

JRJI 鉄筋溶接施工会社認定実施細則

平成 28 年 2 月 19 日 制定

平成 29 年 2 月 17 日 改正

1. 目的

本実施細則は、JRJI 鉄筋溶接施工会社認定規定（以下、「規定」という）に基づき JRJI 鉄筋溶接施工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、JRJI 鉄筋溶接施工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

JRJI 鉄筋溶接施工会社の認定を申請する鉄筋溶接会社（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溶接継手を施工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 8. 審査基準の施工体制及び品質管理体制のすべての項目が「A」であること。
- (4) 誓約書を申請時に提出すること。

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、副本 2 部を提出する。申請会社は、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。

表 1 新規審査及び更新審査申請時に必要な提出書類

書類の名称	作成上の注意事項等
1) JRJI 鉄筋溶接施工会社認定申請書	(様式-溶-1) ※申請者は、認定申請の要件を満たしていることを確認する。
2) JRJI 鉄筋溶接施工会社誓約書	(様式-溶-2) 誓約内容に同意し、署名捺印して提出する。
3) 従業員名簿・技量資格者数・施工班数・社会保険等・機器類等の調査表	別添の施工体制表 (様式-溶-3) ※様式-3 及び JRJI 鉄筋溶接技術講習会の受講の写し (鉄筋溶接技量資格者 2 名以上)。
4) 申請会社組織体制図	別添の社内組織図 (様式-溶-3) (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。

5) 施工実績表	(様式-溶-4) ※新規申請の場合は、従前に行ってきた鉄筋溶接継手工法と当該施工実績を記載する。更新申請の場合は、前年度の JRJI 鉄筋溶接施工実績を記載する。 ※実施細則 附則 2 を参照すること。
6) 鉄筋溶接継手工法施工要領書	協会の発行する「JRJI 鉄筋溶接継手工法施工要領書」を自社版にして提出する。
7) 鉄筋溶接継手作業手順書	協会が発行する「JRJI 鉄筋溶接継手作業手順書」を自社版にして提出する。
8) 施工材料報告書	更新申請の場合、ワイヤーのミルシート保管及び現場使用ワイヤーの写真撮影を資料として整理し提出する。
9) 不具合の是正措置に関する規定	不具合の是正措置に関する規定を提出する。
10) 専属下請契約書	専属下請契約書の様式書類の他、写しを提出する。

5. 申請期間及び審査期間

- (1) 新規認定の申請は随時とし、審査は申請の受理日より原則 60 日以内に完了する。
- (2) 更新認定の申請は、認定期間満了日の 1 年前から 3 ヶ月前まで受付け、審査は、申請受理日より原則 60 日以内に完了する。

6. 審査方法

審査は、申請会社より提出を受けた書類審査とする。

7. 評価方法

- (1) 審査項目は、本実施細則「8. 審査基準」に定める①施工体制及び②品質管理体制とする。
- (2) 審査項目の審査内容の評価は、次のとおりとする。
 - 1) 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、C：不適合）により評価する。

8. 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) 施工体制

審査内容		審査基準
I. 技量資格者	1) 当該工法の鉄筋溶接技量資格者 2 名以上（技量種別を問わない）が所属していること。※資格者 2 名以上が、JRJI 鉄筋溶接技術講習会を受講していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・所属している。： A ・所属していない。： C

II. 社会 保険	2) 所属する技量資格者が、雇用保険、健康保険、年金保険の社会保険に加入していること。 ※加入状況を確認する。	<ul style="list-style-type: none"> ・全て加入している。: A ・加入していない。: -
III. 機器	3) 半自動溶接装置等一式を所有していること。(機器のレンタル、リース可)	<ul style="list-style-type: none"> ・所有している。: A ・所有していない。: C
	4) 鉄筋冷間直角切断機(協会認定品)を所有していること。	<ul style="list-style-type: none"> ・所有している。: A ・所有していない。: -

(2) 品質管理体制

	審査内容	審査基準
I. 施工要領書等の整備	1) 協会の「JRJI 鉄筋溶接継手工法施工要領書」に準拠した自社の施工要領書が作成され、整備されていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・準拠している。: A ・準拠していない。: C
	2) 協会の「JRJI 鉄筋溶接継手作業手順書」に準拠して自社の鉄筋溶接継手作業手順書が定められていること。	<ul style="list-style-type: none"> ・準拠して適切に定められている。: A ・定められていない。: C
	3) 施工材料(ワイヤーのミルシート保管及び現場使用ワイヤーの写真撮影)が適切に管理されていること。 ※新規は対象外とし、「-」とする。	<ul style="list-style-type: none"> ・適切に管理されている。: A ・管理されていない。: C
II. 不具合の是正措置	4) 「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が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が定められている。: A ・規定又は社内報告ルートが定められていない。: C
III. 専属下請	5) 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)。 ※専属下請がない場合には、「-」とする。	<ul style="list-style-type: none"> ・個人と契約されている。: A ・それ以外。: C

9. 審査報告

審査員は、JRJI 鉄筋溶接施工会社審査報告書(以下、「審査報告書」という。)(様式-溶

-5)を作成し、委員会に提出する。

10. 評価

- (1) 委員会は、審査員が提出した各申請会社の審査報告書の評価を行う。
- (2) 申請会社が以下を満足する場合に「認定可」とする。
 - 1) 「(1) 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」であること。

11. 通知書の作成

委員会は、申請会社へ通知する認定の結果に関する通知書を作成する。

12. 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、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 29 年 2 月 17 日に制定し、同日より施行する。
2. 当面の間、毎年 3 月末日を年間の締切日とした施工実績については、5 月末までに協会へ提出すること。

<付属書類>

- 様式-溶-1 JRJI 鉄筋溶接施工会社認定申請書
- 様式-溶-2 JRJI 鉄筋溶接施工会社認定誓約書
- 様式-溶-3 施工体制表、社内組織図
- 様式-溶-4 施工実績表
- 様式-溶-5 JRJI 鉄筋溶接施工会社審査報告書（※実施要領の付属書類）

<改正記録表>

改正No.	年月日	作成	審査	承認	改正内容
R0	2016.02.19	JRJI 委員会	管理委員会	理事会	制定
R1	2017.02.17	委員会	管理委員会	理事会	審査基準の見直し

<略称>

- 優良会社認定管理委員会 : 管理委員会
- JRJI 溶接継手工法普及展開準備小委員会 : JRJI 委員会
- 優良鉄筋溶接会社認定委員会 : 委員会

<以下、空白>