

品質管理のためのチェックシート作成要領
(ねじ節鉄筋継手 無機グラウト)

目 次

1. はじめに	1
2. 機械式継手の品質管理	1
2.1 機械式継手の品質確保のために	1
2.2 JIS Z 3450（鉄筋の継手に関する品質要求事項）の制定	1
2.3 機械式継手主任技能者の役割	2
2.4 品質管理シート（チェックシート）作成の意義	3
3. 品質管理シート	4
3.1 機械式継手の施工計画（継手施工品質管理表の使い方）	4
3.2 サイクル工程確認書	12
3.3 機械式継手チェックフロー（マーキング要領の写真事例を含む）	18
3.4 機械式継手部検査報告書	28
3.5 写真記録作成要領	32

1 はじめに

近年の鉄筋コンクリート構造物の大型化や高層化に伴い、使用される鉄筋の太径化、高強度化及び配筋の過密化が進んでいる。特に、太径・高強度鉄筋の継手施工の増加、工事の生産性向上のための先組み鉄筋工法およびプレキャスト工法の採用などは、従来の施工慣行では鉄筋継手の品質確保が困難となっていることも事実である。ここでは、2015年に鉄筋の継手の品質確保を目的に制定された JIS Z 3450（鉄筋の継手に関する品質要求事項）に基づくレベルで品質管理を行なう場合のトレーサビリティのための品質管理シートの具体例を示し、各段階での品質管理要領を示す。作成した品質管理シート（帳票）は、次の5つであり、具体的な使い方および運用方法を後述する。

- ① 機械式継手施工品質管理表
- ② サイクル工程確認書
- ③ 機械式継手チェックシート
- ④ 機械式継手検査報告書
- ⑤ 記録写真台紙

本品質管理のためのチェックシート作成要領は、主に WG1 のメンバーによって纏められた。

2 機械式継手の品質管理

2.1 機械式継手の品質確保のために

検査（品質管理）は、適切な時期に適切な手順で確実に実施したことを記録（チェックシート）によって証明できなければならない。検査結果の記録は、合格なのか不合格なのかを示すだけでなく、検査の状況を思い起こすことのできるものでなければならない。つまり、どこに無理や不備があったのかが正確に記録されていることが重要で、是正範囲の特定や予防措置に必須となる。

検査の結果は、いつ、誰が、どこで、なにを、どれだけの数をどのような方法で検査したのか、検査の結果、不合格となった箇所をいつ、誰が施工し、どのような欠陥を発生させたのか、是正はいつ行い、その結果がどうであったかなどを丁寧に記録しておく必要がある。その検査記録を参考に施工計画や実施要領の変更を検討する場合があります、その重要な資料となる。

施工者及び自主管理で継手施工会社が行なう外観検査は、全数行うことを原則としている。したがって、外観検査結果の記録は継手工事が確実に実施されたことの証明でもあり、施工者が行なう受入検査でも施工者の代理である検査会社が行なう検査でも同様な内容の記録であることが望ましい。

2.2 JIS Z 3450（鉄筋の継手に関する品質要求事項）の制定

本協会では、2009年にガス圧接継手、溶接継手及び機械式継手のそれぞれに鉄筋継手工