

(1) 鉄筋
(2) 鉄筋継手

圧接継手、溶接継手、機械式継手の施工要領は、(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、溶接継手工事、機械式継手工事)2009年」による。

鉄筋継手工法は以下による。

鉄筋継手工法	継手の位置等の設計条件による仕様・等級				鉄筋の径・部位
	(1) 引張力最小部位	(2) (1)以外の部位(注)			
		SA級	A級	B級	
<input type="checkbox"/> 重ね継手	<input type="checkbox"/> 配筋標準図による				
<input type="checkbox"/> 圧接継手	<input type="checkbox"/> 告示1463号第2項各号		<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 溶接継手	<input type="checkbox"/> 告示1463号第3項各号		<input type="checkbox"/>		
<input type="checkbox"/> 機械式継手	<input type="checkbox"/> 告示1463号第4項各号	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

注) (1)以外の部位に設ける継手は、平成12年建告第1463号ただし書きに基づき、(公社)日本鉄筋継手協会、(一財)日本建築センター等の認定・評定等を取得した継手性能の等級で、構造計算に当たって『鉄筋継手使用基準(建築物の構造関係技術基準解説書2007)』によって検討した部材の条件・仕様によること。

継手施工は以下のものによる。

圧接継手 : A級継手圧接施工会社 優良圧接会社

溶接継手 : A級継手溶接施工会社 優良鉄筋溶接会社

機械式継手 : 機械式継手メーカーの技術講習を受け、作業資格者として認められたもの

継手の施工要領書を作成する。(作成者: 継手管理技士)

継手の鉄筋端部は直角かつ平滑に切断する。

(切断方法: 鉄筋冷間直角切断機 その他())

施工前試験は以下による。

施工前試験の実施	施工前試験方法
<input type="checkbox"/> 圧接継手	(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、溶接継手工事、機械式継手工事)2009年」による
<input type="checkbox"/> 溶接継手	
<input type="checkbox"/> 機械式継手	

鉄筋継手部の検査は以下による。

鉄筋継手工法	検査の種類	検査数量	試験方法
圧接継手	<input type="checkbox"/> 外観検査	全数	目視又は計測
	<input type="checkbox"/> 超音波探傷検査	抜取り1検査ロット当たり ()箇所又は()%	JIS Z 3062:2009による
	<input type="checkbox"/> 引張試験による検査	抜取り1検査ロット当たり ()本又は()%	JIS Z 3120:2009による
溶接継手	<input type="checkbox"/> 外観検査	全数	目視又は計測
	<input type="checkbox"/> 超音波探傷検査	抜取り1検査ロット当たり ()箇所又は()%	JRJS 0005:2008による
	<input type="checkbox"/> 引張試験による検査	抜取り1検査ロット当たり ()本又は()%	JIS Z 2241:2011による
機械式継手	<input type="checkbox"/> 外観検査	全数	目視又は計測
	<input type="checkbox"/> 超音波測定検査	抜取り1検査ロット当たり ()箇所又は()%	JRJS 0003:2008による
	<input type="checkbox"/> 引張試験による検査	抜取り1検査ロット当たり ()本又は()%	JIS Z 2241:2011による

注) 抜取り1検査ロットは同一作業班が同一日に作業した継手箇所で200箇所程度とする。

- 鉄筋継手部の第三者検査(引張試験による検査は除く)は、(公社)日本鉄筋継手協会認定の優良鉄筋継手部検査会社又は登録鉄筋継手部検査会社が行う。
- 継手が工場溶接タイプの柱の帯筋・梁のあばら筋は、(公社)日本鉄筋継手協会の認定を受けた「優良溶接せん断補強筋製造会社」の製品を使用する。