公益社団法人　日本鉄筋継手協会　殿

　　　　　　　　　　　　　　　　　　申請年月日　　　　　　年　　　月　　　日

　　　　　　　　　　　　　　　　　　　申請会社名　　　　　　　　　　　　　　社印

　　　　　　　　　　　　　　　　　 　　　　代表者氏名　　　　　　　　　　　　　　代表者印

**優良圧接会社認定申請書**

　　弊社は、日本鉄筋継手協会 優良会社認定制度規則により、優良圧接会社認定の申請を下記の内容にて行います。

記

　１．申請区分：（※申請区分及び申請する工法を○で囲む。）

1. 新規　　・　　更新

② 手動ガス圧接、自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接、高分子天然ガス圧接、水素エチレン混合ガス圧接

　２．添付資料：実施細則「認定申請に必要な提出書類」に基づく資料一式。

３．問合せ連絡先：①担当者名：

　　　　　　　　　②連絡方法　電話：

　　　　　　　　　　　　　　　ＦＡＸ：

　　　　　　　　　　　　　　　Ｅﾒｰﾙｱﾄﾞﾚｽ：

　　　　　　　　　③郵便番号：

　　　　　　　　　　住所：

４．ご記入前の注意事項

優良会社認定制度規則第17条（抜粋）

協会は、次の事項に該当する場合、認定を取り消し、当該事業者に対してその旨を通知すると共に、第１５に準じて公表する。

（1）虚偽又は不正があった場合

（2）認定要件が満足できない場合

（3）協会の名誉を傷つける事由が発生した場合

（4）その他、国の定める法令等に違反した場合

５．申請会社チェック表

（１）申請会社は、規定「4.3 申請に必要な提出書類」の表１の書類に過不足がないことを確認し、確認欄に✔及び頁を記入する。

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 提　出　書　類　の　名　称 | 確認欄 | 頁 |
| 1）優良圧接会社認定申請書 |  |  |
| 2）施工体制表（従業員数・技量資格者数・施工班数・機器類等） |  |  |
| 3）社内組織図 |  |  |
| 4）ガス圧接施工実績表（更新：認定期間の各年度1年分）（新規：前年度1年分） |  |  |
| 5）年度の品質目標 |  |  |
| 6)品質管理マニュアル | ①品質方針 |  |  |
| ②年度品質目標の設定方法 |  |  |
| ③品質管理に関する組織体制図 |  |  |
| ④圧接施工要領書 |  |  |
| ⑤圧接作業標準書 |  |  |
| ⑥機器類等の整備及び管理に関する事項 |  |  |
| ⑦自主検査に関する事項 |  |  |
| ⑧自主管理（パトロール）に関する事項 |  |  |
| ⑨不具合の是正措置に関する事項 |  |  |
| ⑩教育・指導に関する事項（年度計画書を含む） |  |  |
| ⑪外注施工に関する事項（外注契約書の書式を含む） |  |  |
| ⑫書類管理に関する事項 |  |  |

　※品質マニュアルに加え、各規定も申請時に提出する。

（２）申請会社は、規定「5.3 審査内容」により自己評価を行い、下記の内容がすべて満足していることを確認し、確認欄に✔を記入する。

　　１）施工体制

|  |  |
| --- | --- |
| 審　査　内　容 | 確認欄 |
| Ⅰ.管理技術者 | 1）鉄筋継手管理技士又は圧接継手管理技士１名以上 |  |
| Ⅱ.技量資格者 | 2）手動ガス圧接技量資格者４種２名以上 |  |
| 3）自動ガス圧接施工を行う場合；自動ガス圧接技量資格者４種１名 |  |
| 4）熱間押抜ガス圧接の施工を行う場合；熱間押抜ガス圧接技量資格者３種１名以上、熱間押抜検査技術者１名以上 |  |
| 5）鉄筋継手部検査技術者資格者Ｇ種、Ａ種のいずれか１名以上 |  |
| 6）高分子天然ガス圧接施工を行う場合；高分子天然ガス圧接技量者４種１名以上 |  |
| 7）水素エチレン混合ガス圧接施工を行う場合は；水素エチレン混合ガス圧接技量者４種１名以上 |  |
| Ⅲ．社会保険 | 8）技量資格者（外注施工の個人を含む）の、社会保険（雇用・健康・年金）に加入状況 |  |
| Ⅳ.機器 | 9）施工班数分のガス圧接装置 |  |
| 10）施工班数分の鉄筋冷間直角切断機 |  |
| 11）超音波探傷器（記録型・非記録型を問わない）１０班に１台以上 |  |
| 12）施工班数分の外観検査用測定器具１台以上 |  |
| 13）加圧ポンプ用マスターゲージ１台以上 |  |

　　２）品質管理体制

|  |  |
| --- | --- |
| 審　査　内　容 |  確認欄 |
| Ⅰ．品質管理体制システム | 1）品質方針及び年度の品質目標 |  |
| 2) 品質管理に関する組織体制 |  |
| Ⅱ．圧接施工要領書の整備 | 3) 自社の標準的な圧接施工要領書 |  |
| 4) 圧接工事ごとの「圧接施工要領書」 |  |
| 5) 圧接工事台帳 |  |
| Ⅲ．圧接作業手順の整備と遵守 | 6) 圧接作業標準書 |  |
| 7) 鉄筋冷間直角切断機の使用 |  |
| 8) 作業日報等に手直し措置の記述 |  |
| 9) 圧接作業標準書に基づく施工 |  |
| Ⅳ．機器の整備 | 10) 機器類等の整備及び管理に関する規定 |  |
| 11)「機器類等の整備及び管理に関する規定」に基づく台帳、点検、保守管理 |  |
| Ⅴ．検査システムの整備・確立 | 12) 自主検査に関する規定 |  |
| 13）自主検査の実施 |  |
| 14) 自主管理に関する規定 |  |
| 15）自主管理（パトロール）の実施 |  |
| Ⅵ．不具合発生時の措置 | 16) 不具合の是正措置に関する規定 |  |
| 17) 不具合が発生した場合の是正措置、記録、義務 |  |
| 18) 不具合の再発防止の教育 |  |
| Ⅶ．教育 | 19) 教育訓練に関する規定 |  |
| 20) 教育訓練の計画及び実施記録 |  |
| 21）引張試験機又は曲げ試験機を１台以上 |  |
| Ⅷ．外注施工管理　　（個人） | 22）外注施工管理　外注施工者（個人）との契約締結 |  |
| 23）外注施工管理（個人）における品質管理の責務等 |  |
| Ⅸ．外注施工管理　　（会社） | 24）外注施工会社の選定基準、方法 |  |
| 25）外注施工会社との契約書（品質管理等含む） |  |
| 26）外注施工会社の施工した圧接部の自主管理 |  |