

優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社認定規定

平成 22 年 7 月 22 日 制定

＜中略・改正記録表記載＞

2024 年 3 月 21 日 改正

2026 年 7 月 23 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、溶接閉鎖型せん断補強筋製造を事業とする会社について、溶接閉鎖型せん断補強筋の製造体制、品質管理体制及び品質管理能力を審査・評価し、「優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社」の認定を行い、広く公表し、溶接閉鎖型せん断補強筋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、溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社の新規認定及び更新認定に適用する。

- （１）新規認定は、溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社が新たに優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社の認定を取得する場合をいう。
- （２）更新認定は、溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社が継続して優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社の認定を取得する場合をいう。

第 2 章 優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社

2.1. 優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社の要件

優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社は、次の要件を満足しなければならない。

- （１）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う場合は、この限りではない。
- （２）事業の目的が、溶接閉鎖型せん断補強筋の製造を業務として行っている会社であること。
- （３）認定に関する審査基準(5.4 参照)を満足していること。
- （４）指定性能評価機関あるいは、溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社認定委員会（以下、「委員会」という。）がこれと同等と認める機関（以下、「機関」という。）の A 級継手の評定又は性能認証など（以下、「評定」という。）を取得していること。
- （５）機関は、鉄筋溶接継手の品質確保方策に関する検討報告書(平成 29 年 1 月)に定められた「A 級溶接継手の評定・認定制度を運用できる評定・認定機関の要件」を満

たした上で、本認定の主旨を鑑みて委員会が妥当と判断したものとする。

2.2. 認定の範囲

優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社の認定の範囲は、認定申請のあった製品を製造する当該優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社の事業所（製造工場）ごととする。

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、2.5 履行義務の遵守状況により委員会は有効期間を短縮することができる。

2.4 報告義務

認定の有効期間中において、以下の報告を行う。

- (1) 認定の有効期間中において、毎年1回の定期報告を行うこと。【優補-様式-03】
- (2) 認定の要件に関わる変更が生じた場合は、書面にて1か月以内に随時報告を行うこと。【優補-様式-04】
 - ・ A級継手の評定に関する事項の変更
 - ・ A級継手の評定更新に伴う変更（評定番号なども含む）
 - ・ 品質管理責任者、教育訓練責任者、機器管理責任者の変更
 - ・ 購入者に影響する品質事故（製品出荷後に発生した不具合）【優補-様式-05】
 - ・ 認定製品の製造の停止、製造の中止
- (3) A級継手の評定更新が有効期限内に完了しない場合は、書面にて即時に随時報告を行うこと。【優補-様式-04】
- (4) その他で、委員会が報告を必要と判断した事項の報告

2.5. 履行義務

優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社は、次の履行義務を遵守しなければならない。

- (1) 「2.1. 優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社の要件」を維持すること。
- (2) 認定時の溶接閉鎖型せん断補強筋の製造体制、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閉鎖型せん断補強筋製造要領書及び溶接閉鎖型せん断補強筋製造手順書に従って適正に製造を行うこと。
- (3) 鉄筋継手の品質向上に向けた技量資格者又は製造に関わる者の教育訓練を教育実施計画に基づき行うこと。
- (4) 認定の有効期間中において、2.4 に定める報告を行うこと。

第3章 審査項目

3.1. 審査項目

優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社の認定に関する審査項目は、次のとおりとする。

- (1) 溶接閉鎖型せん断補強筋の品質管理体制（以下、「品質管理体制」という。）

- (2) 溶接閉鎖型せん断補強筋の製造体制（以下、「製造体制」という。）
- (3) 溶接閉鎖型せん断補強筋の品質管理能力（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溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社（以下、「申請会社」という。）は、別に定める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・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

表1に定める提出書類を電子データ（PDF形式）にした上で、一式にまとめて提出する。

表1 申請に必要な提出書類及び注意事項

書類名称	作成上の注意事項
1) 優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社認定申請書（申請工場ごと） 【優補-様式01】、【優補-様式01別紙1】 （別紙1はExcelデータも提出）	・申請会社名（評定を取得している会社） ・申請工場名（評定に基づく加工、製造している工場） ※申請時における直近1年間の製造実績があること。
2) 提出写真 【優補-様式-01 別紙2】	①全体状況／工場の外観などを撮影 ②材料保管状況／材料ヤード、荷札などを撮影、複数箇所あれば各箇所 ③鉄筋切断曲げ状況／曲げ切断の作業状況、切断端面の限度見本などを撮影 ④溶接状況／溶接機の型番、製造番号の表示プレート（全機種分）、溶接作業、溶接機の溶接設定がわかるもの、電極の限度見本などを撮影 ⑤外観検査状況／検査状況、検査器具、外観不良サンプルなどを撮影 ⑥引張試験状況／引張試験機の全景、引張試験状況 ⑦製品保管状況／製品ヤード、荷札などを撮影、複数箇所あれば各

	箇所 ⑧廃棄物置き場 ※【優補-様式-01 別紙 2（写真台紙）】へ整理し収める
3) 優補-様式-03 定期報告書	更新申請は直近の認定期間中の報告、新規は不要
4) 優補-様式-04 随時報告書	更新申請で直近の認定期間中に提出している場合 ※提出していない場合は、その旨を書面で報告すること
5) 優補-様式-05 製品出荷後の不具合報告書	更新申請で直近の認定期間中に提出している場合 ※提出していない場合は、その旨を書面で報告すること
6) 会社概要パンフレット	会社の概要がわかるパンフレット
7) 評価関連資料（※1）	①評価書（別紙も含む） ②評価報告書（工場名、評価期間、評価範囲が記載されているもの） 評価を更新・改定している場合は、①、②は初回から最新まですべて ③最新の評価取得時に指定性能評価機関等に提出した製造要領及び品質管理要領 ④最新の評価で変更等になった内容の説明 概要をA4用紙1枚程度にまとめて提出する ・評価内容（製造要領・品質管理要領等）を理解する上で、提出した資料（評価書及び評価報告書）では不足する場合に、追加の資料提出を求める。
8) 品質管理方針	- 品質管理に対する考え方を示した品質方針 - 昨年度、今年度毎のもの
9) 品質管理組織図	申請工場の品質管理責任者、機器管理責任者、教育訓練責任者を明記する
10) 製造要領書（※1）	申請工場で使用しているもの
11) 品質管理要領書（※1）	申請工場で使用しているもの
12) 品質検査記録（※1） （材料の受入れ、切断、曲げ、溶接、製品）	1年毎に1物件を抜き取り、その物件の一出荷分の品質検査記録 - 新規は直近1年間以上、更新は認定期間中より1年毎に1物件 ※材料受入から製品までトレーサビリティが確認できるもの
13) 製造実績及び機械試験の記録【製品ごと（月別、強度別）】（※1）	- 製品ごとの製造実績及び機械試験の結果が分かるもの（ヒストグラム及び不良率） - 新規は直近1年間以上の記録、更新は認定期間中の記録 - 更新を経た製造会社が新規の製品を追加する場合は、直近3カ月以上の記録として、記録が1年間に達した時点で1年間の記録として提出する。
14) 製造機器点検規定	申請工場で使用しているもの、機器管理責任者の役割が記載されていること。
15) 製造機器の整備記録台帳 （切断機、曲げ機、溶接器）	7)で提出した製品（抜き取り物件の一出荷分）の製造月における製造機器の整備記録台帳

16) 教育規定	・受入れ教育、溶接（認定）教育及び定期教育が分かるもの ・教育訓練責任者の役割が記載されていること
17) 教育実施の記録	・受入教育の記録 ・溶接（認定）教育の記録、溶接作業者リスト ・定期教育の計画と記録 ・新規は直近 1 年間以上の記録、更新は認定期間中の記録 更新を経た製造会社が新規の製品を追加する場合は、直近 3 カ月以上の記録として、記録が 1 年間に達した時点で 1 年間の記録として提出する。
18) 監査規定	・社内監査又は社外監査の内容が分かるもの
19) 監査記録	・監査の対象と指摘、被対象者の回答が分かるもの。 ・対応が必要な指摘がある場合、その対応が分かるもの。 ・新規は直近 1 年間以上の記録、更新は認定期間中の記録 更新を経た製造会社が新規の製品を追加する場合は、直近 3 カ月以上の記録として、記録が 1 年間に達した時点で 1 年間の記録として提出する。
20) 不具合に関する規程	・不具合発生時の報告や初期対応、是正処置のルールが分かるもの
21) 不具合に関する記録 【原因、対応、対策の記録】	・不具合報告書、不具合の是正措置報告書などの記録 ※不具合発生が無い場合は、その旨を書面で報告すること

※1：申請する製品ごとに提出すること。

※2：一式にまとめた電子データには、1)～21)書類名称と製品ごとに“しおり”を設けること。

4.4 聴聞審査時に確認する書類

申請会社は、聴聞審査時に審査員が閲覧により確認する書類として、表 2 を準備する。

聴聞審査で審査員が書類の閲覧を求めた際に、申請会社は該当する箇所を速やかに提示できるようにする。

表 2 聴聞審査時に確認する書類

提出する記録等の名称	内容
1) 評定取得時に指定性能評価機関等へ提出した書類等 (初回から最新まですべての書類)	・評定内容（製造要領・品質管理要領等）を理解する上で、提出した資料（評定書及び評定報告書）では不足する場合に、追加の資料提出を求める。
2) 品質検査記録 (材料の受入れ、切断、曲げ、溶接、製品)	新規の場合は直近一年間、更新の場合は認定期間中の記録
3) 製造機器の整備記録台帳 (切断機、曲げ機、溶接器)	新規の場合は直近一年間、更新の場合は認定期間中の記録

4.5 抜き取り引張試験等

(1) 抜き取り引張試験

抜き取り引張試験は審査日の同日に、1) を原則として実施する。ただし、1) が実施できない場合には、2) の方法によることができる。

1) 立ち合いによる抜き取り試験

審査員は、申請工場で製造している製品名ごとに、製造量の多い強度と径の組合せの製品について、それぞれ本試験用 5 本及び、再試験用 10 本を指定する。

申請会社は、試験体の選定・準備及び試験実施中を録画し、記録として速やかに協会に提出する。

審査内容については、5.2 (2) 2) ③による。

2) 第三者機関による抜き取り試験

審査員は、申請工場で製造している製品名ごとに、製造量の多い強度と径の組合せの製品について、それぞれ本試験用 5 本及び、再試験用 10 本を指定する。

聴聞審査の実施日に指定した本試験用試験体 5 本を申請会社は第三者機関へ依頼し、結果を速やか協会に提出する。審査員は提出された結果を用いて審査する。なお、再試験実施の可否については提出された結果から審査員が判断する。

再試験が必要と判断された場合には、審査員は申請会社に、再試験用の 10 本の試験を第三者機関へ試験依頼し実施するよう連絡する。申請会社は、試験結果を速やか協会に提出する。

審査内容については、5.2 (2) 2) ③による。

第5章 審査、評価及び認定書

5.1 審査

(1) 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）、聴聞審査及び工場内審査とする。

1) 申請書類審査は、申請に必要な提出書類（表 1）に関して行う。

2) 聴聞審査は、申請に必要な提出書類（表 1）及び聴聞審査時に確認する書類（表 2）に関して、品質管理者、教育訓練責任者、機器管理責任者と面接を行う。

3) 聴聞審査及び工場内審査は、原則としてWEB審査にて実施する。

申請会社は事務所での聴聞審査、工場内審査（工場内での作業員へのヒアリングや抜き取り試験の立ち合い）が実施出来るように、事前に環境を整える（通信環境の整備、ウェアラブルカメラやヘッドホン、マイクなどの準備）。

(2) 委員会は、聴聞審査及び工場内審査に関し、現地での実態確認が必要と判断した場合は、現地審査を行う。

*WEB審査：遠隔臨場により審査を行うこと。動画撮影用のカメラ（ウェアラブルカメラ等）により撮影した映像と音声で、WEB会議システム等を利用して聴聞審査や、工場内審査を行う。

5.2 審査方法

(1) 申請書類審査

審査員は、申請会社から提出を受けた表 1 に示す書類について内容を事前に審査する。

(2) 実施書類審査及び聴聞審査

1) 委員会は、実施書類審査、聴聞審査及び工場内審査の日程等を事前に申請会社に通知する。

2) 審査員は、実施書類審査、聴聞審査及び工場内審査のための準備を整え審査を行う。

①審査項目に基づいて表 1、表 2 について審査を行う。

②申請工場の製造の実態について審査を行う。

③申請工場で製造している製品名ごとに、製造量の多い強度と径の組合せの製品について、それぞれ 5 本を抜き取り、溶接部の外観試験及び引張試験について審査を行う。

引張試験は、抜き取った 5 本のうち 4 本がすべての規定を満足し、1 本のみが強度は満足するが、破断時ひずみ及び破断位置の規定を満足しない場合、その製品について、更に同一ロットから 10 本を抜き取り再試験による審査を行う。

標点外で破断してひずみが確認できない場合は、更に同一ロットから試験体を抜き取り、再試験を行う。

なお、外観試験では心ずれ（偏心）・こぶ径、引張試験では降伏点・引張強さ・破断位置・ひずみについて審査を行い、申請工場は結果を製品抜き取り試験成績表【優補-様式-02】に記録して、試験体の鋼材検査証明書（ミルシート）とともに提出する。また、試験成績表【優補-様式-02】は書面とは別に EXCEL データ形式も審査員へ提出する。

5.3 審査内容

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) 品質管理体制（合計 45 点）

審査項目	審査内容
1. 品質管理	① 品質管理に対する考え方を示した品質方針がある。【必須】
	② 品質管理体制に関する組織体制、品質管理責任者が明確に定められている。 【必須】
	③ 品質管理責任者が工場に常駐して指導している。
	④ 品質管理責任者が品質について工場へ指導している。【必須】
	⑤ 品質管理責任者が品質に関する資格等を有している
2. 教育	① 教育訓練責任者の役割が規定されている。
	② 教育訓練責任者が役割を果たしている。
	③ 作業員に対する受入れ時教育（新人教育）が規定されている。
	④ 作業員に対する受入れ時教育（新人教育）が実施されている。
	⑤ 溶接作業員に対する、資格認定が規定されている。【必須】

	⑥ 溶接作業員に対する、資格認定が実施されている。【必須】
	⑦ 溶接作業員に対する、資格認定の更新が規定されている。
	⑧ 溶接作業員に対する、資格認定の更新が実施されている。
3. 受入れ	① 材料の受入れ検査が規定されている。【必須】
	② 材料の受入れ検査が実施されている。【必須】
	③ 材料の受入れ検査で強度試験が実施されている。
4. 切断検査	① 鉄筋の切断時の検査が規定されている。【必須】
	② 鉄筋の切断時検査が実施されている。【必須】
5. 曲げ加工	① 鉄筋の曲げ加工時の検査が規定されている。【必須】
	② 鉄筋の曲げ加工時の検査が実施されている。【必須】
6. 溶接	① 鉄筋の溶接部の検査が規定されている。【必須】
	② 鉄筋の溶接部の検査が実施されている。【必須】
7. 製品	① 製品の引張試験が規定されている。【必須】
	② 製品の引張試験が実施されている【必須】
	③ 製品の曲げ試験が規定されている
	④ 製品の曲げ試験が実施されている
	⑤ 製品の寸法検査が規定されている。【必須】
	⑥ 製品の寸法検査が実施されている。【必須】
	⑦ 強度試験結果が統計的に整理されて活用されている。
	⑧ 材料から出荷まで、製品のトレーサビリティが確保されている。【必須】
	⑨ 工場が自主的に有効な品質管理を実施している。

(2) 製造体制 (合計 31 点)

審査項目	審査内容
1. 機器管理責任者	① 機器管理責任者の役割が規定されている。
	② 機器管理責任者が役割を果たしている。【必須】
2. 切断機	① 切断機の日常・定期点検が規定されている。
	② 切断機の日常点検が実施され、記録がある。【必須】
	③ 切断機の刃の交換が規定されている。【必須】
	④ 切断機の刃が交換され、記録がある。【必須】
3. 曲げ機	① 曲げ機の日常・定期点検が規定されている。
	② 曲げ機の日常点検が実施され、記録がある。【必須】
4. 溶接機	① 溶接機の日常・定期点検が規定されている。
	② 溶接機の日常点検が実施され、記録がある。【必須】
	③ 溶接機の溶接条件が規定されている。【必須】
	④ 溶接機の溶接条件の設定が適切である。【必須】
	⑤ 溶接機の電極の交換が規定されている。
	⑥ 溶接機の電極が交換され、記録がある。【必須】

	⑦ 溶接機の電流異常チェックシステムが設置してある。
5. 置き場所	① 材料の置き場所が決められている。
	② 製品の置き場所が屋内である。
	③ 不良品の置き場所が決められている。【必須】
	④ 工場内が整理整頓されている。
6. 品質監査	① 品質監査が規定されている。
	② 品質監査員が適切な資格を有している。
	③ 定期的に品質監査が実施されている。
	④ 品質監査時の指摘に対して適切な措置が実施されている。

(3) 品質管理能力 (合計 24 点)

審査項目	審査内容
1. 品質管理責任者	① 品質管理責任者（経営者）が品質方針・品質目標を明確に説明できる。【必須】
	② 品質管理責任者（教育訓練責任者）が教育方針・訓練を明確に説明できる。【必須】
	③ 品質管理責任者が評定内容（変更内容）を明確に説明できる。【必須】
	④ 品質管理責任者が品質規定・検査を明確に説明できる。【必須】
	⑤ 品質管理責任者（機器管理責任者）が機器の整備・点検を明確に説明できる。【必須】
	⑥ 品質管理責任者が製品のトレーサビリティを明確に説明できる。【必須】
	⑦ 品質管理責任者が監査を明確に説明できる。【必須】
	⑧ 品質管理責任者が不具合発生の原因及び是正を明確に説明できる。【必須】
2. 作業員	① 作業員が曲げ切断時検査を理解し、実施している
	② 作業員が外観検査を理解し、実施している。
	③ 作業員が寸法検査を理解し、実施している。
	④ 作業員が不具合品の処置方法を理解し熟知している。
3. 不具合の処置	① 不具合発生時の対応について規定されている。【必須】
	② 不具合が発生しているか。
	③ 不具合発生時の事象についての記録がある。【必須】
	④ 不具合発生時に製造、出荷に適切に対応している。【必須】
	⑤ 不具合に必要な再発防止を決定して、実施している。【必須】
4. 抜取試験	① 抜き取った製品 5 本の溶接部の外観検査が規定値を満足している。【必須】
	② 抜き取った製品 5 本の溶接部の引張試験が強度、破断時ひずみ、破断位置の規定を満足している。【必須】
	<再試験の場合> 抜き取った製品 10 本の溶接部の引張試験が強度、破断時ひずみ、破断位置の規定を満足している。【必須】

5. 環境取組み	① 環境に対する考え方を示した取り組み方針や目標がある。
	② 環境に対する具体的な取り組みを行っている。

品質管理責任者：製品の品質維持のために、品質基準の設定・維持、品質検査・監査の実施、問題の特定と解決、データ分析と経営層への報告、作業員への指導、教育訓練の計画と実施についての責任を担う。

機器管理責任者：製造機器の選定・導入、保守・修理、作業員への保守教育を行う。

教育訓練責任者：作業員に対して倫理や製造に必要な知識・スキルを習得させ、質の高い製品を製造するために、計画的に教育訓練を実施する。

5.4 審査基準及び評価基準

優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社の認定に関する審査基準は、次のとおりとする。

- (1) 各審査項目の審査内容の評価は評価点による定量評価とする。
- (2) 審査項目の評価点の合計が 70 点以上かつ必須の評価点を得ていることとする。

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、次の事項を記載した優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社認定書（以下、「認定書」という。）を発行する。なお、認定書は、速やかに申請者へ送付する。

- (1) 認定書の名称：優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社認定書
- (2) 法人名称：認定された法人及び事業所名称を記載する。
- (3) 所在地：認定された法人及び事業所の所在地を記載する。
- (4) 認定番号：J R J I－優補－登録番号
- (5) 有効期間：認定の有効期間を表記する。
- (6) 審査項目：認定に関する審査項目
- (7) 認定範囲：製品名、材質、鉄筋径
- (8) 特記：認定に必要な事項

5.7 認定の一時停止及び認定の失効等

- (1) 認定期間中に本規定に定める「2.1. 優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社の要件」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。

5.8 認定を失効した工場及び製品の再申請

認定を失効した工場及び製品を再申請する場合は新規の申請とする。

申請時には、次の要件を満足すること。

- (1) 本規定に定める「2.1. 優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社の要件」が満足できる

- 状況を、委員会で確認していること。
- (2) (1) が確認されてから 1 年間以上の製造実績があること。

第6章 そ の 他

6.1 料 金

料金は、別に定める規則第 19 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 22 条第 2 項による。

附 則

1. 本規定は、2026 年 7 月 23 日に改正し、同年 8 月 1 日より施行する。

<付属書類>

- 優補-様式-01 優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社認定申請書
 優補-様式-01 優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社認定申請書 別紙 1
 (製造体制及びレイアウト図)
 優補-様式-01 優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社認定申請書 別紙 2
 (写真台紙)
 優補-様式-02 製品抜取り試験成績表
 優補-様式-03 定期報告書
 優補-様式-04 随時報告書
 優補-様式-05 製品出荷後の不具合報告書

<改 正 記 録 表>

改正No.	改正年月日	作 成	審 査	承 認	改正内容
0	平成 22. 7. 22	委員会	管理委員会	理事会	制定
1	平成 22. 9. 15	委員会	管理委員会	理事会	審査項目の改正
2	平成 23. 3. 30	委員会	管理委員会	理事会	認定期間の改正
3	平成 23. 4. 25	委員会	管理委員会	理事会	認定の保留の改正
4	平成 23. 11. 16	委員会	管理委員会	理事会	認定の取消し条項の改正
5	平成 24. 7. 25	委員会	管理委員会	理事会	審査項目の整合性の改正
6	平成 26. 6. 25	委員会	管理委員会	理事会	審査内容の追加等
7	平成 29. 9. 21	委員会	—	理事会	審査内容の見直し
8	2021. 10. 29	委員会		理事会	規定及び実施細則の統合
9	2024. 3. 21	委員会		理事会	様式の改正
10	2026. 7. 23	委員会		理事会	規定・様式・審査内容及び報告

				の見直し
--	--	--	--	------

委員会：優良溶接閉鎖型せん断補強筋製造会社認定委員会

<以下、空白>