

# 鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事

## 目 次

<b>1章 総 則</b>	( )内は解説ページ
1.1 適用範囲	1 ( 21)
1.2 ガス圧接継手の性能	1 ( 21)
1.3 用 語	1 ( 24)
<b>2章 継手施工計画</b>	
2.1 圧接継手施工計画	3 ( 28)
2.2 継手管理技士	3 ( 33)
<b>3章 共通事項</b>	
3.1 鉄 筋	3 ( 35)
3.2 圧接装置等	4 ( 39)
3.2.1 圧接装置	4 ( 39)
3.2.2 圧接用ガス	4 ( 40)
3.2.3 ガス供給装置	4 ( 40)
3.3 圧接作業の準備	5 ( 41)
3.3.1 証明書の確認及び提示	5 ( 41)
3.3.2 圧接装置・器具類の整備	5 ( 41)
3.3.3 施工前試験	5 ( 41)
3.3.4 鉄筋の切断及び圧接端面の加工	5 ( 43)
3.3.5 気温・天候	5 ( 45)
3.4 安 全	6 ( 46)
<b>4章 手動ガス圧接</b>	
4.1 圧接技量資格者	6 ( 48)
4.2 圧接装置	6 ( 49)
4.3 圧接器の取付け	7 ( 54)
4.4 加圧及び加熱	7 ( 55)
4.5 検 査	8 ( 58)
4.5.1 一般事項	8 ( 58)
4.5.2 外観検査	8 ( 61)
4.5.3 超音波探傷検査	10 ( 67)
4.5.4 超音波探傷検査における抜取検査	10 ( 71)
4.6 不合格圧接部の処置	10 ( 75)
<b>5章 自動ガス圧接</b>	
5.1 圧接技量資格者	11 ( 79)
5.2 圧接装置	11 ( 79)
5.3 圧接器の取付け	11 ( 81)

5.4	加圧及び加熱	11 ( 81)
5.5	検 査	12 ( 82)
5.5.1	一般事項	12 ( 82)
5.5.2	外観検査	12 ( 83)
5.5.3	圧接施工記録の照合による検査	12 ( 83)
5.6	不合格圧接部の処置	12 ( 85)
<b>6章 熱間押抜ガス圧接</b>		
6.1	圧接技量資格者	13 ( 87)
6.2	圧接装置	13 ( 87)
6.3	圧接器の取付け	13 ( 88)
6.4	加圧, 加熱及び押抜き	13 ( 88)
6.5	検 査	14 ( 89)
6.5.1	一般事項	14 ( 89)
6.5.2	外観検査	14 ( 92)
6.6	不合格圧接部の処置	14 ( 94)
<b>7章 A級ガス圧接継手の施工及び検査</b>		
7.1	A級継手圧接施工会社	15 ( 95)
7.2	圧接方法及び圧接できる鉄筋	15 ( 95)
7.3	圧接技量資格者	15 ( 97)
7.4	施工前試験	15 ( 98)
7.5	準備作業及び圧接作業	16 ( 99)
7.6	検 査	16 ( 99)
7.6.1	一般事項	16 ( 99)
7.6.2	手動ガス圧接	16 ( 101)
7.6.3	自動ガス圧接	16 ( 102)
7.6.4	熱間押抜ガス圧接	16 ( 103)
7.7	不合格圧接部の処置	17 ( 105)
<b>参考文献</b>		108
 <b>付 録</b>		
付1.	日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0002:2006 ガス圧接継手性能判定基準	113
付2.	日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0006:2009 A級継手性能基準	115
付3.	日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0007:2009 A級継手使用基準	116
付4.	継手管理技士資格試験規定	118
付5.	ガス圧接技量検定規定	124
付6.	鉄筋継手部検査技術者技量検定規定	138
付7.	熱間押抜検査技術者技量検定規定	146

付8. 優良圧接会社認定規定	153
付9. A級継手圧接施工会社認定規定	157
付10. 優良鉄筋継手部検査会社認定規定	161
付11. 登録鉄筋継手部検査会社認定規定	166
付12. (社)日本鉄筋継手協会認定機器一覧	170