

平成 29 年 9 月 27 日

## 優良溶接せん断補強筋製造会社認定制度の Q & A

公益社団法人日本鉄筋継手協会  
優良溶接せん断補強筋製造会社認定委員会

○認定規定：4.優良溶接せん断補強筋製造会社の要件、実施細則：3.認定申請の要件

Q 1.

- ・旧 BCJ 評定取得製品の優良認定申請は可能か。

A 1.

- ・平成 30 年 10 月 1 日以降は、旧 BCJ 評定による優良認定申請を受け付けることが出来なくなります。優良認定申請を申し込む場合は、旧 BCJ 評定以外の評定を取得している必要があります。

注) 旧 BCJ 評定取得製品：有効期間の定めがない平成 12 年 6 月 1 日以前に評定取得された製品

Q 2.

- ・旧 BCJ 評定取得製品が優良認定の有効期間中の場合、注意することは何か。

A 2.

- ・平成 30 年 10 月 1 日以降は、優良認定の要件として旧 BCJ 評定を除くこととなります。平成 30 年 10 月 1 日時点で旧 BCJ 評定取得製品は、優良認定の有効期間中であっても、既優良認定の一時停止等になる可能性があります。

○認定規定：7.履行義務、実施細則：10.認定の有効期間中の定期報告

Q 3.

- ・A 級継手の評定取得条件に変更があった場合、どのように対応すればよいか。

A 3.

- ・指定性能評定機関に報告し、追加評定を取得してください。製品が評定対象外とならないよう注意してください。認定の要件に係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てください。また、定期報告時に評定に関する更新・変更・改訂等の有無及び内容を報告してください。

Q 4.

・切断機、曲げ機、溶接機を交換・新設する場合、どのように対応すればよいか。

A 4.

・指定性能評定機関に報告し、追加評定を取得してください。特に、評定を受けていない溶接機を使用して生産した場合、重大な評定違反と見なされ、優良認定が一時停止や取り消しとなります。製品が評定範囲外とならないよう、交換・新設の工程管理を行ってください。優良認定の要件に係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てください。また、定期報告時に評定に関する更新・変更・改訂等の有無及び内容を報告してください。

○認定規定：25.料金等

Q 5.

・引張試験機が審査の数日前・当日に故障した場合、どのように対応すればよいか。

A 5.

・試験機の管理状況も審査の対象です。審査員の指示に従ってください。  
追加の審査が必要と判断された場合に係わる費用は、申請会社の負担とします。

Q 6.

・抜取試験が再試験となった場合に注意することは何か。

A 6.

・認定審査時に審査員と協議し、審査当日に再試験が出来る場合は実施してください。審査当日の対応が困難な場合は審査員の指示に従ってください。  
追加の審査が必要と判断された場合に係わる費用は、申請会社の負担とします。

○実施細則：3.認定申請の要件

Q 7.

・評定で規定されている許容誤差寸法を逸脱した製品を出荷する場合、どのように対応すればよいか。

A 7.

・評定で規定されている許容誤差を超える製品は大小に係わらず評定範囲外の製品となります。出荷は認められません。

Q 8.

・製造実績がない製品は審査対象になるか。

A 8.

・審査は、実施細則の審査基準で定める製造体制、品質管理体制、及び品質管理能力につ

いての書類審査、及び現地審査です。過去に製造実績がなく認定審査後も製造予定のない製品の書類審査は困難なため、審査対象外となる可能性があります。(鉄筋材質種別毎・鉄筋径毎を対象とします。)なお、1年間の製造実績及び機械試験の結果が期間不十分な場合は、1年に達した後に必要な書類を提出する必要があります。

○実施細則：4. 認定申請に必要な提出書類等

Q 9.

- ・ 評定書記載の工場名と優良認定申請時の工場名が異なってもよいか。

A 9.

- ・ 工場の生産・管理体制が評定内容と相違している場合は、優良認定申請を受け付けられません。評定内容と優良申請内容が一致するよう、指定性能評定機関で変更等の必要な手続きを行い申請してください。

Q 10.

- ・ 評定取得製品の製造実績及び機械試験の記録報告で注意することは何か。

A 10.

- ・ 優良認定申請に必要な提出書類等で、提出をお願いしている記録ですが、製造本数・製造数量・製品不良率の集計で、数量表とヒストグラムが不整合の場合があります。整合性に注意してください。

○実施細則：5. 現地審査時に確認する書類

Q 11.

- ・ 評定取得製品の溶接条件を変更する場合、どのように対応すればよいか。

A 11.

- ・ 取得された評定内容により、溶接条件の変更が可能な場合とそうでない場合があります。可能な場合は、評定関連資料に溶接条件変更方法の説明が記載されています。記載内容に従い対応し、記録書類を保管してください。優良認定申請時に確認します。

○実施細則：9. 審査基準

Q 12.

- ・ 溶接機の点検方法で注意することは何か。

A 12.

- ・ 評定内容に溶接機の溶接条件が設定されている場合は、評定内容と同じ溶接条件で評定取得製品を製造するための溶接機点検表が必要です。また、溶接機の近傍に溶接条件を明記し、日常点検してください。

Q 1 3.

・材料・製品の保管方法で注意することは何か。

A 1 3.

・評定取得製品を供給する優良認定会社として、少しでも雨のかかる場所に材料・製品を置かない措置を講ずることです。

Q 1 4.

・品質監査の実施で注意することは何か。

A 1 4.

・品質監査は製品が製造会社の方針、評定内容、手順にしたがって製造されているかどうかを第三者（品質監査員）が体系的にチェックすることです。監査規定・監査の実施・監査時の適切な指示・指示に対する是正等が重要です。また、第三者は品質に関する公的な資格を有していることが必要です。

鉄筋製造会社・製品販売メーカー等が品質監査を実施している事例もあります。

Q 1 5.

・品質管理責任者が注意することは何か。

A 1 5.

・優良認定では評定取得製品の製造体制、品質管理体制、及び品質管理能力を審査・評価します。製造会社として品質管理責任者の役割は重要です。優良認定審査時、以下の事項に関して明確に返答してください。

- ・経営者の品質管理に対する考え
- ・品質管理体制の確立
- ・品質管理責任者の常駐
- ・品質管理責任者の資質

例：一般財団法人日本規格協会では、JIS 品質管理責任者セミナーを開催し、受講者には修了証を発行しています。

Q 1 6.

・材料の受入検査で注意することは何か。

A 1 6.

・評定内容に炭素当量が規定されている場合、JIS 規格品であっても評定条件を満たさない場合があります。評定条件を満たさない材料を使用した場合、出荷は認められません。また、受入時に引張試験を実施し、性能確認を実施することもお勧めします。

Q 1 7.

- ・ 評定で規定されていない場合、曲げ試験は必要ないか。

A 1 7.

- ・ 評定取得時の審査には、曲げ試験が含まれています。製造時に曲げ試験が規定されていなくても、曲げ試験の実施は重要です。製品の品質を高めるためにも定期的実施することをお勧めします。

Q 1 8.

- ・ 評定取得製品の品質管理で限度見本を利用する場合、注意することは何か。

A 1 8.

- ・ 限度見本は実際に製造する作業員にとって標本です。限度見本の錆が進行する等、限度見本としての役割不足とならぬよう品質管理責任者が常時管理し、交換時期に注意してください。

○実施細則：10. 認定の有効期間中の定期報告（平成 30 年 10 月 1 日より適用）

Q 1 9.

- ・ 評定の変更及び更新がない場合、定期報告書の提出は必要か。

A 1 9.

- ・ 評定の変更及び更新がない場合でも、毎年 10 月第 1 週に定期報告は必要です。  
変更がない場合は、評定区分の欄で「前回の定期報告から変更なし」に○を記し提出して下さい。また、不具合がある場合は不具合報告書も提出して下さい。

Q 2 0.

- ・ 製造工場内で発生した不合格製品も不具合報告書にて報告するのか。

A 2 0.

- ・ 製品出荷以後に発生（判明）した不具合を定期報告の対象としています。  
例：各施工現場で行う受入試験不合格、製品クレーム

Q 2 1.

- ・ 不具合報告書に記載する内容で、物件名等の情報は必要か。

A 2 1.

- ・ 物件名や関連会社名が特定できるような情報は、必要ありません。

○実施要領：4.評価方法

Q 2 2.

- ・異常電流チェックシステムで注意することは何か。

A 2 2.

- ・チェックシステム作動値（評定の溶接電流値±数パーセント）を検知実験で得られている合格範囲と比べて十分小さくし、日常生産における機械的なばらつきを考慮した範囲で電流チェックを行うことです。

○実施要領：5.審査報告書の作成

Q 2 3.

- ・審査報告書の作成で必要とされる「製品ごとの検査表」は、具体的にどのような資料か。

A 2 3.

- ・評定取得製品が材料納入から製品出荷までどのように製造・管理できているかのトレーサビリティ（追跡可能性）を確認する資料です。製品ごと、1事例の資料を準備してください。認定審査時に確認します。

○その他

Q 2 4.

- ・評定取得製品が溶接面破断した参考事例で、原因が明確な事例はあるか。

A 2 4.

- ・製品の溶接面に酸化膜となりうるスケール等が付着し、そのまま溶接した場合は高い確率で溶接不良が発生するという事例があります。溶接前の製品管理に注意する必要があります。