

優良A級継手溶接施工会社認定規定改正等について

公益社団法人日本鉄筋継手協会
優良会社認定委員会

2021年10月29日、優良A級継手溶接施工会社認定規定の見直しにより改正が行われた。

現在、認定中の優良A級継手溶接施工会社におかれては、規定に定められた審査内容（要求事項）を確認していただきたい。さらには、必要な規定等の見直し及び実施（記録）の実践を通じて、自社の施工体制、品質管理体制及び品質管理能力の構築に努められたい。

本資料が、優良A級継手溶接施工会社認定規定の理解の一助になれば幸いである。

優良A級継手溶接施工会社認定規定の主な改正点等について

認定規定	内容	留意点
4.1 申請手続き (1)	電子データ (PDF 形式)	通しページの割付、しおり機能の活用など分かりやすく整理する。
4.3 申請に必要な書類等 表1 5) 鉄筋溶接施工実績表	A級継手・A級継手以外の各施工実績表	様式5をA級継手・A級継手以外で分ける。
4.3 申請に必要な書類等 表1 8) 年度の品質目標	年度の品質目標として、①～③の項目を定めること。	年度の品質目標は、前年度の実績等を見直し設定する。
4.3 申請に必要な書類等 表1 9) 品質マニュアル	品質管理を定めたもので、①～⑫により構成する。	品質マニュアルは、品質マネジメントをどのように行うのか、その枠組みである品質マネジメントの業務体系はどのようなものであるかを表した文書のこと。この場合の“manual”は、物事の概要をまとめて見やすくした文書の意味で「要覧」である。
4.3 申請に必要な書類等 表1 10) 鉄筋溶接継手工法施工要領書 (A級継手・A級継手以外)	A級継手・A級継手以外の施工要領書	A級継手以外の施工要領書についても、準備する。
4.3 申請に必要な書類等 表1 11) 鉄筋溶接継手工法作業手順書 (A級継手・A級継手以外)	A級継手・A級継手以外の作業手順書	A級継手以外の作業標準書についても、準備する。
4.3 申請に必要な書類等 表1 12) 自主検査に関する規定	A級継手・A級継手以外の場合分けを行う。	<ul style="list-style-type: none"> ・ A級継手＝外観検査＋引張検査 ・ A級継手以外＝外観検査
4.3 申請に必要な書類等 表1 13) 自主管理（パトロール）に関する規定	A級継手・A級継手以外の場合分けを行う。	<ul style="list-style-type: none"> ・ A級継手＝10 検査ロットあたり 1 回以上の頻度で 30 箇所 UT 検査。 ・ A級継手以外＝20 検査ロットあたり 1 回以上の頻度で 30 箇所 UT 検査。
4.3 申請に必要な書類等 表1	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。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 外注施工会社を選定する基準, 方法の記載。外注を行わない場合は、外注を行わない旨の誓約書。
4.3 申請に必要な書類等 表1 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。	<ul style="list-style-type: none"> ・ 品質管理及び不具合の是正措置に関する条項の記載
4.3 申請に必要な書類等 表1 21) 継手性能確認試験報告書	認定工法（開発会社）が所有する継手性能確認試験報告書	契約書により、工法の使用権及び期間から有効性を確認する。

認定規定	内容	留意点
5.3 審査内容 表 2 I. 品質管理システム (品質管理能力) 1)~3)	経営者の品質管理への熱意・意欲、品質管理に関する信頼度。技量資格者と品質管理責任者の品質管理に対する取り組みの理解度。	各人に対して、聴聞（ヒアリング）を行う。
5.3 審査内容 表 2 II. 溶接施工要領書の整備 2) 溶接施工要領書 3) 台帳（溶接工事）	2) A級, A級以外の溶接施工要領書が適切に作成保管されている。 3) 施工した溶接工事が台帳（A級, A級以外）に①~④が記載され、すべてが保管されている。	台帳で、A級, A級以外が整理・識別できる。
5.3 審査内容 表 2 III. 溶接作業手順書の整備と順守	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。	品質管理責任者による実施 ・日報等の確認（確認印） ・その集計（箇所数・手直しの種類・措置内容）、分析（原因・傾向・対策等）
5.3 審査内容 表 2 IV. 機器	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。	機器管理責任者による確認 ・点検・保守管理 ・日常点検 ・定期点検（月次（月毎）、年次（年毎）） ・校正
5.3 審査内容 表 2 V. 検査システムの整備・確立	1) ⑤自主検査として引張試験を行うこと。 2) 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。	自主検査として引張試験の場合 ・事前に監理・責任技術者の承認を得た要領（下記①~③の何れかの方法）に従って試験片の抜取り又は試験片の作製を行い、試験結果を監理・責任技術者に報告すること。 ① 抜取り引張試験（実施工事の継手部を含む鉄筋を切り取り、自社又は第三者試験機関で行う引張試験）を行う。 ② 実施工事ではないが、当日、現場と同じ条件で試験片を作製し、自社又は第三者試験機関で引張試験を行う。 ③ 受入検査で、抜取り引張試験を行う場合は、元請の許可を得て、自主検査に代える。
5.3 審査内容 表 2 V. 検査システムの整備・確立	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。なお、頻度は各班に対して1ヵ月に1回以上とする。①A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。	自主管理（パトロール）の実施 頻度は各班に対して1ヵ月に1回以上（検査＝外観検査＋超音波探傷検査） ・A級継手/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 ・A級以外/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
5.3 審査内容 表 2 VI. 不具合発生時の措置	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、	不具合（自主検査での引張試験、自主管理での外観検査・超音波探傷件検査、受入検査）が発生した場合の実施

	<p>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。 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。 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。 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>2) ①記録は発生報告・是正措置報告・原因分析が書類として整理・保管されていること。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をわかりやすく記載する（写真、図表等の活用）。</p> <p>3) 原因分析に基づく再発防止の教育訓練を全技量者に対して行われていること。 ①不具合に関する教育訓練に品質管理責任者が必ず関与していることが分かること。</p>
<p>5.3 審査内容 表 2 VII. 教育訓練</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 ②定期的な教育訓練 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）） ④教育訓練の実施記録の作成及び保管 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>1) 教育訓練に関する規定 ①～⑤の事項が定められていること。</p> <p>2) 教育訓練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） 定期的な教育の計画及び実施記録（出席者の自筆サイン）が記録</p>
<p>5.3 審査内容 表 2 VIII. 外注施工管理</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>外注施工会社への自主管理 ・ ①品質管理責任者の日報確認（確認印） ※外注施工会社が優良 A 級継手溶接施工会社認定会社である場合は①のみ。</p>