

鉄筋ガス圧接 標準施工要領書

版番号	発行日
初版	2005 年 4 月 2 日制定
2 版	2021 年 11 月 1 日改訂

株式会社甲斐ガス圧接

鉄筋ガス圧接施工要領書

年 月 日

工 事 名 _____

施工会社 _____

施工会社／作業所			専門工事会社	
		受 領	確認者	作成者
/ /	/ /	/ /	/ /	/ /

株式会社甲斐ガス圧接

目 次

1章 総 則

1.1 適用範囲	1
1.2 適用図書	1
1.3 準拠図書	1
1.4 変更・疑義・協議	1
1.5 作業員への徹底	1

2章 一般事項

2.1 工事概要	2
2.2 圧接施工会社	2
2.3 施工管理組織（品質管理体制）	3
2.4 ガス圧接数量	4
2.5 工事工程表	4

3章 材 料

3.1 鉄筋	5
3.2 圧接用ガス	6

4章 圧接装置

4.1 ガス供給装置	7
4.2 加熱器	7
4.3 圧接器	9
4.4 加圧器	10
4.5 鉄筋切断機	11
4.6 インパクトレンチ	12
4.7 その他の機器・器具	12

5章 継手管理技士及び手動ガス圧接技量資格者

5.1 継手管理技士	13
5.2 手動ガス圧接技量資格者	13
5.3 施工前試験	13

6章 圧接作業前の準備

6.1 一般事項	15
6.2 証明書類の提示	15
6.3 気温・気候・養生	15
6.4 安全	15

7章 圧接作業

7.1 作業手順	16
7.2 鉄筋の切断及び圧接端面の加工	17

7.3	圧接器の取付け	17
7.4	加圧・加熱前作業	17
7.5	加圧及び加熱	17
7.6	自主検査	18
8章 記 録		
8.1	鉄筋ガス圧接工事の施工記録.....	22
8.2	付属 資格者リスト・資格証の写し.....▶▶▶	25

1章 総 則

1.1 適用範囲

本要領書は「仮称： 」における鉄筋工事のうち、鉄筋の手動ガス圧接継手工事に適用する。

1.2 適用図書

(1)「仮称： 」特記仕様書及び設計図を適用する。

1.3 準拠図書

- (1)平成12年建設省告示 平12建告第1463号
- (2)国土交通省大臣官房官庁営繕部監修「公共建築工事標準仕様書」平成31年版
- (3)一般社団法人日本建築学会「建築工事標準仕様書・同解説」JASS5 鉄筋コンクリート工事2018年
- (4)公益社団法人日本鉄筋継手協会：鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2017年）

1.4 変更・疑義・協議

本要領書の中で変更を必要とした場合、内容に対して疑義のある場合、また記載外の事項で重要と思われる問題が生じた場合は、事前に施工者と協議の上、承認を得て施工する。この場合、関係者に文書にして配布する。

1.5 作業員への周知徹底

品質管理責任者は、本要領書をガス圧接継手工事施工前までにガス圧接継手工事現場作業責任者、及び作業関係者に説明し、周知徹底させる。

2章 一般事項

2.1 工事概要

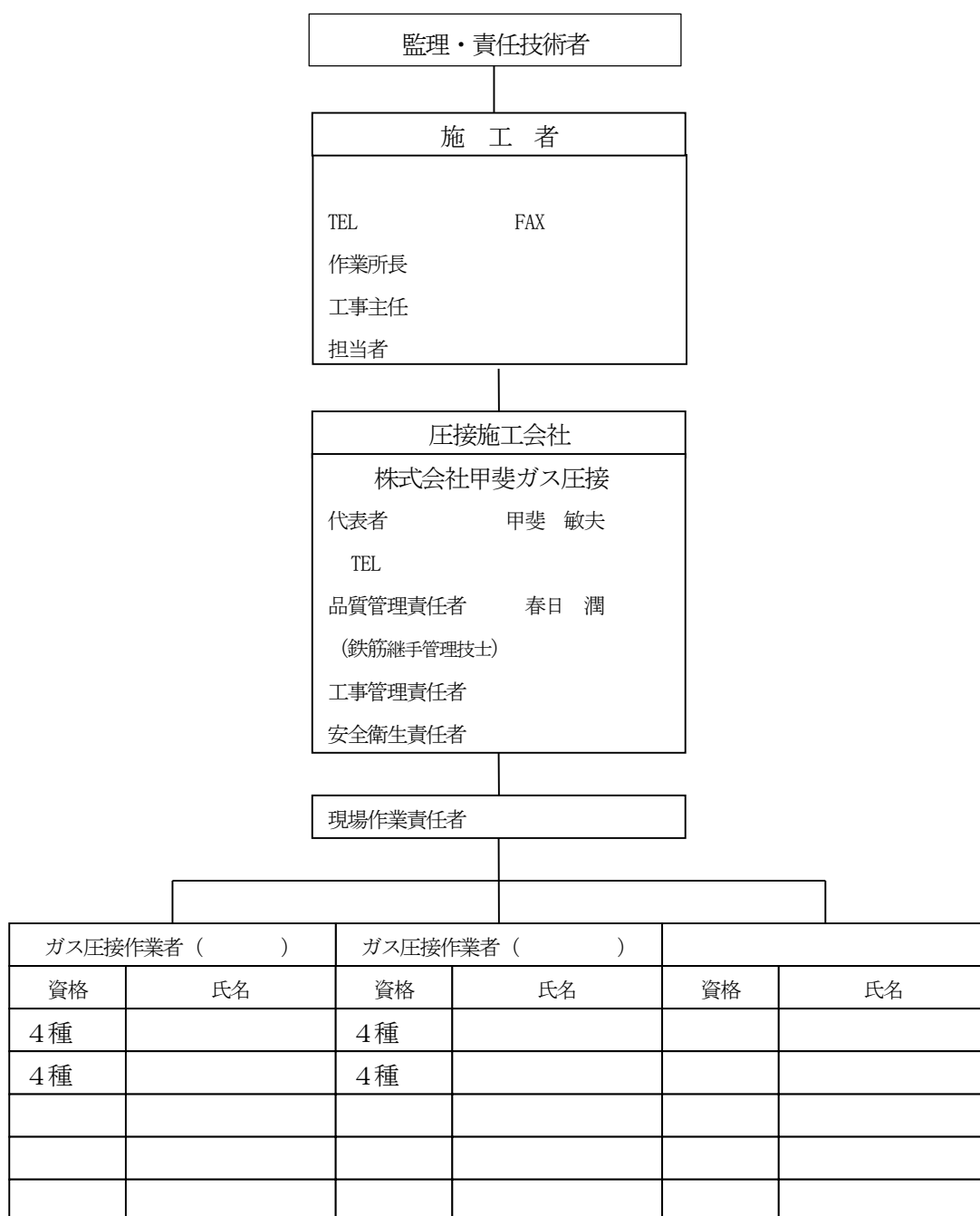
- (1) 工 事 名 称
- (2) 建 築 場 所
- (3) 建 築 主
- (4) 設 計 者
- (5) 監 理 者
- (6) 施 工 者
- (7) 工 期
- (8) 建 物 概 要

階 数
構 造

2.2 圧接施工会社

- (1) 会 社 名 株式会社甲斐ガス圧接
- (2) 所 在 地 東京都墨田区八広4-48-5
- (3) 代 表 者 甲斐 敏夫
- (4) 電 話 番 号 TEL : 03-3613-5385 FAX : 03-3613-5381

2.3 施工管理組織（品質管理体制）



2.4 ガス圧接数量

表2.1 ガス圧接数量

鉄筋の径	鉄筋の材質	概 数 量
D19	SD	
D22	SD	
D25	SD	
D29	SD	
D32	SD	
D35	SD	
D38	SD	
D41	SD	
合 計		

2.5 工事工程表 別表

3章 材 料

3.1 鉄 筋

- (1) 圧接できる鉄筋の種類は、表3. 1に示すJIS G 3112（鉄筋コンクリート用棒鋼）に適合するもので、鉄筋の直径は、16mm（異形棒鋼の場合は、呼び名D16）以上とする。

表3. 1 圧接できる鉄筋の種類

区分	鉄筋の種類
丸 鋼	SR235
	SR295
異形棒鋼	SD295
	SD345
	SD390
	SD490

- (2) 鉄筋には割れ、パイプ状欠陥、端部の変形、その他圧接に有害な欠陥があってはならない。
(3) 圧接できる鉄筋の種類のご合わせは、表3. 2による。

表3. 2 圧接できる鉄筋の種類のご合わせ

鉄筋の種類	圧接できる鉄筋の種類
SR235	SR235, SR295
SR295	SR235, SR295
SD295A	SD295, SD345
SD295B	SD295, SD345
SD345	SD295, SD345, SD390
SD390	SD345, SD390, SD490※
SD490	SD390※, SD490

※：SD490の継手として取り扱う。

- (4) 鉄筋径が異なる鉄筋同士の継手は、原則として鉄筋径の差が7mm以下とする。ただし、D41とD51との継手の場合はこの限りでない。
(5) 鉄筋は、圧接後の形状・寸法が設計図に正しく一致するように圧接継手1箇所あたり鉄筋径程度のアプセット量（縮み量）を見込んで切断又は加工する。

3.2 圧接用ガス

- (1) 圧接に用いる酸素は、JIS K 1101（酸素）に適合するものとする。
- (2) 圧接に用いるアセチレンは、JIS K 1902（溶解アセチレン）に適合するものとする。

4 章 圧接装置

4.1 ガス供給装置

ガス供給装置は、高圧ガス保安法に定められたもののほかは、該当するJISに適合するものとする。

JIS B 6803 溶断器用圧力調整器

JIS B 6805 溶断器用ゴムホース継手

JIS K 6333 溶断用ゴムホース

4.2 加熱器

- (1) 加熱器は、吹管本体及び火口本体からなり、吹管本体は、JIS B 6801（手動ガス溶接器）に規程するもののうちB型溶接器のB1、B2号に適合するものとする。
- (2) 吹管本体の材質・品質・寸法などは、JIS B 6801に準拠するものとする。
- (3) 火口本体は、作業中の炎の安定性がよく、鉄筋径に適合した十分な加熱能力を有するものとする。
- (4) 火口先は、鉄筋表面を円周方向に均等に加熱できるものとする。本工事に使用する火口を写真4.1及び表4.1に示す。

表4.1 火口先（チップ）数

製造者名	火口本体 (バーナー)の種類	鉄筋径 (呼び名)	火口先 (チップ)数
(株)坂口製作所	リングバーナ	D16～D25	8
〃	〃	D29～D32	10
〃	〃	D35～D38	12
〃	〃	D41～D51	14

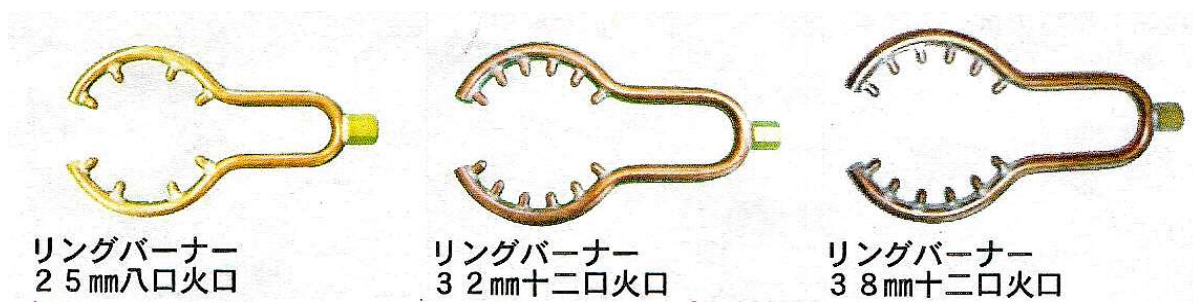


写真4.1 火口本体

4.3 圧接器

- (1) 圧接器は、鉄筋に所定のアップセット量（縮み量）を与えることができる機構を有し、作業中に偏心、曲がりが生じないように、十分な鉄筋の保持能力を有するものとする。
- (2) 鉄筋を保持するための締付けボルトは、その先端が鉄筋に有害な傷を与えない形状のものとする。
- 本工事に使用する圧接器を表4.2及び写真4.2に、また締付けボルトを表4.3及び写真4.3に示す。

表4.2 圧接器

製造者名	型 式
(株)ダイア	S D C 32 E C
(株)ダイア	S D C 38 E C
(株)ダイア	S D C 51 E C

表4.3 締付けボルト

製造者名	先端形状
(株)ダイア	スパイク型



写真4.2 圧接器



写真4.3 締付けボルト

4.4 加圧器

加圧器は、油圧器、高圧ホース及びラムシリンダーからなり、次の性能を有するものとする。

- (1) 加圧器は、電動式で、加熱と連動しながら加圧操作できるものとする。
- (2) 加圧器は、鉄筋断面（異形棒鋼の場合は、公称断面）に対して30MPa以上の加圧能力を有するものとする。また、SD490圧接の場合は、鉄筋断面に対して40MPa以上の加圧能力を有し、上限圧及び下限圧を設定できる機能を有するものとする。本工事に使用する加圧器を表4.4及び写真4.4に示す。

表4.4 加圧器

製造者名	型 式
(株) ダイア	DSP-120WC
(株) ダイア	APW-C51型

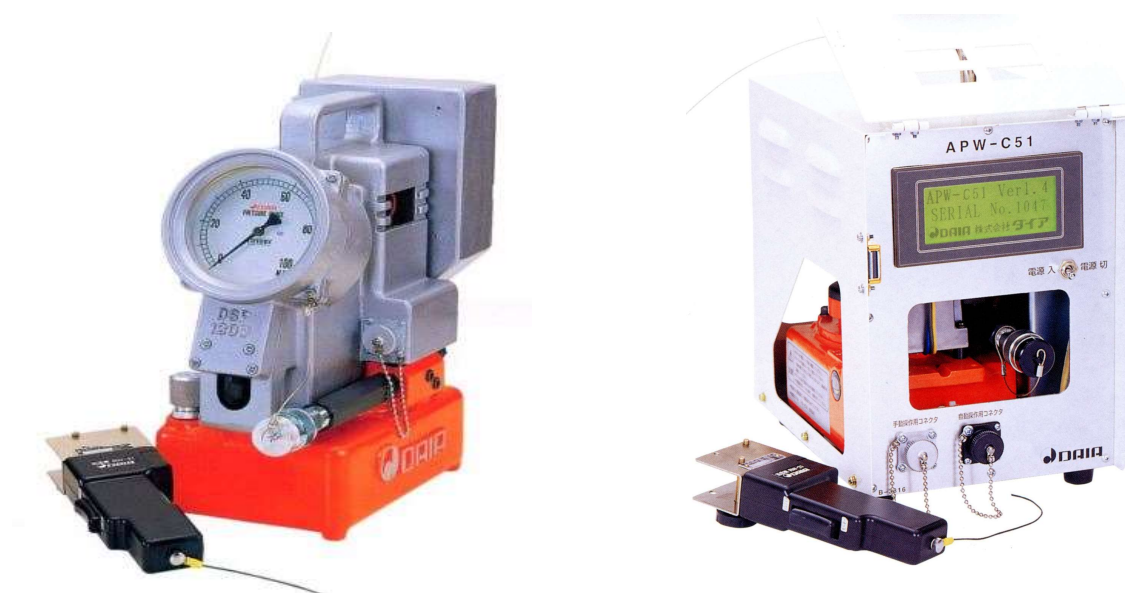


写真4.4 加圧器

4.5 鉄筋冷間直角切断機

鉄筋切断機は、公益社団法人日本鉄筋継手協会認定の鉄筋冷間直角切断機を使用する。
本工事に使用する鉄筋冷間直角切断機を表4.5及び写真4.5に、またチップソーを表4.6に示す。

表4.5 鉄筋冷間直角切断機

製造者名	型 式
(株)ダイア	S D C-25D
(株)ダイア	S D C-32D
(株)ダイア	S D C-38D
(株)ダイア	S D C-51D

写真4.5 鉄筋冷間直角切断機



表4.6 チップソー

製造者名	型 式
(株)ダイア	S D C-25
(株)ダイア	S D C-32
(株)ダイア	S D C-38
(株)ダイア	S D C-51

4.6 インパクトレンチ

本工事に使用するインパクトレンチを表4.7及び写真4.6に示す。

表4.7 インパクトレンチ

製造者名	型 式
(株)マキタ	TW450D
日本HILTI	S I W 2 2 T A



写真4.6 インパクトレンチ

4.7 その他の機器・器具

その他の機器は、JIS C 9611に規定する電気ディスクグラインダー、JIS R 6212に規定するレジノイド研削といしとする。本工事に使用する電気ディスクグラインダーを写真4.7に示す。



写真4.7 電気ディスクグラインダー

5章 継手管理技士及び手動ガス圧接技量資格者

5.1 継手管理技士

- (1) 鉄筋継手管理技士は、ガス圧接工事管理者として施工要領書の作成にあたりとともに圧接作業の工程管理、品質管理、安全管理及び圧接作業の指導を行う。
- (2) 鉄筋継手管理技士又は圧接継手管理技士は、ガス圧接継手施工要領書に従って圧接作業が行われていることを確認する。

5.2 手動ガス圧接技量資格者

- (1) 手動ガス圧接における加熱・加圧作業は、手動ガス圧接技量資格者が行う。
- (2) 手動ガス圧接技量資格者の資格種別による圧接作業可能な鉄筋の種類及び鉄筋径は、表5.1による。

表5.1 手動ガス圧接技量資格者の圧接作業可能範囲

技量資格 種 別	圧接作業可能範囲	
	鉄筋の種類	鉄 筋 径
1 種	SR235, SR295 SD295, SD345, SD390	径25mm以下 呼び名D25以下
2 種	SR235, SR295 SD295, SD345, SD390	径32mm以下 呼び名D32以下
3 種	SR235, SR295 SD295, SD345, SD390, SD490※	径38mm以下 呼び名D38以下
4 種	SR235, SR295 SD295, SD345, SD390, SD490※	径51mm以下 呼び名D51以下

※ : SD490を圧接する場合は、施工前試験を行う

圧接作業に従事する手動ガス圧接技量資格者以外の補助員は、作業に必要な知識と経験を有するものを行う。

5.3 施工前試験

SD490の鉄筋を圧接する場合、また、材料・施工条件・圧接品質において必要がある場合は施工前試験を実施する。それらの圧接に従事するすべての圧接技量者に対して行う。

- (1) 作成する供試体は最大径、最高鋼種とし、本数は3本とする。
- (2) 施工前試験において作製した供試体の試験は外観試験及び引張試験、又は外観試験及び曲げ試験とし全数合格とする。

- (3) 外観試験方法及び合否判定は（公社）日本鉄筋継手協会「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2017 年）」により、引張試験、曲げ試験方法及び合否判定は強度試験 JIS Z 3120（鉄筋コンクリート用棒鋼ガス圧接継手の試験方法及び判定基準）による。
- (4) 施工前試験の不合格者については、圧接条件などの不具合原因を究明し再試験を一回のみ行う事ができる。再試験の供試体本数は3本とする。
- (5) 施工前試験の合否判定は、監理・責任技術者が行う。

6章 圧接作業前の準備

6.1 一般事項

- (1) 関連する工事業者と施工打ち合わせを行い、作業順序・方法などを定める。
- (2) 圧接作業に使用する装置・器具類が正常に作動するように点検・整備し、記録する。
- (3) 通路・昇降設備・足場などの点検を行う。
- (4) 圧接する鉄筋の種類及び鉄筋径を確認する。

6.2 証明書類の提示

提示する証明書類は、次の(1)及び(2)とする。また、常時携行し監理・責任技術者から提示を求められた場合には、速やかにこれを提示する。

- (1) ガス溶接作業主任者免許証又はガス溶接技能講習修了証
- (2) 手動ガス圧接技量適格性証明書

6.3 気温・気候・養生

- (1) 寒冷期には、酸素、アセチレン容器及び圧力調整器の保温方法に注意する。
- (2) 高温時には、酸素、アセチレン容器を日光の直射などから保護する。
- (3) 強風時には、原則として圧接作業は行わない。ただし、遮蔽などを施して完全な作業ができることが確認された場合は、監理・責任技術者の承認を得て作業を行うことができる。
- (4) 降雨・降雪時には、原則として圧接作業は行わない。ただし、継手の品質に影響を与えない程度の少量の降雨・降雪の場合には、監理・責任技術者の承認を得て作業を行うことができる。

6.4 安全

- (1) 圧接作業が常に安定した姿勢で行えるよう、作業場には安全な足場を確保する。
- (2) 風通しの悪い場所で圧接作業を行う場合は、放出するガスによって爆発、窒息又は中毒を起こさないよう、適切な換気方法を講じる。
- (3) 圧接作業者は、労働安全衛生法、高圧ガス保安法、その他関係法規に従って作業を行う。

7章 圧接作業

7.1 作業手順

圧接作業の工程と各工程における主な作業項目を図7.1に示す。

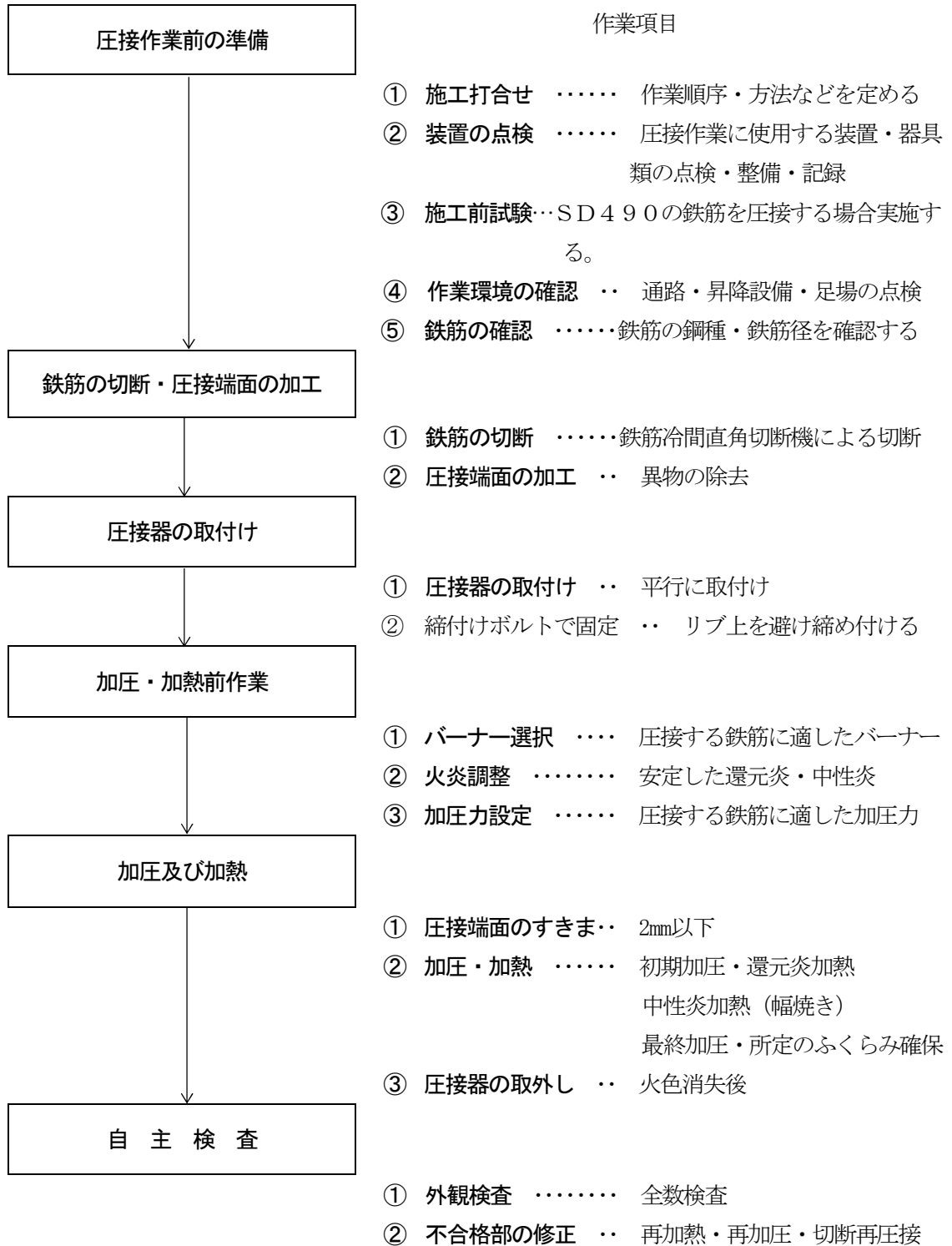


図7.1 作業手順

7.2 鉄筋の切断及び圧接端面の加工

- (1) 圧接技量資格者は、圧接作業直前に鉄筋端部を鉄筋冷間直角切断機で切断する。ただし圧接端面が直角かつ平滑である場合及びバリがある場合はディスクグラインダーで研削する。
- (2) 圧接端面の周辺にさび、油脂、塗料、セメントペーストなどが付着している場合は、これを完全に除去する。
- (3) 圧接端面の加工は、原則として圧接作業当日に行う。ただし、認定された端面保護剤を認定された施工方法で塗布する場合は、この限りではない。

7.3 圧接器の取付け

- (1) 圧接器は、鉄筋軸に平行に取り付け、所定の加圧力を加えることができるように締付けボルトで固定する。またこの時圧接端面が直角かつ平滑であることを確認する。
- (2) 圧接器の締付けボルト位置は異形鉄筋のリブ部を避け、過剰なトルクで締付けを行わない。
- (3) 締付けトルクは鉄筋径、締付け位置に応じて適正なトルクで締め付ける。

7.4 加圧・加熱前作業

- (1) 圧接する鉄筋に適したバーナーを選択する。
- (2) 安定した中性炎と還元炎（火炎のフェザー長さが $1R$ ：バーナー半径）を確認する。
- (3) 圧接する鉄筋径に適した加圧力を設定する。
- (4) 端面の状態が直角でかつ平滑であることを確認する。

7.5 加圧及び加熱

- (1) 鉄筋に圧接器を取り付けて加圧し、突き合わせた鉄筋の隙間が無いことを確認する。
圧接端面のすきまは管理値として 2mm 以下とし、偏心や曲がりがないものとする。
- (2) 圧接する鉄筋の軸方向に鉄筋断面（異形棒鋼の場合は公称断面）に対して 30MPa 以上の加圧をおこない、バーナーを鉄筋軸に対し直角かつ中心に配置して、圧接端面同士が密着するまで還元炎で加熱する。還元炎は火炎のフェザー長さが、鉄筋の中心まで届く程度の長さ $1R$ （バーナー半径）とする。このとき、火炎は圧接端面から外れないこととする。
- (3) 圧接端面同士が密着したことを確認した後、鉄筋の軸方向に適切な圧力を加えながら、圧接面を中心に鉄筋径の 2 倍程度の範囲を中性炎で幅焼きをする。
- (4) 鉄筋軸方向の最終加圧力及びふくらの形状については、次による。
 - a) 鉄筋軸方向の最終加圧力は、鉄筋断面（異形棒鋼の場合は公称断面）に対して 30MPa 以上とする。圧接部のふくらの直径は、鉄筋径の 1.4 倍以上で、圧接部のふくらの長さは鉄筋径の 1.1 倍以上とし、その形状はなだらかなものとする。
 - b) SD490 を圧接する場合の鉄筋軸方向の最終加圧力は、鉄筋断面（異形棒鋼の場合は公称断面）に対して 40MPa 以上とし、かつ、下限圧は上限圧の $50\sim 70\%$ MPa とする。圧接部のふくらの直径は鉄筋径の 1.5 倍以上で、圧接部のふくらの長さは鉄筋径の 1.2 倍以上とし、その形状はなだらかなものとする。

- (5) 圧接器の取外しは、鉄筋加熱部分の火色消失後に行う。
- (6) 加熱中に火炎に異常があった場合は、圧接器を取り外し適切な処置を行う。ただし、圧接端部同士が密着した後に異常があった場合は、火炎を再調整して作業を継続する。

7.7 自主検査

- (1) 圧接部は、自主検査として圧接技量資格者が圧接作業終了箇所群ごとに検査を行い、不合格箇所の処置は7.6 (4) による。
- (2) 自主検査は、全数として、その検査方法は目視による外観検査とする。目視による判別が不可能な場合は、計測治具を用いて測定する。
- (3) 合否判定基準

- a. 圧接部のふくらみの直径及び長さ

圧接部のふくらみの直径 D は、鉄筋径（径の異なる場合は、細いほうの鉄筋径）の1.4倍以上とする。ただし、SD490の場合は、1.5倍以上とする。

圧接部のふくらみの長さ ℓ は、原則として鉄筋径（径の異なる場合は細い方の鉄筋径）の1.1倍以上とし、その形状はなだらかなものとする。ただし、SD490の場合は、1.2倍以上とする。

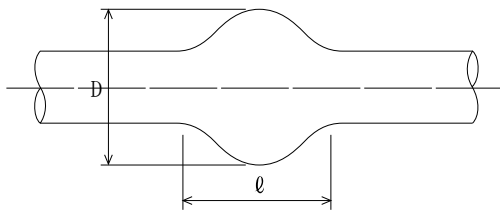


図7.1 圧接部のふくらみの直径及び長さ



写真7.1 正常な圧接部



写真7.2 ふくらみの直径不足



写真7.3 ふくらみの長さ不足

b. 圧接面のずれ

圧接面のずれ δ は鉄筋径の（径の異なる場合は細く方の鉄筋径）の1/4以下とする。

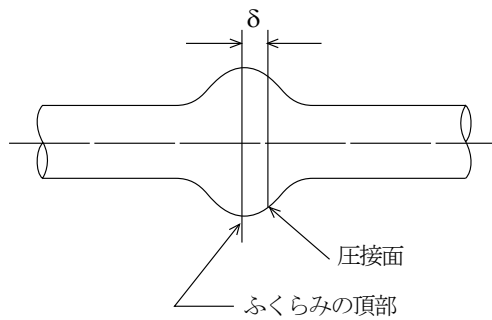


図7.2 圧接面のずれ

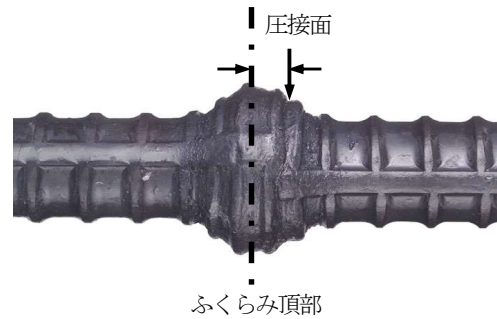


写真7.4 圧接面のずれ

c. 鉄筋中心軸の偏心量

圧接部における鉄筋中心軸の偏心量 e は、鉄筋径（径の異なる場合は、細い方の鉄筋径）の1/5以下とする。

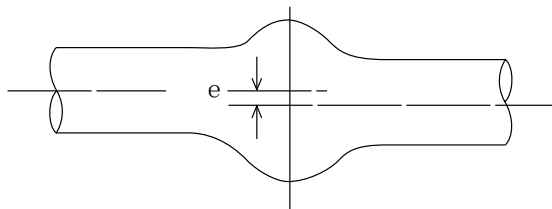


図7.3 偏心量



写真7.5 偏心

d. 折れ曲がり

圧接部の折れ曲がり θ は、 2° 以下とする。

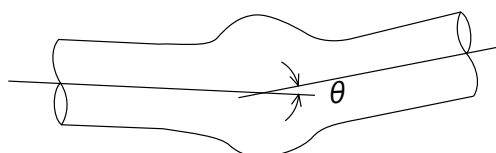


図7.4 折れ曲がり



写真7.6 折れ曲がり

e. 片ふくらみ

圧接部の片ふくらみ Δh は、鉄筋径（径の異なる場合は細いほうの鉄筋径）の1/5以下とする。

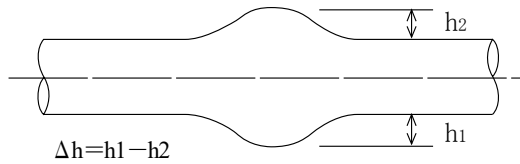


図7.5 片ふくらみ



写真7.7 片ふくらみ

f. 垂れ下がり

過熱による著しい垂れ下がりが無いものとする。



写真7.8 垂れ下がり

g. 焼き割れ、へこみ

目視により、過熱による著しいへこみ、焼き割れが無いものとする。



写真7.9 焼き割れ

h. その他有害と認められる欠陥がないものとする。

(4) 不合格部の修正

自主検査で不合格となった圧接部の処置は、次による。このうち再圧接の処置が必要な場合、切断位置等は監理・責任技術者との協議により決定する。

- a. 圧接部のふくらみの直径や長さが規定値に満たない場合は、再加熱し、加圧して所定のふくらみに修正する。
- b. 圧接面のずれが規定値を超えた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。
- c. 圧接部における鉄筋中心軸の偏心量が規定値を超えた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。
- d. 圧接部の折れ曲がり量が規定値を超えた場合は、再加熱して修正する。
- e. 圧接部の片ふくらみが規定値を超えた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。
- f. 圧接部のふくらみが著しいつば形である場合、著しい垂れ下がり、へこみ、焼き割れが生じた場合は、圧接部を切り取って再圧接する。

8章 記 録

8.1 鉄筋ガス圧接工事の施工記録

- (1) 鉄筋ガス圧接工事の記録は、圧接技量資格者が1日に施工したガス圧接の範囲を管理ロットとし、「作業証明及自主点検表」及び「鉄筋ガス圧接工事施工記録」に施工の詳細を記録する。
また、不合格となった圧接部については、処置方法を記録する。
- (2) 作成した「作業証明及自主点検表」および「鉄筋ガス圧接工事施工記録」は作業後に施工者に提出し報告する。

作業証明及自主点検表

施工日： 年 月 日 天候 晴・曇

株式会社 甲斐ガス圧接

〒131-0043東京都墨田区八広4-48-5
電話03-3613-5385 FAX03-3613-5381

得意先

現場名

元請担当者

圧接資格者名	
資格証番号 (種) No.	

出 来 高 証 明	鉄筋径	圧接		切断		作業内容	抜き取り検査	作業者
		柱	梁	柱	梁			
	D +D					基礎	引張り・UT・不要	
	D +D					F 梁	材質	
	D +D					F 柱	SD345 SD390	
	D +D					工区	SD490	
	D +D					棟	D +D 本	
	D +D					手 動	D +D 本	
	D +D					E S	D +D 本	
常備保証工事		班	理由			D B	次回予定日 月 日	
							棟 工区 F梁・柱 箇所	

安 全 点 検	ボンベの転倒防止	実施・未実施	朝礼・KY活動	実施・未実施	型枠養生	実施・未実施	連絡事項
	ボンベの日よけ	実施・未実施	保護帽、あご紐	実施・未実施	火花養生	実施・未実施	
	消火器・消火用水	実施・未実施	安全帯着用	実施・未実施	落下物養生	実施・未実施	
	ガス漏れ点検	実施・未実施	保護メガネ使用	実施・未実施	整理・整頓	実施・未実施	
	ボンベ空充表示	実施・未実施	機械始業前点検	実施・未実施	スクラップ片付け	実施・未実施	
	ボンベ責任者表示	実施・未実施	作業環境確認	実施・未実施	残火確認	実施・未実施	

圧 接 作 業 状 況	項 目	判 定		処置・対策、是正	日 常 点 検	機 械 器 具 名	確認	処置内容
	配筋状況	施工しやすい	合・否			ガス供給装置 (調整器・ホース)	合・否	
	鉄筋端面加工	直角状態	合・否			加熱器 (火口・吹管)	合・否	
	研磨状況	確実研磨	合・否			加圧器 (高圧ホース・ラム)	合・否	
	突き合わせスキ間	2mm以下	合・否			(電動ポンプ)	合・否	
	圧接面初期加熱	還元炎	合・否			圧接器 (締め付けボルト)	合・否	
	加圧ポンプ圧力	鉄筋径に適合	合・否			冷間直角切断機	合・否	
	作業状況	良い状態	合・否			インパクトレンチ・グラインダー	合・否	

自 主 点 検	項 目	判 定		修正箇所	修 正 内 容	
	圧接位置	規程通りか	合・否	個		
	ふくらみ形状	直径1.4D以上・長さ1.1D以上	合・否	個		
	SD490	直径1.5D以上・長さ1.2D以上	合・否	個		
	ES工法	直径1.6D以上・長さ1.2D以上	合・否	個		
	偏芯量	1/5以下	合・否	個		
	圧接面のズレ	1/4以下	合・否	個		
	折れ曲がり	2° 以下	合・否	個		
	片ふくらみ	1/5以下	合・否	個		
	ひび割れ・その他	著しいひび割れ欠損のない事	合・否	個		

上記の項目により施工・品質を自主検査いたしました。

品質管理責任者

(作業証明及自主点検表)

鉄筋ガス圧接工事施工記録

施工日: 年 月 日 天候 晴・曇

株式会社 甲斐ガス圧接

得意先

〒131-0041 東京都墨田区八広4-48-5
TEL:03-3613-5385 FAX:03-3613-5381

現場名

圧接資格者名	
資格証番号	() 種 No.

元請担当者

施工部位	棟	工区	階（梁・柱）	基礎	その他（ ）
------	---	----	--------	----	--------

施 工 確 認	工法及び機器	内 容	材料確認	内 容
	RC・SRC・壁式	手動・自動・その他	圧 接 器	偏芯状況： 合 ・ 否
	加 熱 器	リング・ゾーン・角型	ボルト	締め付けボルト形状：スパイク・丸型
		火口数 孔	ガス圧力	アセ： MPa 酸素： MPa
	吹 管	B1号・B2号	加圧器	D： (MPa) D： (MPa)
	ラムシリンダー	径 36 φ・40 φ	鉄筋径別	D： (MPa) D： (MPa)
	冷間直角切断機	SDC32 SDC38	ゲージ圧	D： (MPa) D： (MPa)

作業員及び連絡事項			顧客所有物	点検項目	内 容 ・ 基 準	確 認	
				顧客提供物	電源 ・ 足場 ・ 荷揚げ設備		
	備考	継手数量		鉄筋端面状況	処理数 (個所)		
		柱		梁	鉄筋メーカー		
					材質確認	SD345 : D19 ・ D22 ・ D25 ・ () () SD390 : D29 ・ D32 ・ D35 ・ D38 () SD () : D () ・ () ・ ()	

顧客提供物使用は確認して使用可能であれば、✓記入

[illegible]

品質管理責任者

印

(鉄筋ガス圧接工事施工記録)

付属 資格者リスト・資格証の写し

8.2 資格者リスト・資格証の写し

(1) 資格者リスト

継手管理技士

氏名	資格種別	資格番号	有効期限

圧接技量資格者

圧接技量資格者名	資格種別	資格番号	有効期限

(2) 資格証の写し

継手管理技士

手動ガス圧接技量資格者

鉄筋ガス圧接 標準施工要領書 改訂履歴

制定日		作成者	承認	株式会社甲斐ガス圧接		
2005 年 4 月 2 日		春日	甲斐			
番号	改訂日	改訂内容		作成者	承認	備考
初版	2005 年 4 月 2 日	施行		春日	甲斐	
2 版	2021 年 11 月 1 日	改訂		東恩納	春日	
〃						
〃						
〃						
〃						