

# 優良A級継手溶接施工会社認定規定

平成28年4月27日 制定

平成29年6月29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、鉄筋溶接施工会社に対して、A級溶接継手の施工体制及び品質管理体制及び品質管理能力を審査・評価し、「優良A級継手溶接施工会社」の認定を行い、広く公表し、溶接継手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、優良A級継手溶接施工会社の新規認定及び更新認定に適用する。

- (1) 新規認定は、鉄筋溶接施工会社が新たに優良A級継手溶接施工会社の認定を取得する場合をいう。
- (2) 更新認定は、優良A級継手溶接施工会社が継続して認定を取得する場合をいう。

## 第2章 優良A級継手溶接施工会社

### 2.1 優良A級継手溶接施工会社の要件

優良A級継手溶接施工会社は、次の要件を満足しなければならない。

- (1) 協会の正会員であること。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。
- (2) 事業の目的が、鉄筋の溶接継手の施工を業務とし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) 次の1)～3)のいずれかの工法であること。
  - 1) 本協会の認定を受けた工法
  - 2) JRJI 鉄筋溶接継手工法
  - 3) 本協会の認定を受けた工法のうち、使用権が認められた工法

### 2.2 認定の範囲

優良A級継手溶接施工会社の認定の範囲は、優良A級継手溶接施工会社の品質管理体制に包括される事業所とする。

### 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。ただし、本協会の認定工法の有効期間、又は本協会の認定を受けた工法の使用権を認められた期間までとする。

## 2.4 履行義務

優良A級継手溶接施工会社は、次の履行義務を遵守しなければならない。

- (1) 認定時の溶接施工体制、品質管理体制及び品質管理能力を維持し、認定された溶接継手施工要領書及び溶接作業手順書に従って適正に溶接継手施工を行うこと。
- (2) 鉄筋継手の品質向上に向けた技量資格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A級継手溶接施工会社の認定に関する審査項目は、次のとおりとする。

- (1) A級継手の施工体制（以下、「施工体制」という。）
- (2) A級継手の品質管理体制（以下、「品質管理体制」という。）
- (3) A級継手の品質管理能力（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鉄筋溶接施工会社（以下、「申請会社」という）は、別に定める認定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（PDF形式）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、別に定める申請料及び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A級継手溶接施工会社の要件」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

書類の名称	作成上の注意事項等
-------	-----------

1) 優良 A 級継手溶接施工会社認定申請書	別添の様式-優溶-1 (申請書) ※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) 優良 A 級継手溶接施工会社誓約書	別添の様式-優溶-2 (誓約書) ※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・機器類等の施工体制表	別添の様式-優溶-3 (施工体制表) ※従業員名簿には資格者以外の従業員名も記入する。
4) 社内組織図	別添の様式-優溶-4 (社内組織図) ※部署名などには、必ず責任者氏名を記入する。
5) 鉄筋溶接施工実績表	別添の様式-優溶-5 (施工実績表) A 級継手・A 級継手以外の各施工実績表 1. 新規申請は前年度 1 年分を提出する。 2. 更新申請は前回更新時の年度初めから前年度分を提出する。 ※審査時に施工実績表のほか、工事台帳を確認する。確認対象時期及び期間は以下とする。 1) 新規申請：前年度の初めから審査時 2) 更新申請：認定時の 3 年前の年度初めから審査時
6) 認定書又は評定書	認定書又は評定書の写し。 (JRJI 鉄筋溶接継手工法の場合を除く)
7) 契約書	工法の使用権及び期間が認められたこと分かる書類の写し。 (JRJI 鉄筋溶接継手工法及び自ら工法を取得している場合を除く)
8) 年度の品質目標	1. 品質方針に基づき「年度の品質目標」が定められており、見直しが行われていること。 2. 年度目標には次の項目が定められていること。 ①自主検査における手直し率又は件数 ②自主管理における不具合率又は件数 ③受入検査における不具合率又は件数 3. 新規申請は前年度 1 年分を提出する。 4. 更新申請は前回認定時の年度初めから前年度分を提出する。

<p>9) 品質マニュアル</p> <p>①品質方針</p> <p>②年度品質目標の設定方法</p> <p>③品質管理に関する組織体制図</p> <p>④溶接施工要領書 (A級継手・A級継手以外)</p> <p>⑤溶接作業手順書 (A級継手・A級継手以外)</p> <p>⑥機器類の整備及び管理に関する事項</p> <p>⑦自主検査に関する事項</p> <p>⑧自主管理(パトロール)に関する事項</p> <p>⑨不具合の是正措置に関する事項</p> <p>⑩教育訓練に関する事項(年度計画書を含む)</p> <p>⑪外注施工に関する事項(外注契約書の書式を含む)</p> <p>⑫書類管理に関する事項</p>	<p>1. 「品質マニュアル」は、溶接施工会社における品質管理を定めたもので、①～⑫により構成する。</p> <p>2. 各書類の保管者、保管期間及び改訂履歴は書類ごとに記載する。</p> <p>3. ④施工要領書及び⑤作業手順書は、協会制定の最新版の標準仕様書に基づいて作成され、自社で使用している標準的なものとする。</p> <p>※品質マニュアルのほか、i)～x)の書類を確認する。</p> <p>1) 確認対象時期及び期間</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・新規申請：前年度の初めから審査時</li> <li>・更新申請：認定時の3年前の年度初めから審査時</li> </ul> <p>2) 確認書類</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i) 機器管理台帳</li> <li>ii) 機器の整備記録台帳(保守の記録も含む)</li> <li>iii) 作業日報(作業報告書)</li> <li>iv) 自主検査の記録</li> <li>v) 自主管理の記録</li> <li>vi) 教育訓練実施計画書</li> <li>vii) 教育訓練実施の記録</li> <li>viii) 不具合発生報告書</li> <li>ix) 不具合の是正措置報告書</li> <li>x) 外注契約書</li> </ul>
<p>10) 鉄筋溶接継手工法施工要領書 (A級継手・A級継手以外)</p>	<p>A級継手施工の要領書(工法認定・評定工法を受けている溶接会社は、その要領書)及びA級継手以外の要領書を提出する。</p> <p>※認定又は評定を受けた会社が許可されたことのできる要領書。</p> <p>※JRJI工法の場合、協会発行の「JRJI 鉄筋溶接継手工法施工要領書(A級継手・A級継手以外)」を自社版にして、提出する。</p>
<p>11) 鉄筋溶接継手工法作業手順書(A級継手・A級継手以外)</p>	<p>A級継手施工の作業手順書(工法認定・評定を受けている溶接会社は、その手順書)及びA級継手以外の作業手順書を提出する。</p> <p>※JRJI工法の場合、協会発行の「JRJI 鉄筋溶接継手工法作業手順書(A級継手・A級継手以外)」を自社版にして、提出する。</p>
<p>12) 自主検査に関する規定</p>	<p>優良A級溶接継手工法における自主検査</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・(A級継手)自ら溶接した者が外観検査を実施し、自社(第三者検査機関等を含む)にて引張試験を実施すること。</li> <li>・(A級継手以外)自ら溶接した者が外観検査を実施すること。</li> </ul>
<p>13) 自主管理(パトロール)に関する規定</p>	<p>自主管理パトロールは、自主管理検査者が規定に従い外観検査及び超音波探傷検査を実施すること。</p>
<p>14) 機器類等の整備及び管理に関する規定</p>	<p>整備点検の対象に各機器、検査器具等が定められていること。</p>
<p>15) 教育訓練に関する規定</p>	<p>計画、定時教育及び随時に実施している教育訓練等の内容が記載されている規定を提出する。</p>
<p>16) 年間教育訓練計画</p>	<p>年度の書式のみ提出する。</p>

17) 不具合の是正措置に関する規定	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定められていること。
18) 外注契約書（個人）	溶接に直接関わる業務従事する補助員についても雇用契約を締結すること。
19) 外注契約書に関する規定	外注契約書規定を提出する。外注を行わない場合は、誓約書（書式自由）を提出する。
20) 外注契約書（法人）	外注契約書の様式書類（ひな型）を提出する。
21) 継手性能確認試験報告書（注）	2020年版 建築物の構造関係技術基準解説書「溶接継手性能判定基準」による。 ※既存工法に基づく新規申請の場合、簡易な継手性能確認試験を実施する。

（注）JRJI 鉄筋溶接継手工法の場合は、協会の技術委員会における鉄筋溶接継手の施工要領に関する調査研究報告書 Part-3（A級継手性能の検証）、Part-4（A級継手性能の検証（その2））をもって継手性能確認試験報告書とする。

## 第5章 審査、評価及び認定書

### 5.1 審査

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）審査の内容は、優良A級継手溶接施工会社審査記録（以下、「審査記録」という。（様式6））にまとめ申請会社に通知する。

### 5.2 審査方法

#### （1）申請書類審査

- 1) 表1により提出された申請書類の内容を審査する。
- 2) 申請書類に規定上の不整合、過不足及び文章上の不備等（誤字、脱字、節、番号の不整備等）がある場合は、是正を指示する。なお、是正は1回を限度とする。

#### （2）実施書類審査及び聴聞審査

- 1) 原則として申請会社に出向き、表2の内容を審査する。
- 2) 出向いた申請会社では、施工の実態を確認するため現場及び事務所にて聴聞審査を実施する。
- 3) 施工現場が無い場合は、技量資格者1名による模擬試験片（柱筋）3本の作製を指示し、審査員立会の下、溶接作業を行わなければならない。
- 4) 実施書類審査及び聴聞審査は、Web審査に代えて実施する場合がある。なお、Web審査の場合、経営者、品質管理責任者（経営者が品質管理責任者を兼務している場合は、次席の出席とする。）及び技量資格者代表1～2名（経営者及び

品質管理責任者以外) が出席しなければならない。

### 5.3 審査内容

各審査項目の審査内容は、次のとおりとする。

#### (1) 審査項目

##### 1) 施工体制

管理技術者、技量資格者、社会保険、機器

##### 2) 品質管理体制

- ・品質管理体制システム (品質マニュアル①、②、③)
- ・溶接施工要領書の整備 (品質マニュアル④)
- ・溶接作業手順書の整備と順守 (品質マニュアル⑤)
- ・機器の整備 (品質マニュアル⑥)
- ・検査システムの整備・確立 (品質マニュアル⑦、⑧)
- ・不具合発生時の措置 (品質マニュアル⑨)
- ・教育訓練 (品質マニュアル⑩)
- ・外注施工管理 (品質マニュアル⑪)
- ・書類管理 (品質マニュアル⑫)

##### 3) 品質管理能力

経営者、品質管理責任者及び溶接技量資格者への面接

#### (2) 審査内容

審査の内容は、表 2 による。

表 2 実施書類審査及び聴聞審査時に確認する内容及び書類

審査内容	
I. 品質管理体制システム	(品質管理体制)
①品質方針	1) 品質管理に対する考え方を示した品質方針及び年度の品質目標が定められていること。
②年度品質目標	2) 品質方針及び年度の品質目標が事務所等に掲示されていること。
③品質管理に関する組織体制	3) 品質管理に関する組織体制図において、次の責任者の職務権限及び活動内容が明確に定められていること。なお、兼務については問わない。また、複数の事業所がある場合は、事業所ごとに「品質管理者」又は「自主管理検査者」、「機器管理責任者」、「教育訓練責任者」を定めていること。
申請書 (優溶-様式-01)	①品質管理責任者 (鉄筋継手管理技士又は溶接継手管理技士)、 ②品質管理者、③自主管理検査者 (鉄筋継手部検査技術者)、 ④外注管理責任者、⑤機器管理責任者、⑥教育訓練責任者
施工体制表 (優溶-様式-02)	4) 鉄筋継手管理技士又は溶接継手管理技士が 1 名以上常勤していること。 ※複数の事業所の場合、各事業所に鉄筋継手管理技士又は溶接継手管理技士が常勤していること。
社内組織図 (優溶-様式-03)	5) 施工体制に準じた溶接技量資格者が常勤していること。 6) 鉄筋継手部検査技術者技量資格者が常勤していること。 ※複数の事業所の場合、各事業所に鉄筋継手部検査技術者が所属していること。

	<p>(施工体制)</p> <p>1) 従業員、技量資格者等が社会保険に加入状況していることを確認できること。 ①雇用保険事業主控え、②健康保険証控え、③年金機構控え</p> <p>(品質管理能力)</p> <p>1) 経営者の品質管理への熱意と意欲及び品質管理に関する信頼度 ①品質方針及び年度の品質目標、②教育方針の考え方</p> <p>2) 技量資格者の品質管理に対する取組みの理解度 ①溶接作業手順、②不具合及び教育訓練、 ③技量資格者の以下の携帯を確認 i. JIS Z 3841 (半自動溶接技術検定における試験方法及び判定基準) に定める資格、 ii. 適格性証明書、iii. 溶接作業手順書</p> <p>3) 品質管理責任者の品質管理に対する取組みの理解度 ①溶接施工要領書、②溶接工事台帳、③溶接作業標準、④鉄筋冷間直角切断機、 ⑤作業日報、⑥機器の整備点検、⑦自主検査、自主管理、⑧不具合発生の原因及び是正、⑨教育方針、教育訓練、⑩外注施工の管理・教育</p>
<p>II. 溶接施工要領書の整備</p> <p>④施工要領書</p> <p>施工実績表 (優溶-様式-04)</p>	<p>(品質管理体制)</p> <p>1) 協会制定の最新の「鉄筋継手工事標準仕様書 溶接継手工事」(以下、「標準仕様書」という)に基づき自社のA級、A級以外の「標準溶接施工要領書」に次の項目が定められ、協会の標準仕様書の改訂に合わせて見直しが適宜実施されていること。 ①一般事項(工事概要、施工管理体制、種別と箇所数)、 ②工事現場組織図、③材料(母材、溶接材料)、④溶接装置、 ⑤継手管理技士・溶接技量資格者、⑥溶接作業前準備(作業環境の留意事項等)、 ⑦溶接作業手順(作業前準備を含む)、⑧自主検査(外観検査、引張試験)、 ⑨不合格の措置</p> <p>2) 溶接工事ごとの「溶接施工要領書」が適切に作成され、3年以上保管されていること(A級、A級以外)。</p> <p>3) 自社で施工した溶接工事が、台帳等に整理され(A級、A級以外)、溶接工事台帳には①溶接工事現場名②契約会社名③溶接工事開始・終了時期④溶接施工要領書の提出先担当者名・提出日・受領日又は承諾日が記載されて、すべてが保管(永久保管)されていること。</p> <p>4) 施工前試験の記録(A級継手溶接施工) ①工事開始前にすべての技量者が施工前試験に合格していること。 ②施工前試験に合格した鉄筋溶接技術者名が客先に提出した、A級継手溶接施工要領書に記載されていること。 ③施工前試験で合格した結果が確認できる。 ④溶接部で破断した場合、再試験の供試体本数は3本である。 ⑤施工前試験で不合格となった再試験者の供試体本数が3本であること。</p>
<p>III. 溶接作業手順書の整備と遵守</p>	<p>(品質管理体制)</p> <p>1) 協会制定の標準仕様書に基づき自社のA級、A級以外の「溶接作業手順書」が定められていること。</p>

<p>⑤溶接作業手順書</p> <p>iii)作業日報</p>	<p>①標準仕様書及び自社の溶接施工要領書が改訂された場合「溶接作業手順書」の見直しが適宜実施されていること。</p> <p>②鉄筋冷間直角切断機の使用が適切に記載されていること。</p> <p>2) 鉄筋の端面加工において、協会認定品の鉄筋冷間直角切断機が使用され、自社管理で集計されていること。</p> <p>3) 溶接終了後、外観検査において、手直しがあつた場合、箇所数や種類（割れ等）及び手直し措置内容が作業日報等に記載されていること。また、品質管理責任者は、日報等の確認及びその集計、分析を行っていること。</p> <p>4) 溶接施工現場において「溶接作業手順書」に基づき、施工が適切に実施されていること。</p>
<p>IV. 機器</p> <p>⑥機器類の整備及び管理に関する事項</p> <p>i)機器管理台帳</p> <p>ii)機器の整備記録台帳（保守の記録も含む）</p>	<p>(施工体制)</p> <p>1) 溶接装置を施工班数分以上所有していること。</p> <p>2) 鉄筋冷間直角切断機（本協会認定品）を施工班数以上所有していること。</p> <p>3) 超音波探傷器（記録型）を10班に1台以上を所有していること。</p> <p>4) 外観検査用測定器具を施工班数以上所有していること。</p> <p>(品質管理体制)</p> <p>1) 「機器類の整備及び管理に関する規定」が定められていること。</p> <p>整備点検の①対象及び②方法として次の機器が定められていること。</p> <p>①整備点検の対象 溶接機器一式、鉄筋冷間直角切断機、インパクトレンチ、超音波探傷装置、検査用器具</p> <p>②整備点検の方法 日常点検、定期点検（月次、年次）、校正</p> <p>2) 「機器類の整備及び管理に関する規定」に基づき、機器類の台帳があり、点検・保守管理（日常点検・定期点検（月次、年次）・校正）と機器管理責任者による確認が行われていること。また、台帳の3年以上の保管を規定に記述すること。</p> <p>なお、超音波探傷装置の校正は以下とする。</p> <p>&lt;汎用探傷器&gt;JIS Z 2352</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・定期点検は、1年に1回以上実施する。</li> </ul> <p>&lt;専用探傷器&gt;JIS Z 3062の記述</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・定期点検は、1年に1回以上実施する。</li> </ul>
<p>V. 検査システムの整備・確立</p> <p>⑦自主検査に関する事項</p> <p>iv)自主検査の記録</p>	<p>(品質管理体制)</p> <p>1) 「自主検査に関する規定」に、協会の標準仕様書と同等であること及び自主検査記録の3年以上の保管が記載されていること。また、次の事項が定められていること。</p> <p>①自主検査における外観検査項目ごとの合否判定基準値が、標準仕様書と同等以上</p> <p>②外観検査項目ごとに合否判定基準値を外れた場合の処置方法が標準仕様書と同等以上</p> <p>③日報等に手直し箇所、措置内容について記載し、品質管理責任者による確認</p> <p>④品質管理責任者が手直し措置について分析</p> <p>⑤自主検査として引張試験を行うこと。</p> <p>2) 「自主検査に関する規定」に基づき、実施していること。</p> <p>①溶接施工において日々の溶接作業後に溶接技術者が自ら全数外観検査を行って</p>



<p>⑧ 自主管理（パトロール）に関する事項</p> <p>v) 自主管理の記録</p>	<p>いることが書類で確認できること。</p> <p>②（A級継手）施工後、自主検査として引張試験を行っていることが書類で確認できること。</p> <p>③ 外観検査で不合格の溶接部があった場合、不合格溶接部を補修又は再溶接した後、外観検査を行なっていることが書類で確認できること。</p> <p>3) 「自主管理に関する規定」に、次の事項が定められていること。</p> <p>① 自主管理パトロールの担当者を選任</p> <p>② 自主管理パトロールの内容は、外観検査及び超音波探傷検査</p> <p>③ 外観検査及び超音波探傷検査の合否判定基準</p> <p>④ 自主管理パトロールの回数が、各班に対して月1回以上</p> <p>⑤ 自主管理パトロールの実施記録及び検査記録の作成及び保管</p> <p>⑥ 品質管理責任者による記録の確認</p> <p>⑦ 自主管理パトロール記録の3年以上の保管を規定に記述されていること。</p> <p>4) 「自主管理に関する規定」に基づき、パトロールを適切に実施していること。</p> <p>なお、頻度は各班に対して1ヵ月に1回以上とする。</p> <p>① A級継手溶接施工において10検査ロットあたり1回以上の頻度で、30箇所の超音波探傷検査を行っていることが、書類で確認できること。A級以外の施工においては20検査ロットあたり1回以上の頻度で、30箇所の超音波探傷検査を行っていることが、書類で確認できること。</p> <p>② 超音波探傷検査で不合格箇所があった場合、不合格溶接部を切り取って再溶接した後、外観検査及び超音波探傷検査を行っていることが書類で確認できること。なお、不合格溶接部の切断位置や処置方法は監理・責任技術者の指示による。</p> <p>③ 超音波探傷検査は、記録型の超音波探傷器を使用し、報告書で確認できること（記録紙の添付等）。</p> <p>※ 自主管理パトロールの内容に外観検査及び超音波探傷検査を行うことが定められていること。</p> <p>※ 検査ロットは、当該工事に従事している技量資格者が1日に施工した溶接箇所ごとに設定し、1検査ロットの大きさは200箇所以下とする。</p> <p>※ A級継手溶接施工における頻度は、各班に対し月1回以上、かつ10検査ロット当たり1回以上（1回以上/10検査ロット）とする。</p>
<p>VI. 不具合発生時の措置</p> <p>⑨ 不具合の是正措置に関する事項</p> <p>viii) 不具合発生報告書</p> <p>ix) 不具合の是正措置報告書</p>	<p>（品質管理体制）</p> <p>1) 「不具合の是正措置に関する規定」において、次の事項が定められていること。</p> <p>① 不具合は自主検査の引張試験による不合格自主管理及び受入検査の指摘を対象</p> <p>② 品質管理責任者（又は品質管理者）及び溶接技量資格者の義務（報告書作成、確認等）</p> <p>③ 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</p> <p>④ 外観検査・超音波探傷検査・引張試験において、不具合が発生した場合の対応方法、合否判定基準、是正措置方法</p> <p>⑤ 再発防止のための原因究明の方法</p> <p>⑥ 是正措置記録の3年以上の保管を規定に記述していること。</p> <p>2) 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、次の事項が確認できること。</p> <p>① 記録（発生報告・是正措置報告・原因分析）が書類として整理、保管され、不具</p>

	<p>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をわかりやすく記載していること。</p> <p>②品質管理責任者及び溶接技量資格者が規定に定められた義務を果たしていること（報告書作成、確認など）。</p> <p>3)不具合の発生ごとに原因分析に基づく再発防止の教育訓練を全技量者（社員、外注施工者（個人））に対して行われていること。</p> <p>①不具合に関する教育訓練については、品質管理責任者は必ず関与していること。</p> <p>②教育訓練記録の3年以上の保管を規定に記述していること。</p>
<p>VII. 教育訓練</p> <p>⑩教育訓練に関する事項（年度計画書を含む）</p> <p>vi) 教育訓練実施計画書</p> <p>vii) 教育訓練実施の記録</p>	<p>（品質管理体制）</p> <p>1) 「教育訓練に関する規定」において、次の事項が定められていること。</p> <p>①教育訓練責任者を選任</p> <p>②定期的な教育訓練</p> <p>③定期的に行う教育訓練の対象者（社員及び外注施工者（個人））</p> <p>④教育訓練の実施記録の作成及び保管</p> <p>⑤教育訓練記録の3年以上の保管を規定に記述</p> <p>2) 「教育訓練に関する規定」に基づき、定期的に教育訓練責任者による溶接施工に関わる社員及び外注施工者（個人）に対する教育が計画され、実施記録（出席者の自筆サイン）が残されていること。</p> <p>3) 引張試験機又は曲げ試験機を1台以上所有していること。</p>
<p>VIII. 外注施工管理</p> <p>x) 外注契約書</p>	<p>（品質管理体制）</p> <p>1) 外注施工会社（法人）が施工した溶接部に対して自主管理を行っていること。</p> <p>①自社の品質管理責任者が、日々の溶接技量者が行った検査書類をすべて確認し、保管すること。</p> <p>②自社の自主管理検査者が、外注依頼した工事で5検査ロット当たり1回以上、かつ1現場当たり1回以上検査し、検査記録がすべて保管されていること。検査ロットは、当該工事に従事している外注施工会社が1日に施工した溶接箇所ごとに設定し、1検査ロットの大きさは200箇所以下とする。</p> <p>※外注施工会社（法人）が優良A級継手溶接会社の場合は、①を行っていること。</p> <p>A級継手以外の場合は②10検査ロット当たり1回以上、かつ1現場当たり1回以上検査し、検査記録がすべて保管されていること。</p>

#### 5.4 審査基準及び評価基準

優良A級継手溶接施工会社の認定に関する審査基準は、次のとおりとする。

- (1) 審査は100点満点中80点以上かつ必須の評価点を得ていることとする。
- (2) 各項目の評価基準は要件を満たしている程度について評価する。

#### 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、次の事項を記述した優良A級継手溶接施工会

社認定書（以下、「認定書」という）を発行する。なお、認定書は、速やかに溶接会社に送付する。

- (1) 認定書の名称：優良A級継手溶接施工会社認定書
- (2) 法人名称：認定された法人又は事業所名称を記載する。
- (3) 鉄筋溶接工法：認定工法・評定工法又は JRJI 鉄筋溶接継手工法
- (4) 所在地：認定された法人又は事業所の所在地を記載する。
- (5) 認定番号：JRJI-優A溶-登録番号
- (6) 有効期間：認定の有効期間を表記する。
- (7) 審査項目：優良A級継手溶接施工会社の認定に関する審査項目
- (8) 特記：認定に必要な事項

## 5.7 認定の一時停止及び失効等

認定期間中に本規定に定める「2.1. 優良A級継手溶接施工会社の要件」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、別に定める別に定める規則第20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23条第2項による。

## 附 則

1. 本規定は、2021年10月29日に制定し、同日より施行する。

### <付属書類>

- 様式-優A溶-1 優良A級継手溶接施工会社認定申請書
- 様式-優A溶-2 誓約書
- 様式-優A溶-3 施工体制表
- 様式-優A溶-4 社内組織図
- 様式-優A溶-5 施工実績表
- 様式-優A溶-6 優良A級継手溶接施工会社審査記録

### <改正記録表>

改正No.	改正年月日	作成	審査	承認	改定内容
0	2016.4.27	委員会	管理委員会	理事会	制定

1	2017. 6. 29	委員会	管理委員会	理事会	文章整合、暫定措置の変更
2	2021. 10. 29	委員会		理事会	規定及び実施細則の統合

<略称>

委員会：優良会社認定委員会

<以下、空白>