

鉄筋溶接継手工法認定実施細則

平成 21 年 2 月 26 日 制定
平成 25 年 3 月 21 日 改正
平成 30 年 3 月 22 日 改正
平成 30 年 7 月 26 日 改正
2019 年 3 月 19 日 改正

1. 目的

本鉄筋溶接継手工法認定実施細則（以下、「認定実施細則」という。）は、鉄筋継手工法認定委員会（以下、「認定委員会」という。）が、鉄筋継手工法認定規定（以下、「認定規定」という。）に則り、鉄筋溶接継手工法等（以下、「工法」という。）について、申請者の依頼に基づいて行う溶接工法認定のための審査及び評価の実施における必要な事項を定め、当該溶接工法の認定を行い、広く公表し、鉄筋溶接継手の信頼性の向上に寄与することを目的とする。

2. 溶接工法認定の実施における基本方針

溶接工法認定のための審査及び評価は、平成 12 年建設省告示第 1463 号の 1 のただし書きに該当する A 級継手であることを確認するため、本認定実施細則により、公正かつ適正に行うものとする。

3. 溶接工法認定の対象

本認定実施細則に定める溶接工法認定は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0008（A 級継手性能評価基準）で定める A 級継手性能を有する半自動溶接工法を対象とする。

4. 認定審査の種類

(1) 新規審査

新たに工法の認定を行うための審査で、書類審査及び立会審査とする。

①書類審査：認定委員会が行う提出された書類の審査

②立会審査：認定委員会が行う継手性能確認試験に立会う審査

なお、審査の結果、認定委員会が必要と認めた場合は、追加審査を実施する。

(2) 更新審査

認定された工法の認定期間内に、認定期間の延長の可否を判断するための審査で、書類審査とする。なお、審査の結果、認定委員会が必要と認めた場合は、追加審査を実施する。

(3) 変更審査

認定された工法の認定期間内において、認定内容に係わる重大な変更がある場合は、新規審査に準じて審査を実施する。

(4) 追加審査

新規審査、更新審査及び変更審査において提出書類等に疑義があり、認定委員会が必要と認めた場合に実施する審査で、書類審査及び立会審査とする。

5. 認定の要件

当該溶接工法の認定においては、次の要件を満足しなければならない。

- (1) 本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っている場合は可とする。
- (2) 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こと。
- (3) 本認定実施細則に定める「8. 審査基準」を満足していること。

6. 認定申請手続き

申請者は、次の手続きにより申請しなければならない。

- (1) 認定申請時に必要な提出書類は、次のとおりとする。

①鉄筋溶接継手工法認定申請書

新規認定の場合（様式 01）・・・正副各 1 部

更新認定の場合（様式 02）・・・正副各 1 部

変更認定の場合（様式 03）・正副各 1 部

②本認定実施細則に定める「表 1 認定申請時に必要な提出書類」・・・正副各 1 部

- (2) 申請期間は、随時とする。
- (3) 申請書類の提出においては、認定委員会宛に直接協会へ届けるか、郵送又は宅急便等を利用する。
- (4) 協会は、提出された申請書類等に過不足が無いことを確認する。
- (5) 申請書類等に不備がある場合は、再提出を要求する。なお、認定委員会で決定した再提出期限までに提出が無い場合は、申請を受理しない。
- (6) 本認定実施細則に定める申請料、審査料及び追加審査料は、申請と同時に協会宛に納付する。なお、納付された料金の返納は、理由の如何を問わず行わない。

表 1 認定申請時に必要な提出書類

書類の名称	新規申請	更新申請	変更申請	備考（作成上の注意事項等）
1) 工法の認定申請書	○	○	○	新規の場合は様式 01、更新の場合は様式 02、変更の場合は様式 03 を使用する。
2) 誓約書	○	—	—	様式 04
3) 工法の概要・特徴、認定申請の範囲等	○	—	○	様式 05
4) 工法の施工要領書	○	○	○	標準仕様書の規定に従ってそこに示された継手の性能・品質を実現するために、その具体的手順を定めたもので、鉄筋、材料、溶接条件、使用機器、資格者、溶接作業、検査方法等が記載されていること。 ・ A 級継手施工要領書を提出

5) 工法の作業手順書	○	○	○	作業をさらに細分化して、人の行動や物の動きを一つずつ手順として、作業を具体的に示したもので、鉄筋、材料、溶接条件、使用機器、資格者、溶接作業、検査方法等が記載されていること。 ・ A級継手作業手順書を提出
6) 継手性能確認試験報告書	○	－	○	①新規・変更の場合、申請者が予め実施した継手性能確認試験データ ②既に他機関で認定（評定）を受けている工法の場合、他機関認定時の継手性能確認試験データ
7) 工事毎の施工前試験の実績	－	○	－	
8) 工事毎の自主検査の実績	－	○	－	
9) 施工要領書及び作業手順書変更対比表	－	○	○	認定時点から変更がある場合に提出する。様式 06
10) 工法の実施許諾先一覧※	－	○	－	認定工法を実施許諾した会社の一覧表 様式 07
11) 工法の実施許諾先への教育訓練報告書※	－	○	－	認定工法を実施許諾した会社への教育訓練報告書を提出する。 様式 08
12) 不具合報告書	－	○	－	認定工法に起因する不適合があった場合に提出する。 様式 09

※認定申請時（更新申請）の他、実施許諾先が追加された場合は、その都度提出する。

－：提出不要

7. 審査及び評価

溶接工法認定のための審査及び評価は、本認定実施細則に定める審査基準に基づき、次による。

- (1) 新規審査、更新審査及び変更審査の審査期間は、申請の受理日から1年を超えない期間とする。
- (2) 新規審査の場合は、過不足なく提出された申請書類等による書類審査及び継手性能確認試験の立会審査を実施する。
- (3) 更新審査の場合は、申請書類等による書類審査を実施する。
- (4) 変更審査の場合は、申請書類等による書類審査及び継手性能確認試験の立会審査を実施する。
- (5) 新規認定、更新認定及び変更審査において、提出された申請書類等に疑義がある場合は、追加審査を実施する。

8. 審査基準

認定審査における審査基準は、審査基準Ⅰ及び審査基準Ⅱによる。

(1) 審査基準Ⅰ

申請者より提出された工法の施工要領書及び作業手順書に、A級継手性能を維持できる鉄筋溶接施工体制及び品質管理体制に関する表2に示す事項が盛り込まれていることを確認し、審査・評価する。

表2 工法の施工要領書及び作業手順書の記載内容確認事項

	提出書類に記述すべき項目	提出書類名称	
		施工要領書	作業手順書
1. 一般事項	①提出書類の表紙に、A級継手溶接施工要領書・A級継手溶接作業手順書であることが明記されていること。	○	○
	②本施工要領書は「」工事のうち、A級継手溶接施工工事に適用する。	○	—
	③溶接工法が明記されていること。	○	○
	④適用する鉄筋の種類・径及び継手の位置は、設計図書による。	○	—
	⑤A級継手溶接施工の責任者を明確にする。	○	—
	⑥鉄筋溶接作業は、日本鉄筋継手協会鉄筋溶接技量資格者が行う。	○	○
	⑦A級継手溶接施工を行う技量者に対する教育方法を明確にする。	○	—
2. 準拠図書	①鉄筋継手工事標準仕様書 溶接継手工事（2017年）	○	—
	②鉄筋溶接継手の品質確保方策に関する検討報告書（2017年）		
	③日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0008:2017, JRJS 0010:2016, JRJS 0005:2017		
3. 使用鉄筋	適用する鉄筋の鋼種及び径は、申請要件に限定していること。	○	○
4. 施工前試験	①A級継手溶接施工に従事するすべての技量資格者は、工事開始前に施工前試験に合格していること。	○	○
	②施工前試験は、当該工事現場で使用する最高鋼種でかつ最大径の鉄筋について溶接姿勢毎に行う。	○	—
	③施工前試験は、外観試験及び引張試験とし、溶接姿勢毎に継手供試体3本とする。すべて母材破断するか、1本のみで伸びが5%以上の熱影響部破断のとき合格とする。	○	—
	④施工前試験の不合格者については、溶接条件などの不具合の原因を究明し、1回に限り再試験を行う。	○	—
	⑤施工前試験及び自主検査における外観試験の合否判定は、鉄筋継手工事標準仕様書 溶接継手工事（2017年）による。	○	○
5. 作業要領	①端面加工について、鉄筋冷間直角切断機を使用すること。	○	○
	②鉄筋冷間直角切断機を使用できない場合は、どのような場合であるかが、具体的に記述されていること。	○	○
6. 自主検査	①自主検査が定められていること。	○	○
	②自主検査フローを明確にすること。	○	○

	③自主検査は、外観検査と抜取引張試験を行うことが定められていること。	○	—
	④検査数量 1)外観検査は全数検査とする。 2)抜取引張試験 (方法) a.ロットは、同一作業班が同一日に施工した溶接箇所毎、かつ溶接姿勢毎で構成し、その大きさは200箇所以下とする。 b.サンプル数はロット毎に3本とし、ランダムに抜き取る。 (合否判定) c.ロットの合否判定は、すべての引張強さが母材の規格値以上、かつ、母材破断のときはロットを合格と判定する。なお、すべての試験片の引張強さが母材の規格値以上かつ、1本のみで伸びが5%以上の熱影響部破断のときはロットを合格と判定する。 d.ただし、すべての試験片の引張強さが母材の規格値以上であり、1本のみ伸びが、5%未満の熱影響部破断のときは、さらに3本を抜き取り、すべての追加試験片の引張強さが母材の規格値以上、かつ、母材破断のときロットを合格と判定する。	○	—
	⑤不合格溶接部の処置 1)外観検査で不合格になった溶接部は、不合格溶接部を補修又は再溶接した後、外観検査を行う。 2)抜取引張試験で1本以上の不合格があった場合は、不合格となった原因を検証し、元請施工会社に報告する。	○	—
7. 自主管理 (パトロール)	①自主管理が定められていること。	○	—
	②自主管理フローを明確にすること。	○	—
	③自主管理の実施者、実施回数、検査方法、不合格溶接部の処置を明確にすること。	○	—

○：提出書類には、当該項目が明確に記述されていること。

(2) 審査基準Ⅱ

認定委員会が要求する継手性能確認試験データにより、所定の性能が確認できることを審査・評価する。既に他機関の認定（評定）を受けている工法については、申請者が他機関の認定（評定）における継手性能確認試験データを開示する場合には、これを参考の上、認定委員会が要求する継手性能確認試験データの一部を省略することができる。

なお、継手性能確認試験は、本認定実施細則附則2. 付1「溶接継手性能確認試験基準」による。

9. 評価結果

認定委員会は、上記、審査基準Ⅰ及び審査基準Ⅱに基づく評価結果を審議し、その審議結果を理事会へ附議する。

10. 認定の決定及び認定の通知

- (1) 認定の決定は、認定規定第9条の規定により、理事会が認定委員会の審議結果の報告をもとに、認定の可否を決定する。
- (2) 認定の可否を決定した理事会後、遅滞なく申請者へ結果を通知する。

11. 認定有効期間

認定の有効期間は、5年間とする。

更新認定を申請する場合は、認定の有効期間満了の180日前までに本認定実施細則に定める認定申請手続きに従って申請を行わなければならない。

12. 認定範囲及び帰属

- (1) 理事会の承認を受けた者を当該工法認定取得者とし、当該認定溶接工法における鉄筋溶接継手施工者とする。
- (2) 当該認定溶接工法の認定範囲は、認定時点の申請内容の範囲内とする。
- (3) 認定に係わる認定範囲及び帰属は、認定書に記載する。

13. 認定書

工法認定を取得した者には、鉄筋溶接継手工法の認定書（認定審査報告書を含む）を発行する。なお、認定書には、次の事項を記載する。

- (1) 認定鉄筋溶接継手工法名称
- (2) 認定取得者
- (3) 認定取得者の所在地
- (4) 認定番号
工法認定番号 JRJI-溶工-（登録番号）
- (5) 認定有効期間
- (6) 認定評価内容
- (7) 当該工法の概要（認定審査報告書に記載）
- (8) 当該工法の性能
- (9) 特記事項 鉄筋溶接継手工法認定書には、「A級継手工事を行う場合は、別途、優良A級継手溶接施工会社認定が必要となる。」を記載する。

14. 認定内容の変更

- (1) 認定を取得した者は、認定の有効期間内に継手工法の認定内容の変更を行う場合は、速やかに変更事項等を明確にし、認定委員会に対して変更認定申請を行わなければならない。

- (2) 認定を取得した者は、認定の有効期間内に会社名、所在地等の変更が生じた場合、認定委員会へ遅滞なくその変更内容を報告しなければならない。

15. 工法認定を取得した者の履行義務

認定を取得した者は、次の各項を遵守しなければならない。

- (1) 審査基準Ⅰに基づく施工体制及び品質管理体制を維持し、認定された工法の施工要領書及び作業手順書に従って施工を行う。
- (2) 認定書が不適切に使用されないよう、適切に維持及び管理を行う。
- (3) 認定要件に係わる変更が生じた場合は、「14. 認定内容の変更」に基づいて認定申請又は報告を行わなければならない。
- (4) 認定された工法を他社に実施許諾する場合、実施許諾先に対して認定内容、施工要領書及び作業手順書を明示し、教育訓練を行わなければならない。
- (5) 前号の場合、実施許諾先及び工法の明示・教育訓練の内容について、様式7及び様式8を記入し、すみやかに協会へ提出しなければならない。

16. 認定の取消し

- (1) 協会は、認定規定第16条に定める認定の取消し条項のほか、次の場合、認定を取り消し、当該工法認定を取得した者へその旨を通知する。
 - ①本認定実施細則に定める「15. 工法認定を取得した者の履行義務」を遵守しなかった場合
 - ②認定有効期間が満了した場合
 - ③虚偽又は不正があった場合
 - ④認定要件が満足できなくなった場合
 - ⑤誓約書の内容が遵守されていない場合
- (2) 認定書の返還
認定の取消しが決定した場合は、速やかに現有する認定書を協会へ返還しなければならない。

17. 異議申立て

- (1) 異議申立ては、認定結果の通知又は認定取消しの通知後、10日以内に限り、協会に対して書面をもって行うことができる。ただし、一案件に関して、一回を限度とする。
- (2) 認定委員会は、当該溶接工法認定に対して異議申立てがあった場合は、その異議申立てを受付、受理し、速やかに認定委員会委員から異議申立てに関する審議WG委員を選任し、審議WGを開催して、その対応に当たることとする。
- (3) 審議WGは、認定委員会へ審議結果を報告し、認定委員会はこの結果について審議する。
- (4) 認定委員会は、異議申立者へ審議結果を通知する。

18. 申請料、審査料及び認定料

新規審査、更新審査及び変更審査における申請料、審査料及び認定料は、別に定める日本鉄筋継手協会料金表によることとし、その納付方法は次による。

- (1) 申請料、審査料は、申請時点で納付する。
- (2) 認定料は、認定の通知が届いた時点で納付する。
- (3) 申請料、審査料は、認定に至らなかった場合でも返却しない。
- (4) 審査料以外に、申請者の事由により追加審査及び審査を担当する委員の増員等の費用が発生した場合は、申請者の負担とする。
- (5) 立会審査における試験費用等は、申請者の負担とする。

19. 認定実施細則の改正又は廃止

本認定実施細則の改正又は廃止は、認定委員会が発議し、理事会の議決による。

附 則

1. 付1 鉄筋溶接継手性能確認試験基準
2. 本認定実施細則の施行は、2019年3月19日に改正し、同日より施行する。

<別添様式>

- 様式-溶工-01 鉄筋溶接継手工法新規認定申請書
- 様式-溶工-02 鉄筋溶接継手工法更新認定申請書
- 様式-溶工-03 鉄筋溶接継手工法認定変更認定申請書
- 様式-溶工-04 誓約書
- 様式-溶工-05 工法概要記入表
- 様式-溶工-06 施工要領書及び作業手順書変更対比表
- 様式-溶工-07 工法の実施許諾先一覧
- 様式-溶工-08 工法の実施許諾先への教育訓練報告書
- 様式-溶工-09 不具合報告書

<改正記録表>

改正No.	年月日	作成	審査	承認	改正内容
R0	2009.2.26	小委員会	機器認定委員会	理事会	制定
R1	2010.3.18	小委員会	機器認定委員会	理事会	規定名称を変更
R2	2013.3.21	小委員会	機器認定委員会	理事会	更新審査方法を変更
R3	2018.3.22	小委員会	機器認定委員会	理事会	制度の見直し
R4	2018.07.26	事務局	機器認定委員会	理事会	鉄筋継手工法認定委員会設置に伴う所管変更
R5	2019.03.19	認定委員会	認定委員会	理事会	字句の修正 付、様式の追加

<略称>

理事会：協会理事会 認定委員会：鉄筋継手工法認定委員会 機器認定委員会：機器技術等認定委員会
小委員会：鉄筋溶接継手工法認定小委員会 事務局：協会事務局

<以下、空白>

付 1 . 鉄筋溶接継手性能確認試験基準

2019 年 3 月 19 日 制定

- (1) 性能確認試験は、JRJS 0008:2017 (A級継手性能評価基準) に準拠し、試験の種類と試験片数は以下のとおりとする。
- ① 一方向繰返し引張試験 : 3 本
 - ② 曲げ試験 (表曲げ : 3 本、裏曲げ : 3 本)
 - ③ マクロ試験 : 1 本
 - ④ 硬さ試験 : マクロ試験片と共通
- (2) 性能確認試験計画は、申請範囲の鉄筋の種類、組合せごとに、鉄筋径 (最小径、最大径を含む)、溶接姿勢 (水平、鉛直)、同径継手、異径継手、異種継手、溶接ワイヤ強度を考慮して、以下を基本として作成する。
- 1) 新規開発工法の場合
- ① 同種・同径継手の場合、水平継手、鉛直継手のそれぞれに対して、申請範囲の径のうち、最小径と最大径を含み、原則として 1 サイズ置きの中間径について、一方向繰返し引張試験及び曲げ試験 (表曲げ、裏曲げ) を行う。
 - ② 同種・異径継手、異種・同径継手、異種・異径継手の場合、それぞれ一方向繰返し引張試験は、水平継手に対しては 2 種類の径、鉛直継手に対しては 2 種類の径について行う。
 - ③ マクロ試験は、同種・同径継手、同種・異径継手、異種・同径継手、異種・異径継手の場合とも、一方向繰返し引張試験体と同一条件で作製した試験片 (1 本) について行う。
 - ④ 硬さ試験は、同種・同径継手の場合の水平継手、鉛直継手のそれぞれについて、最小径と最大径のマクロ試験片を用いて行う。
- 2) 既に他機関で認定 (評定) を取得している工法の場合
- ① 同種・同径継手の場合、水平継手に対しては申請範囲の最小径、最大径及び中間径の 3 種類の径、鉛直継手に対しては水平継手と異なる 2 種類の径について、一方向繰返し引張試験及び曲げ試験 (表曲げ、裏曲げ) を行う。
 - ② 同種・異径継手、異種・同径継手、異種・異径継手の場合、水平継手に対しては 1 種類の径、鉛直継手に対しては 2 種類の径について、一方向繰返し引張試験を行う。
 - ③ マクロ試験は、同種・同径継手、同種・異径継手、異種・同径継手、異種・異径継手の場合とも、一方向繰返し引張試験片と同一条件で作製した試験片 (1 本) について行う。
 - ④ 硬さ試験は、省略する。
- (3) 一方向繰返し引張試験及び曲げ試験における個別の試験の合否判定は、JRJS 0008:2017 に示される判定ルートによる。
- (4) 性能確認試験の全体の合否判定は、個別の試験がすべて合格した場合を合格とする。
- (5) 申請者は、所定の様式に従って試験結果をまとめ、認定委員会に提出する。

以上

公益社団法人 日本鉄筋継手協会 殿

申請年月日：_____年 月 日

申請会社名：_____

代表者氏名：_____ 代表者印

所在地：〒 _____

鉄筋溶接継手工法 新規認定申請書

弊社は、公益社団法人日本鉄筋継手協会の定める諸規定に則り、下記の認定申請をいたします。

記

1. 工法名称：_____

工法開発者名：_____※

2. 工法の概要：

(シールド方式や裏当て材の特徴など)

3. 添付資料： 認定実施細則の「表1 認定申請時に必要な提出書類」に基づく資料一式

4. 連絡先： ①担当者名：_____※

②連絡方法 電 話：_____

ファックス：_____

Eメールアドレス：_____

③ 〒：_____住所：_____

※記入前の注意事項：

- 1) 申請に際して、認定規定及び認定実施細則を十分にご理解の上、申請してください。
- 2) 工法開発者と申請者が同一の場合は、1. 工法開発者名を記入する必要はありません。
- 3) 4. ①には、申請者と協会との連絡窓口となる担当者名を記入してください。

以上

公益社団法人日本鉄筋継手協会 殿

申請年月日：_____年 月 日
申請会社名：_____
代表者氏名：_____代表者印
所在地：〒 _____

鉄筋溶接継手工法 更新認定申請書

弊社は、公益社団法人日本鉄筋継手協会の定める諸規定に則り、下記の認定申請をいたします。

記

1. 工法名称： _____
工法認定No.： JRJI-溶工-
工法開発者名： _____※
2. 添付資料： 認定実施細則の「表1 認定申請時に必要な提出書類」に基づく資料一式
3. 連絡先： ①担当者名 _____※
②連絡方法 電話： _____
ファックス： _____
Eメールアドレス： _____
③〒： _____住所： _____

※記入前の注意事項：

- 1) 申請に際して、認定規定及び認定実施細則を十分にご理解の上、申請してください。
- 2) 工法開発者と申請者が同一の場合は、1. 工法開発者名を記入する必要はありません。
- 3) 3. ①には、申請者と協会との連絡窓口となる担当者名を記入してください。

以 上

公益社団法人日本鉄筋継手協会 殿

申請年月日：____年 ____月 ____日
申請会社名：_____
代表者氏名：_____ 代表者印
所在地：____ ー _____

鉄筋溶接継手工法 変更認定申請書

弊社は、公益社団法人日本鉄筋継手協会の定める諸規定に則り、下記の認定申請をいたします。

記

1. 工法名称 : _____
工法認定No. : JRJI-溶工- _____
工法開発者名 : _____ ※

2. 主な変更内容 :

3. 添付資料 : 認定実施細則の「表1 認定申請時に必要な提出書類」に基づく資料一式

4. 連絡先 : ①担当者名 _____ ※
②連絡方法 電 話 : _____
ファックス : _____
Eメールアドレス : _____
③〒 : _____ 住所 : _____

※記入前の注意事項 :

- 1) 申請に際して、認定規定及び認定実施細則を十分にご理解の上、申請してください。
- 2) 工法開発者と申請者が同一の場合は、1. 工法開発者名を記入する必要はありません。
- 3) 4. ①には、申請者と協会との連絡窓口となる担当者名を記入してください。

以 上

公益社団法人日本鉄筋継手協会 殿

誓約書

_____工法を申請する会社として、以下の内容を誓約いたします。

- (1) 申請する_____工法は、他の工法と権利関係がない固有の工法であり、申請書類に虚偽及び不正はありません。
- (2) 日本鉄筋協会継手協会鉄筋継手工法認定規定及び鉄筋溶接継手工法認定実施細則を遵守いたします。
- (3) 認定された施工要領書及び作業手順書の内容を遵守いたします。
- (4) 日本鉄筋継手協会から認定された優良A級継手溶接施工会社以外が、_____工法という名称を使用して、A級継手溶接施工をすることはありません。
- (5) 故意又は重大な過失により貴協会に損害を与えた場合は、その賠償責任を負います。
- (6) 上記記載事項に起因若しくは関連して疑義や紛争等が生じた場合、その一切の責任を負います。

年 月 日

申請会社名：

代表者氏名：

代表者印

工法概要記入表

申請日		年 月 日					
工法名称							
継 手 概 要	申請者	会社名					
		代表者	代表者印				
		所在地					
	使用 鉄筋	種類					
		呼び名					
	規格	鉄筋					
		溶接ワイヤ (規格・銘柄)					
	溶接ワイヤ						
	裏当材						
	シールドガス						
継手の範囲*1							
継手方法							
溶接条件		標準溶接条件表					
		呼び名	電流	電圧	ガス流量	ルート間隔	溶接時間
			(A)	(V)	(ℓ/min)	(mm)	(SEC)

*1の溶接姿勢・鉄筋の種類・呼び名の組合せ

溶接姿勢	鉄筋の種類	呼び名	備考

施工要領書及び作業手順書 変更対比表

申請年月日： _____ 年 月 日

申請会社名： _____

代表者氏名： _____ 代表者印

工法名称： _____

施工要領書に変更がある場合、変更前、変更後の内容を記入してください。

種類※1	頁	項	変更前	変更後

※1 施工要領書の場合は【要領書】、作業手順書の場合は【手順書】を記入してください。

※2 施工要領書に変更がない場合は、空欄で提出してください。

以上

工法の実施許諾先一覧

申請年月日： _____ 年 月 日

申請会社名： _____

代表者氏名： _____ 代表者印

工法名称： _____

認定工法の実施許諾先がある場合は、実施許諾先の会社名、代表者名、住所、電話番号、許諾日、許諾期間を記入してください。

1	会社名		代表者名	
	住所	〒	電話番号	
	許諾日	年 月 日	許諾期間	年 月 日～ 年 月 日
2	会社名		代表者名	
	住所	〒	電話番号	
	許諾日	年 月 日	許諾期間	年 月 日～ 年 月 日
3	会社名		代表者名	
	住所	〒	電話番号	
	許諾日	年 月 日	許諾期間	年 月 日～ 年 月 日
4	会社名		代表者名	
	住所	〒	電話番号	
	許諾日	年 月 日	許諾期間	年 月 日～ 年 月 日
5	会社名		代表者名	
	住所	〒	電話番号	
	許諾日	年 月 日	許諾期間	年 月 日～ 年 月 日

6	会社名		代表者名	
	住所	〒	電話番号	
	許諾日	年 月 日	許諾期間	年 月 日～ 年 月 日
7	会社名		代表者名	
	住所	〒	電話番号	
	許諾日	年 月 日	許諾期間	年 月 日～ 年 月 日
8	会社名		代表者名	
	住所	〒	電話番号	
	許諾日	年 月 日	許諾期間	年 月 日～ 年 月 日
9	会社名		代表者名	
	住所	〒	電話番号	
	許諾日	年 月 日	許諾期間	年 月 日～ 年 月 日
10	会社名		代表者名	
	住所	〒	電話番号	
	許諾日	年 月 日	許諾期間	年 月 日～ 年 月 日

※実施許諾先がない場合は空欄で提出して下さい。

以上

工法の実施許諾先への教育訓練報告書

申請年月日： _____ 年 月 日

申請会社名： _____

代表者氏名： _____ 代表者印

工法名称： _____

認定工法の実施許諾先に教育を行った場合は、記入してください。

実施年月日	実施場所	実施内容	参加者名 (実施許諾先名)
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			
年 月 日			

※実施許諾先がない場合は、空欄で提出してください。

以上

不具合報告書

申請年月日： _____ 年 ____ 月 ____ 日

申請会社名： _____

代表者氏名： _____ 代表者印

工 法 名 称： _____

○認定期間中に認定工法に起因する不具合がありましたか？（品質管理上の不具合を除く）

はい いいえ

○「はい」の場合は、以下に記載のこと。「いいえ」の場合は、以下の記載不要。

1. 不具合の概要

不具合の内容	発生日時： 年 月 日 時 分
	発生場所：

2. 不具合の原因

--

3. 不具合への対応

--

4. 再発防止対策

--

以上