

# 登録鉄筋溶接施工会社認定実施細則

平成 29 年 4 月 26 日 制定

## 1. 目的

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

登録鉄筋溶接施工会社の認定を申請する申請会社は、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) 事業者は、法律に基づく法人とし、法人登記後 2 カ年以上を経過し、かつ、直近の 1 年間について鉄筋溶接施工の業務実績があること。
- (3) 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。
- (4) 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、品質管理体制及び品質管理能力のすべての項目が「A」であること。
- (5) 誓約書を申請時に提出すること。
- (6) 工法の使用権及び工法の有効期間が認められたこと分かる書類を提出すること。

## 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) 登録鉄筋溶接施工会社認定申請書	(様式-登溶-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) 登録鉄筋溶接施工会社誓約書	(様式-登溶-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-登溶-3） ※様式-3 及び JIS Z 3882 に基づく鉄筋溶接技量資格者 2 名以上。 ※社会保険に関する書類一式（写し）を提出する。
4) 申請会社組織体制図	別添の社内組織図（様式-登溶-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-登溶-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) 契約書	工法の使用権及び工法の有効期間が認められたことので分かる書類。
7) 鉄筋溶接継手工法施工要領書	「鉄筋溶接継手工法施工要領書」を自社版にして提出する。 ※認定又は評定を受けた要領書。※協会の鉄筋継手工事標準仕様書 溶接継手工事及び JRJI 鉄筋溶接継手工法施工要領書を参照すること。
8) 鉄筋溶接継手作業手順書	「鉄筋溶接継手作業手順書」を自社版にして提出する。 ※協会の鉄筋継手工事標準仕様書 溶接継手工事及び JRJI 鉄筋溶接継手作業手順書を参照すること。
9) 施工材料報告書	①施工材料管理台帳（溶接ワイヤ、シールドガス）を資料として整理し複写を提出する。 ②溶接ワイヤのミルシート及び使用ワイヤの写真の写しを提出する。 ※施工材料管理台帳は、①規格②メーカー③購入日の項目を整理する。
10) 自主検査に関する規定	自主検査は、自ら溶接した者が外観検査を実施すること。
11) 日報	3 現場の作業日報の写しを提出する。 ※自主検査（手直しがあつた場合、手直し数、手直し内容）が分かるもの。
12) 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。
13) 不具合の是正措置に関する資料	不具合が発生した場合の是正措置関連資料の写しを提出する。
14) 不具合の再発防止対策の周知記録	不具合が発生した場合の再発防止実施記録の写しを提出する。
15) 教育訓練に関する規定	計画、定時教育及び随時に実施している教育等の内容が記載されている規定を提出する。
16) 年間教育計画	年度の教育計画の写しを提出する。
17) 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

- (1) 審査は、申請会社より提出を受けた書類審査及び面接審査とする。
- (2) 面接審査は、申請会社と日程を調整し協会が指定する日時・場所で行う。

## 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」、「(2) 品質管理体制」及び「(3) 品質管理能力」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。
  - 3) 品質管理能力については、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 JIS Z 3882 に基づく鉄筋溶接技 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。	・ 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。	・ 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)	・ 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
<p>一、 施工要領書等の整備</p>	<p>1) 認定又は評定工法に従い、自社の施工要領書が作成され、次の事項が整備されていること。</p> <p>①表紙（現場名欄、作成者、承認印欄、A級継手以外）</p> <p>②総則（適用範囲、適用図書、準拠図書）</p> <p>③一般事項（工事概要、溶接施工会社、現場組織図、溶接数量）</p> <p>④鉄筋溶接技量資格者（JIS Z 3882に規定する何れかの資格者）</p> <p>⑤材料（鉄筋、溶接材料、シールドガス）</p> <p>⑥溶接機材（溶接機、溶接トーチとチップの組合せ、裏当て材、溶接治具等）</p> <p>⑦溶接作業前の準備（一般事項、溶接環境及び安全、溶接装置・器具類の点検及び整備、鉄筋の切断及び加工、準備作業[開先形状、ルート間隔及び標準溶接条件]）</p> <p>⑧溶接作業（作業手順、下向・横向溶接継手の標準作業、異径継手の標準作業）</p> <p>⑨自主検査（外観検査方法及び合否判定基準）</p> <p>※認定又は評定を受けた要領書。</p> <p>※協会発行の鉄筋継手工事標準仕様書 溶接継手工事及び JRJI 鉄筋溶接継手工法施工要領書を参照し作成する。</p>	<p>・適切に定められている。：A</p> <p>・定められていない。：C</p>
	<p>2) 自社の鉄筋溶接継手作業手順書が作成され、要領書の内容を作業者が実施できるように、分かりやすく整備されていること。</p> <p>※協会発行の鉄筋継手工事標準仕様書 溶接継手工事及び JRJI 鉄筋溶接継作業手順書を参照し作成する。</p>	<p>・適切に定められている。：A</p> <p>・定められていない。：C</p>

	<p>3) 施工材料管理台帳（溶接ワイヤ、シールドガス）が適切に管理されていること。</p> <p>①施工材料管理台帳（溶接ワイヤ、シールドガス）を資料として整理し複写を提出する。</p> <p>②溶接ワイヤのミルシート及び使用ワイヤの写真の写しを提出する。</p> <p>※施工材料管理台帳は、①規格②メーカー③購入日の項目を整理する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・適切に管理されている。: A</li> <li>・管理されていない。: C</li> </ul>
II. 検 査 シ ス テ ム の 整 備 ・ 確 立	<p>4) 「自主検査に関する規定」が定められていること。</p> <p>※自主検査とは、自ら溶接した者が外観検査を実施すること。</p> <p>※自主検査記録の3年以上の保管を規定に記述すること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・適切に定められている。: A</li> <li>・定められていない。または、不備がある。: C</li> </ul>
	<p>5) 「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現場の日報の写しで、自主検査（手直しがあった場合、手直し数、手直し内容）の実施を確認する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・規定の内容通り実施している。: A</li> <li>・規定の内容通り実施していない。: C</li> </ul>
III. 不 具 合 の 是 正 措 置	<p>6) 「不具合の是正措置に関する規定」において、次の内容が規定されていること。</p> <p>①不具合は、受入検査の指摘を対象としていること。</p> <p>②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。</p> <p>③不具合の内容ごとの是正措置方法が具体的に定められていること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・規定に社内報告ルート及び不具合の内容ごとの是正措置方法が具体的定められている。: A</li> <li>・定められていない。または、不備がある。: C</li> </ul>

	<p>7) 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、その記録（発生報告・是正措置・是正措置報告・原因分析）が書類として整理、保管されている。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が分かりやすく記載されていること。</p> <p>※発生した場合は、是正措置関連資料の写しで実施を確認する。</p> <p>※是正措置記録の3年以上の保管を規定に記述すること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・適切に是正措置が行われていることが、書類により確認できる。：A</li> <li>・不具合の発生があるにもかかわらず、不具合の是正が行われたことが書類により確認できない。：C</li> </ul> <p>※不具合が発生していない場合は、評価対象とはせずに「－」とする。</p>
	<p>8) 不具合の発生ごとに原因分析に基づく再発防止の教育が全技量者に対して行われていること。</p> <p>※発生した場合は、再発防止のための教育資料の写しで実施を確認する。</p> <p>※教育記録の3年以上の保管を規定に記述すること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・不具合に関する教育がすみやかに実施されていることが、記録により確認できる。：A</li> <li>・不具合に関する教育の実施記録が確認できない。：C</li> </ul> <p>※不具合が発生していない場合は、評価対象とはせずに「－」とする。</p>
<p>Ⅳ 教育</p>	<p>9) 全鉄筋溶接作業従事者に対する「教育訓練に関する規定」及び「年間教育計画」が定められていること。</p> <p>※教育記録の3年以上の保管を規定に記述すること。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・教育訓練に関する規定及び年間教育計画が定められている。：A</li> <li>・定められていない。または、不備がある。：C</li> </ul>
<p>Ⅴ 専属下請</p>	<p>10) 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）。</p> <p>※専属下請がない場合には、「－」とする。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・個人と契約されている。：A</li> <li>・それ以外。：C</li> </ul>

### (3) 品質管理能力

審 査 内 容		審 査 基 準
一、 経営者又は品質管理責任者への面接	1) 経営者又は品質管理責任者に、品質管理全般の信頼性を確認するため聴取を実施し説明を受ける。 ①品質管理で特に努力している点。 ②施工材料の管理。 ③自主検査の実施。 ④不具合に対する基本的な考え方。 ⑤教育に対する取組み。 ⑥その他必要な事項。	品質管理における信頼性を判断し、品質能力を評価する。 ・明確な説明を受けた。：A ・説明が不十分。：C

### 9. 審査報告

審査員は、登録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-登溶-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。
  - 3) 「(3) 品質管理能力」が「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 4 月 26 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「溶接施工実績表 (様式-登溶-4)」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-登溶-1 登録鉄筋溶接施工会社認定申請書

様式-登浴-2 登録鉄筋溶接施工会社認定誓約書

様式-登浴-3 施工体制表、社内組織図

様式-登浴-4 施工実績表

様式-登浴-5 登録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	2017. 04. 26	委員会	管理委員会	理事会	制定

<略称>

優良会社認定管理委員会 : 管理委員会

優良鉄筋溶接会社認定委員会 : 委員会

<以下、空白>