接部の引張試験が強度、破断時ひずみ、破断位置の規定を満足している。【必須】
5. 環境取組み	① 環境に対する考え方を示した取り組み方針や目標がある。
	② 環境に対する具体的な取り組みを行っている。

5.4 審査基準及び評価基準

優良溶接せん断補強筋製造会社の認定に関する審査基準は、次のとおりとする。

(1) 各審査項目の審査内容の評価は評価点による定量評価とする。

(2) 審査項目の評価点の合計が 70 点以上かつ必須の評価点を得ていることとする。

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、認定が承認された申請会社に、次の事項を記載した優良溶接せん断補強筋製造会社認定書（以下、「認定書」という。）を発行する。なお、認定書は、速やかに申請者へ送付する。

- (1) 認定書の名称：優良溶接せん断補強筋製造会社認定書
- (2) 法人名称：認定された法人及び事業所名称を記載する。
- (3) 所在地：認定された法人及び事業所の所在地を記載する。
- (4) 認定番号：J R J I－優補－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：認定に関する審査項目
- (7) 認定範囲：製品名、材質、鉄筋径
- (8) 特記：認定に必要な事項

5.7 認定の一時停止及び認定の失効等

- (1) 認定期間中に本規定に定める「2.1. 優良溶接せん断補強筋製造会社の要件」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、別に定める規則第 19 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 22 条第 2 項による。

附 則

1. 本規定は、2021 年 10 月 29 日に改正し、同日より施行する。

<付属書類>

- 優補-様式-01 優良溶接せん断補強筋製造会社認定申請書
優補-様式-02 製品抜取り試験成績表

優補-様式-03 定期報告書
 優補-様式-04 不具合報告書

<改正記録表>

改正No.	改正年月日	作成	審査	承認	改正内容
0	平成 22. 7. 22	委員会	管理委員会	理事会	制定
1	平成 22. 9. 15	委員会	管理委員会	理事会	審査項目の改正
2	平成 23. 3. 30	委員会	管理委員会	理事会	認定期間の改正
3	平成 23. 4. 25	委員会	管理委員会	理事会	認定の保留の改正
4	平成 23. 11. 16	委員会	管理委員会	理事会	認定の取消し条項の改正
5	平成 24. 7. 25	委員会	管理委員会	理事会	審査項目の整合性の改正
6	平成 26. 6. 25	委員会	管理委員会	理事会	審査内容の追加等
7	平成 29. 9. 21	委員会	—	理事会	審査内容の見直し
8	2021. 10. 29	委員会		理事会	規定及び実施細則の統合
9	2024. 3. 21	委員会		理事会	様式の改正

委員会：優良溶接せん断補強筋製造会社認定委員会

<以下、空白>