

ガス圧接技量検定規定



平成 20 年 4 月 18 日 制定
<中略・改訂記録表記載>
平成 30 年 5 月 17 日 改正
2019 年 2 月 14 日 改正
2019 年 4 月 11 日 改正
2020 年 4 月 20 日 改正
2021 年 2 月 18 日 改正
2021 年 9 月 17 日 改正
2022 年 3 月 18 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。）の日本鉄筋継手協会技量検定等共通規定（以下、「共通規定」という。）を補完し、JIS Z 3881 に基づき実施する手動ガス圧接、自動ガス圧接、熱間押抜ガス圧接、天然ガス圧接、高分子天然ガス圧接及び水素エチレン混合ガス圧接の技量検定試験（以下、「検定試験」という。）の運用に関する取扱いを定めることを目的とする。

注) JIS Z 3881 : 2015（鉄筋のガス圧接技術検定における試験方法及び判定基準）

注) 天然ガス圧接技量検定試験は、2021 年 2 月 18 日改正規定に準拠し実施する。

1. 2 適用範囲

本規定は、日本鉄筋継手協会資格者中間審査規定（以下、「中間審査」という。）及び JIS Z 3881 に基づいて実施する検定試験の実施、ガス圧接技量資格者（以下、「資格者」という。）の認証及び合否判定結果の発表の取扱いに適用する。

1. 3 委員会

本規定の実施に当たっては、ガス圧接技量検定委員会（以下、「検定委員会」という。）が所管し、要員認証管理委員会（以下、「管理委員会」という。）の管理と指導のもとに、検定試験を実施する。

1. 4 用語の定義

- (1) 試験材料 : JIS G 3112 に規定される棒鋼で、検定試験のために用いられる材料
- (2) 試験材 : 圧接を行って作製した供試体
- (3) 試験片 : 曲げ試験に供するために、圧接部を規定の寸法に加工した試験材及び熱間押抜したそのままの試験材
- (4) 手動ガス圧接装置 : ガス供給装置、加熱器、圧接器、加圧器からなるガス圧接装置。
なお、加圧器の電動ポンプは、試験材料の公称断面に対して

- 30MPa 以上の加圧能力を有すること。
- (5) 自動ガス圧接装置 : ガス供給装置、加熱器、圧接器、加圧器及び制御装置からなり、加圧工程を自動的に制御し、バーナー駆動操作を自動的に制御する圧接装置
- (6) 熱間押抜ガス圧接装置 : ガス供給装置、加熱器、圧接器、加圧器からなるガス圧接装置に、ガス圧接部を熱間で押し抜くためのせん断刃を有するもので、加圧器の電動ポンプは試験材料の公称断面に対して 30MPa 以上の加圧能力を有すること。
- (7) 高分子天然ガス圧接装置 : ガス供給装置、加熱器、圧接器、加圧器からなるガス圧接装置。ガス供給装置及び加熱器は、協会が認定したもので、加圧器の電動ポンプは、試験材料の公称断面に対して 30MPa 以上の加圧能力を有すること。
- (8) 水素エチレン混合ガス圧接装置 : ガス供給装置、加熱器、圧接器、加圧器からなるガス圧接装置であり、加圧工程を自動的に制御できるもの。ガス供給装置及び加熱器は、協会が認定したもので、加圧器の電動ポンプは、試験材料の公称断面に対して 50MPa 以上の加圧能力を有すること。
- (9) 検定委員 : 検定試験の実施及び試験当日の採点・評価を行うために検定委員会より指名された委員
- (10) 試験技術者 : 曲げ試験を実施し、その成績表を作成して検定委員会へ結果を報告する技術者

第 2 章 資 格

2. 1 資格の種別及び作業可能範囲

- (1) 検定試験（自動を除く）における、資格として 1 種、2 種、3 種及び 4 種の 4 つの種別を定める。
- (2) 自動ガス圧接は、資格として 4 種を定める。
- (3) 資格の種別及び作業可能範囲は、表 1 及び表 2 とする。

表 1 資格の種別及び作業可能範囲
(手動ガス圧接・自動ガス圧接・熱間押抜ガス圧接)

| 資格 | 種 別 | 鉄 筋 の 種 類 | 鉄 筋 径 |
|------------------------------|-----|--|-------------------------|
| 手動ガス圧接 熱間押抜ガス圧接 | 1 種 | SR235, SR295 SD295, SD345, SD390 | 径 25mm 以下 呼び名 D25 以下 |
| 手動ガス圧接 熱間押抜ガス圧接 | 2 種 | 同 上 | 径 32mm 以下 呼び名 D32 以下 |
| 手動ガス圧接 熱間押抜ガス圧接 | 3 種 | SR235, SR295 SD295, SD345, SD390, SD490 | 径 38mm 以下 呼び名 D38 以下 |
| 手動ガス圧接 自動ガス圧接 熱間押抜ガス圧接 | 4 種 | 同 上 | 径 50mm 以下 呼び名 D51 以下 |

表 2 資格の種別及び作業可能範囲
(高分子天然ガス圧接・水素エチレン混合ガス圧接)

| 資格 | 種 別 | 鉄筋の種類 | 鉄 筋 径 |
|-------------------------------|-----|---------------------|------------|
| 高分子天然ガス圧接 水素エチレン混合ガス 圧接 | 1 種 | SD345, SD390 | 呼び名 D25 以下 |
| | 2 種 | 同 上 | 呼び名 D32 以下 |
| | 3 種 | SD345, SD390, SD490 | 呼び名 D38 以下 |
| | 4 種 | 同 上 | 呼び名 D51 以下 |

第 3 章 検定試験

3. 1 検定試験の種類

- (1) 検定試験は、新規試験、更新試験及び再試験とする。
- (2) 検定試験は、原則として定時試験により実施する。ただし、管理委員会又は検定委員会が必要と認めた場合は、随時試験を行うことができる。

3. 2 検定試験の定員

検定委員会は、検定試験の都度、実施場所の規模等を勘案して、定員を決定する。

3. 3 受験資格

3.3.1 新規試験の受験資格

検定試験を新規に受験しようとする者は、次の受験資格を満足しなければならない。また、資格を失効した者が受験資格を得ようとする場合は、共通規定 4.7 による。

(1) 手動ガス圧接

1) 手動ガス圧接 1 種

ガス溶接技能講習修了証又はガス溶接作業主任者免許証のいずれかを保有する満 18 歳以上の者。

2) 手動ガス圧接 2 種

- ①手動ガス圧接 1 種の資格取得後、180 日以上圧接作業に従事した者。なお、中間審査受審期間内に受験する場合は、中間審査を完了した者。
- ②手動ガス圧接 2 種の資格失効後、1 年以内の者。
- ③手動ガス圧接 3 種の資格失効後、2 年以内の者。

3) 手動ガス圧接 3 種

- ①手動ガス圧接 2 種の資格取得後、180 日以上圧接作業に従事した者。なお、中間審査受審期間内に受験する場合は、中間審査を完了した者。
- ②手動ガス圧接 3 種の資格失効後、1 年以内の者。
- ③手動ガス圧接 4 種の資格失効後、2 年以内の者。

4) 手動ガス圧接 4 種

- ①手動ガス圧接 3 種の資格取得後、180 日以上圧接作業に従事した者。なお、中間審査受審期間内に受験する場合は、中間審査を完了した者。
- ②手動ガス圧接 4 種の資格失効後、1 年以内の者。

(2) 自動ガス圧接 4 種

手動ガス圧接 2 種以上の登録者又は以前に手動ガス圧接 2 種以上の保有経験がある者で、受験前に、自動ガス圧接装置メーカーの実施する「自動ガス圧接装置の取扱いと自動ガス圧接に関する講習」の受講を修了している者。

(3) 熱間押抜ガス圧接

1) 熱間押抜ガス圧接 1 種

ガス溶接技能講習修了証又はガス溶接作業主任者免許証のいずれかを保有する満 18 歳以上の者で、受験前に協会が定める熱間押抜ガス圧接講習会の受講を修了している者。

2) 熱間押抜ガス圧接 2 種

①熱間押抜ガス圧接 1 種の資格取得後、180 日以上圧接作業に従事した者。なお、中間審査受審期間に受験する場合は、中間審査を完了した者。

②手動ガス圧接 2 種以上の登録者。

③熱間押抜ガス圧接 2 種の資格失効後、1 年以内の者。

④熱間押抜ガス圧接 3 種の資格失効後、2 年以内の者。

3) 熱間押抜ガス圧接 3 種

①熱間押抜ガス圧接 2 種の資格取得後、180 日以上圧接作業に従事した者。なお、中間審査受審期間内に受験する場合は、中間審査を完了した者。

②手動ガス圧接 3 種以上の登録者。

③熱間押抜ガス圧接 3 種の資格失効後、1 年以内の者。

④熱間押抜ガス圧接 4 種の資格失効後、2 年以内の者。

4) 熱間押抜ガス圧接 4 種

①熱間押抜ガス圧接 3 種の資格取得後、180 日以上圧接作業に従事した者。なお、中間審査受審期間内に受験する場合は、中間審査を完了した者。

②手動ガス圧接 4 種の登録者。

③熱間押抜ガス圧接 4 種の資格失効後、1 年以内の者。

(4) 高分子天然ガス圧接

高分子天然ガス圧接を受験しようとする者は、受験前に管理委員会が承認した技能講習の受講を修了している者で、次の各号のいずれかに該当する者とする。

1) 高分子天然ガス圧接 1 種

ガス溶接技能講習修了証又はガス溶接作業主任者免許証のいずれかを保有する満 18 歳以上の者。

2) 高分子天然ガス圧接 2 種

①高分子天然ガス圧接 1 種の資格取得後、180 日以上圧接作業に従事した者。なお、中間審査受審期間内に受験する場合は、中間審査を完了した者。

②手動ガス圧接 2 種以上の登録者。

③高分子天然ガス圧接 2 種の資格失効後、1 年以内の者。

④高分子天然ガス圧接 3 種の資格失効後、2 年以内の者。

3) 高分子天然ガス圧接 3 種

①高分子天然ガス圧接 2 種の資格取得後、180 日以上圧接作業に従事した者又は手動ガス圧接 3 種以上を保有する者。なお、中間審査受審期間内に受験する場

合は、中間審査を完了した者。

- ②手動ガス圧接 3 種以上の登録者。
- ③高分子天然ガス圧接 3 種の資格失効後、1 年以内の者。
- ④高分子天然ガス圧接 4 種の資格失効後、2 年以内の者。

4) 高分子天然ガス圧接 4 種

- ①高分子天然ガス圧接 3 種の資格取得後、180 日以上圧接作業に従事した者。又は手動ガス圧接 4 種を保有する者。なお、中間審査受審期間内に受験する場合は、中間審査を完了した者。
- ②手動ガス圧接 4 種の登録者。
- ③高分子天然ガス圧接 4 種の資格失効後、1 年以内の者。

(5) 水素エチレン混合ガス圧接

水素エチレン混合ガス圧接を受験しようとする者は、受験前に管理委員会が承認した技能講習の受講を修了している者で、次の各号のいずれかに該当する者とする。

1) 水素エチレン混合ガス圧接 1 種

ガス溶接技能講習修了証又はガス溶接作業主任者免許証のいずれかを保有する満 18 歳以上の者。

2) 水素エチレン混合ガス圧接 2 種

- ①水素エチレン混合ガス圧接 1 種の資格取得後、180 日以上圧接作業に従事した者。なお、中間審査受審期間内に受験する場合は、中間審査を完了した者。
- ②手動ガス圧接 2 種以上の登録者。
- ③水素エチレン混合ガス圧接 2 種の資格失効後、1 年以内の者。
- ④水素エチレン混合ガス圧接 3 種の資格失効後、2 年以内の者。

3) 水素エチレン混合ガス圧接 3 種

- ①水素エチレン混合ガス圧接 2 種の登録者。なお、中間審査受審期間内に受験する場合は、中間審査を完了した者。
- ②手動ガス圧接 3 種以上の登録者。
- ③水素エチレン混合ガス圧接 3 種の資格失効後、1 年以内の者。
- ④水素エチレン混合ガス圧接 4 種の資格失効後、2 年以内の者。

4) 水素エチレン混合ガス圧接 4 種

- ①水素エチレン混合ガス圧接 3 種の登録者。なお、中間審査受審期間内に受験する場合は、中間審査を完了した者。
- ②手動ガス圧接 4 種の登録者。
- ③水素エチレン混合ガス圧接 4 種の資格失効後、1 年以内の者。

3.3.2 更新試験の受験資格

更新試験における各資格の受験資格及び申請期間は、各資格の登録者で、中間審査期間内に当該審査を完了した者で、かつ、登録された資格の有効期間の満了日の 1 年前から受験することができる。なお、登録された資格の種別に替えて、下位の種別の更新試験を受験することができる。

3.3.3 検定試験の併願受験

- (1) 同一圧接工法における併願受験

同一工法における更新試験と上位の種別の新規試験を併願受験することができる。ただし、併願試験の受験者が、更新試験において実技再試験及び不合格の判定を受けた場合は、上位の種別の新規試験も不合格とする。

(2) 異種圧接工法における併願受験

異なる圧接工法における新規試験又は更新試験を併願受験することができる。

(3) 併願受験の制限

- 1) (1) 及び (2) の併願受験を行う場合、検定試験の受験は3つまでとする。
- 2) 併願受験における学科試験の受験は1つまでとする。

3. 4 検定試験の内容

3.4.1 新規試験及び更新試験

(1) 新規試験は、学科試験及び実技試験とする。ただし、手動ガス圧接2種、3種、4種並びに自動ガス圧接は、学科試験を免除する。

(2) 更新試験は、実技試験とする。

3.4.2 学科試験

(1) 学科試験は、筆記試験とし、次の項目について行う。

1) 一般知識

- ・手動ガス圧接
- ・熱間押抜ガス圧接法（熱間押抜ガス圧接受験者のみ）
- ・高分子天然ガス圧接（高分子天然ガス圧接受験者のみ）
- ・水素エチレン混合ガス圧接（水素エチレン混合ガス圧接受験者のみ）

2) 材料

3) 装置

4) 施工法

5) 品質管理及び検査

6) 安全及び災害防止

7) 公益社団法人日本鉄筋継手協会資格者倫理規定

(2) 出題問題数は20問とし、学科試験時間は30分間とする。

(3) 学科試験に際し、次のものを準備する。

1) 受験証明書

2) 筆記用具

3.4.3 実技試験

実技試験は、以下の内容により実施する。

(1) 圧接装置の操作と取扱い

1) 加熱器

2) 圧接器及び加圧器

3) 制御装置、プログラムの設定（自動ガス圧接及び水素エチレン混合ガス圧接のみ）

4) せん断刃（熱間押抜ガス圧接のみ）

(2) 試験材の準備・作製

- 1) 検定試験の種類、資格種別ごとの試験材料本数及び試験材作製本数は、表4及

び表5のとおりとする。

- 2) 実技試験における試験材の作製は、原則1回とする。
- 3) 作製した試験材は、そのままの状態で提出する。

表4 手動ガス圧接・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の検定試験の種類、技量資格の種別、試験材料本数及び試験材作製本数

| 検定試験の種類 | 資格種別 | 試験材料* | | 試験材料本数 (長さ) | 試験材作製本数 |
|---------|------|-------|-----|----------------|---------|
| | | 記号 | 呼び名 | | |
| 新規試験 | 1種 | SD345 | D25 | 10本 (250±10mm) | 5本 |
| | 2種 | SD390 | D32 | 10本 (300±10mm) | 5本 |
| 更新試験 | 3種 | SD390 | D38 | 10本 (300±10mm) | 5本 |
| | 4種 | SD390 | D51 | 10本 (350±10mm) | 5本 |

*: JIS G 3112 に規定される棒鋼

表5 自動ガス圧接の検定試験の種類、技量資格の種別、試験材料本数及び試験材作製本数

| 検定試験の種類 | 技量資格の種別 | 試験材料* | | 試験材料本数 (長さ) | 試験材作製本数 | |
|---------|---------|---------------|---------------|----------------|---------|-----|
| | | 記号 | 呼び名 | | 呼び名毎 | 合計 |
| 新規試験 | 4種 | SD345 | D25 | 4本 (250±10mm) | 2本 | 計8本 |
| | | SD390 | D32 | 4本 (300±10mm) | 2本 | |
| D38 | | | 4本 (300±10mm) | 2本 | | |
| D51 | | 4本 (350±10mm) | 2本 | | | |

*: JIS G 3112 に規定される棒鋼

- (3) 実技試験時間は、表6及び表7に定められた時間とする。

表6 手動ガス圧接・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の実技試験時間

| 技量資格の種別 | 新規試験・更新試験 |
|----------------|-----------|
| 1種, 2種, 3種, 4種 | 70分間 |

表7 自動ガス圧接の実技試験時間

| 技量資格の種別 | 新規試験・更新試験 |
|---------|-----------|
| 4種 | 85分間 |

- (4) 実技試験に際し、次のものを準備する。

- 1) 受験票
- 2) ガス溶接技能講習修了証又はガス溶接作業主任者免許証
実技試験を受験する際には、ガス溶接技能講習修了証又はガス溶接作業主任者免許証（以下、「ガス免」という。）を必ず携帯しなければならない。
- 3) タイムカード
- 4) 介添者

検定試験受験時の介添は、原則禁止とする。ただし、4種を受験する者が受験申請において介添えが必要である理由を記載し、検定委員会に認められた場合に限り、介添者を置くことができる。なお、介添者が下記の事項を遵守しなかった場合は、受験者を失格とする。

- ①保護具及び専用のゼッケンを着用する。
- ②支持器（圧接器）を圧接用架台へ上げ下ろしする行為のみとする。
- ③検定試験会場では、検委員の指示に従う。
- 5) 保護具・服装労働安全衛生規則に基づいた保護具・服装を着して実技試験に臨むものとし、着用が遵守されない場合は、受験することができない。
- 6) 試験材料（鉄筋）
検定試験の種類、資格種別ごとの試験材料を準備する。
- 7) 使用する機材等
次の機材等を準備し、実技試験に臨むものとする。
 - ①試験材への番号記入用具（白ペン等）
 - ②実技試験区画の全面を覆う大きさ（2m×2m 程度）の養生具（（耐火シート・スパッタシート ※JIS A1323 C種合格品に準拠）
 - ③実技試験で使用する延長コードは、ブレーカー付きキャプタイヤコード
 - ④圧接した試験材を置く架台等
- 8) 圧接用装置・機器等
次の圧接用装置・機器等を必要に応じて準備し、実技試験に臨むものとする。
 - ①自動ガス圧接装置は、ガス供給装置、圧接器、加熱器、加圧器及び制御装置からなり、加圧工程を自動的に制御し、バーナー駆動操作を自動的に制御するもの。
 - ②水素エチレン混合ガス圧接装置は、加圧工程を自動的に制御できるもの。
 - ③加圧器の電動ポンプは試験材料の公称断面に対して 30MPa 以上の加圧能力を有するもの。なお、加圧器の電動ポンプは有線で使用する。
 - ④手動ガス圧接、自動ガス圧接及び熱間押抜ガス圧接に使用する溶解アセチレンガス類は JIS K1902 に適合するものとする。
 - ⑤高分子天然ガス圧接に使用する圧接用天然ガスは、高分子ガス圧接装置との適合性が確認されたものとする。
 - ⑥水素エチレン混合ガス圧接に使用する水素エチレン混合ガスは、水素エチレン混合ガス圧接装置との適合性が確認されたものとする。
 - ⑦酸素は JIS K 1101 に適合するものとする。
 - ⑧高分子天然ガス圧接に使用する加熱器の火口は、高分子天然ガス圧接専用のものとする。
 - ⑨水素エチレン混合ガス圧接に使用する火口は、水素エチレン混合ガス専用のものとする。
 - ⑩酸素、アセチレン、天然ガス及び水素エチレン混合ガス用圧力調整器に装着する逆火防止装置。
 - ⑪高分子天然ガス圧接の場合、実技試験に使用する P S リング。
- (5) 安全点検

試験前にガスボンベ等の点検を行い、安全を確保する。

3. 5 検定試験の実施

(1) 受付

1) 次のものを受付時に提示する。

- ①受験票
- ②ガス免
- ③タイムカード

2) 受験証明を受け取る。

3) 受付時間に遅刻した者及び受験票（写真添付）の提示ができない者は、検定試験を受験することはできない。

(2) 試験の説明

検定試験の説明を受ける。

(3) 学科試験

学科試験の説明を受けた後、検定委員の合図により試験を開始する。

1) 試験時間は30分間とし、試験の開始及び終了は検定委員の合図による。

2) 試験会場からの退出は、試験開始から10分経過後、検定委員の合図による。

3) 試験中の質問は、挙手（発声無し）により行う。ただし、問題内容に関する質問は受け付けない。

(4) 実技試験

実技試験の開始及び終了は、次のとおりとする。

1) 実技試験の開始

①事前に割り当てられた実技試験区画にタイムカードを所定の位置に掲示する。

②準備が整った時点で、検定委員に合図し、保護具・試験材料の確認及び試験材料へのマーキングを受ける。

③検定委員よりタイムカードに実技開始時刻の記入を受ける。

④実技開始時刻記入済みのタイムカードを検定委員より受け取り、実技を開始する。

2) 実技試験中

検定委員より指摘を受けた者は、実技試験を中断し、所定の实技試験時間内で是正を行う。なお、是正完了後、検定委員にその旨を報告し、許可後、実技試験を再開する。

3) 実技試験の終了

①試験材の作製終了後、試験材に白ペン等で受験番号及び通し番号を記入し、その場所で挙手により検定委員に合図する。

②検定委員による試験材の確認及び終了時刻の記入後、タイムカードを提出する。

③作製した試験材を検定委員が待機する外観試験台に移し、検定委員記入及び署名済みのタイムカードを提出して外観試験を受ける。

④外観試験終了後、試験材を指定された場所に格納する。

⑤最後に受験証明が手元にあることを確認して、実技試験を終了する。

(5) 清掃等

使用した実技試験区画及びその周辺を清掃し、実技試験会場の原状復帰に協力する。

(6) 受験の終了

忘れ物等を確認して退去する。

3. 6 検定試験における失格

検定試験において、検定委員が次の行為により受験の中止又は無効を判断した場合は、検定委員の合議により失格とする。

(1) 自らの責により検定試験の開始及び続行が不可能な場合

(2) 不正行為を確認した場合

- ・他者の助言や指導を受けた場合
- ・検定規定等に違反した場合
- ・検定委員の指示に従わなかった場合
- ・パーナー位置調整台等の器具を使用した場合（自動ガス圧接は除く）
- ・電動ポンプを無線で使用した場合
- ・圧接中、接合した試験材を器具等で切断し、再度圧接した場合
- ・圧接終了後、圧接部を器具等で修正・加工した場合

(3) 自らが棄権を申し出た場合

3. 7 検定試験の採点・評価及び合否判定基準

3.7.1 検定試験の採点・評価

(1) 学科試験は、採点結果で評価する。

(2) 実技試験は、外観試験結果、実技試験時間及び曲げ試験結果で評価する。

1) 外観試験の評価方法

外観試験は、試験材を次の項目について目視又は測定して評価する。

①手動ガス圧接、自動ガス圧接、高分子天然ガス圧接及び水素エチレン混合ガス圧接の評価項目

- ・圧接部のふくらみの形状（径、長さ）
- ・圧接部のふくらみの表面状況（過熱による著しい垂れ下り・へこみ・焼き割れ）
- ・圧接部の圧接面の位置（圧接面のずれ）
- ・圧接部の変形（折れ曲がり、偏心、片ふくらみ）

②熱間押抜ガス圧接の評価項目

- ・押抜後の圧接部の形状（ふくらみの長さ）
- ・押抜後の圧接部の表面状況（圧接面に対応する位置における割れ、へこみ、過熱による表面不整）

2) 実技試験時間の評価方法

本規定 3.4.3 表 6 及び表 7 により評価する。

3) 曲げ試験の評価方法

曲げ試験は、作製した試験材を表 8 のとおりに協会が加工した試験片にて行う。なお、曲げ試験片の平行部の表面粗さは Rz15 μ m 以下とする。ただし、熱間押抜ガス圧接の試験材は、加工せずに試験片として曲げ試験を行う。

- ・曲げ試験の方法は、JIS Z 2248 による押曲げとする。
- ・曲げ試験の曲げ角度は、90 度とする。
- ・曲げ直径は、表 9 による。

3.7.2 検定試験の合否判定基準

学科試験及び実技試験を受験された場合は、次の（１）及び（２）を満足する場合を合格とする。また、実技試験を受験された場合は、（２）を満足する場合を合格とする。

- （１）学科試験の採点で、70 点以上を得ていること。
- （２）実技試験で、次の評価・合否判定基準を満たしていること。

1) 実技試験時間

本規定 3.4.3 表 6 及び表 7 に定められた実技試験時間内に圧接作業を終了していること。

2) 外観試験

すべての試験材の外観に著しい不良がないこと。

3) 曲げ試験

すべての試験片が定められた曲げ角度まで圧接面で折損しないこと。

表 8 手動ガス圧接・自動ガス圧接・高分子天然ガス圧接・水素エチレン混合ガス圧接の試験片の寸法（単位：mm）

| 試験片の呼び名 | 平行部径 d | 試験片の長さ |
|---------|----------|--------|
| D25 | 28.0±0.1 | 450 以上 |
| D32 | 35.0±0.1 | 500 以上 |
| D38 | 42.0±0.1 | 500 以上 |
| D51 | 56.0±0.1 | 600 以上 |

表 9 曲げ直径（単位：mm）

| 試験片の呼び名 | 曲げ直径 2r |
|---------|---------|
| D25 | 100 |
| D32 | 160 |
| D38 | 190 |
| D51 | 255 |

3.7.3 管理委員会への報告

検定委員会は、検定試験の評価結果を管理委員会へ報告する。

第 4 章 検定試験の合否判定及び認証

4. 1 検定試験の合否判定及び認証

管理委員会は、検定委員会の学科試験及び実技試験の評価結果に基づき、受験者の合否判定を行い、合格者に対して資格の認証を行う。

（１）合格

受験したすべての試験を評価し、合否判定基準を満足する場合を合格と判定する。

(2) 再試験

評価合否判定基準を満足しなかった場合は、再試験と判定し、再試験を受験することができる。

(3) 不合格

合格及び再試験以外の場合、不合格と判定する。

4. 2 合否判定結果の発表及び掲載期間

原則として検定試験実施日より 30 日以内に、合否判定結果を協会ホームページにて受験番号、合否判定結果及び不合格内容を発表し、発表後 30 日間掲載する。

4. 3 再試験の判定を受けた者の取扱い

合否判定結果において再試験の判定を受けた者は、判定日より 180 日以内に再試験を受験することができる。

4. 4 更新試験で不合格の判定を受けた者の取扱い

更新試験で不合格の判定を受けた者は、適格性証明書の使用期限内に限り、保有する適格性証明書と同一種別又は下位種別の更新試験を、選択して受験することができる。

第5章 その他

5. 1 規定の改正又は廃止

本規定の改正又は廃止は、検定委員会が発議し、管理委員会の議決による。

附 則

1. 本規定は、2022 年 3 月 18 日に改正し、同日より施行する。
2. 検定試験料金等は、日本鉄筋継手協会料金表による。

<附属書類>

【検 GP-規定-様式 1】ガス圧接技量検定試験受験申請書

【検 GP-規定-付 1】ガス圧接技量検定試験の受験上の注意事項及び手順

改正記録表

| 改正 No. | 改正年月日 | 作成 | 審査 | 承認 | 改正内容 |
|--------|--------------|-------------------|-------|----------------|---------------------------------|
| R0 | 2008. 4. 18 | ガス圧接技量資格検定規定として制定 | | | 初版制定 |
| R1 | 2009. 2. 23 | ガス圧接技量検定規定の改正 | | | 合否判定基準から超音波探傷検査の削除と協会名称変更に伴う改正。 |
| R2 | 2009. 7. 23 | 試験委員会 | 管理委員会 | 運営委員会 | 全般的に整合性を整えた |
| R3 | 2009. 11. 17 | 試験委員会 事務局 | 検定委員会 | 運営委員会 管理委員会 | 要員認証監視委員会の指摘事項に対応 |
| R4 | 2011. 12. 20 | 検定委員会 事務局 | 検定委員会 | 運営委員会 管理委員会 | 検定試験制度見直しに伴う改正 |

| | | | | | |
|-----|--------------|--------------|----------------|----------------|---|
| R5 | 2012. 3. 13 | 検定委員会 | 検定委員会 | 運営委員会 管理委員会 | 全般的に整合性を整えた |
| R6 | 2012. 9. 18 | 検定委員会 | 管理委員会 | 運営委員会 管理委員会 | 手順の見直しに伴う改正 |
| R7 | 2013. 2. 14 | 検定委員会 | 管理委員会 | 運営委員会 管理委員会 | 全般的に整合性を整えた |
| R8 | 2013. 12. 16 | 検定委員会 事務局 | 検定委員会 | 管理委員会 | 検定試験制度見直しに伴う改正 |
| R9 | 2014. 11. 10 | 検定委員会 事務局 | 検定委員会 | 管理委員会 | JIS Z 3881 の一部改正による見直しに伴う改正 |
| R10 | 2015. 07. 17 | 事務局 | 検定委員会 | 管理委員会 | 附則 3. 再試験の回数制限を撤廃 |
| R11 | 2015. 11. 12 | 検定委員会 事務局 | 検定委員会 | 管理委員会 | 工法の追加に伴う改正 |
| R12 | 2016. 09. 20 | 検定委員会 事務局 | 検定委員会 | 管理委員会 | 要員認証品質マニュアルの用語の定義の修正に整合させた |
| R13 | 2016. 11. 17 | 検定委員会 | 管理委員会 | 管理委員会 | 曲げ試験表 9 誤記訂正 |
| R14 | 2017. 03. 09 | 事務局 | 検定委員会 | 管理委員会 | ・実施細則を規定に反映させた ・H29 年度より実施される更新時講習を追加した |
| R15 | 2017. 11. 16 | 検定委員会 | 検定委員会 | 管理委員会 | 更新時講習を位置付けた |
| R16 | 2017. 05. 17 | 事務局 | 検定委員会 | 管理委員会 | ・評価名称等の変更 ・試験時間管理方法の変更 |
| R17 | 2019. 2. 14 | 幹事会 | 検定委員会 | 管理委員会 | ・JRJI 要員認証情報管理システムへの対応（第1次） |
| R18 | 2019. 4. 11 | 幹事会 | 検定委員会 | 管理委員会 | |
| R19 | 2020. 4. 20 | 事務局 | 検定委員会 | 管理委員会 | 各検定規定文書間の整合 |
| R20 | 2021. 2. 18 | 事務局 | 検定委員会 | 管理委員会 | 試験内容の変更 |
| R21 | 2021. 9. 17 | 検定委員会 | 検定委員会 | 管理委員会 | ・共通規定の制定による整合 ・学科及び実技試験評価の一本化 ・感染症対予防に対応した実技試験実施方法の変更 ・合否判定結果発表方法の変更 ・天然ガス圧接技量資格の移動 |
| R22 | 2022. 3. 18 | 管理者 | 検定委員会 経営管理者 | 管理委員会 | ・合否判定結果の掲載期間を 30 日とした。 |

検定委員会：ガス圧接技量検定委員会

幹事会：ガス圧接技量検定委員会幹事会

管理委員会：要員認証管理委員会

経営管理者：上級経営管理責任者

管理者：品質システム管理者

<以下、空白>