

鉄筋継手工事特記仕様書

(2013 年)

公益社団法人日本鉄筋継手協会
鉄筋継手品質確保推進特別委員会
鉄筋継手工事特記仕様書作成小委員会

はじめに

近年、建設工法が多様化し、鉄筋も高強度化・太径化が進み、それに伴って鉄筋継手工法も多く種類が開発されてきました。そのため、鉄筋継手の品質管理が建物の構造品質に大きな影響を与えるようになり、その重要性が増しています。

(公社)日本鉄筋継手協会(以下、「本協会」という)は、行政、(一社)日本建築学会、(公社)土木学会、発注者、設計者、施工者(元請)、鉄筋継手施工会社、検査会社など多くの関係者の参画を得て、鉄筋継手の品質確保のために各種鉄筋継手(ガス圧接継手・溶接継手・機械式継手)の品質管理体系の統一化を図り、平成21年に各種鉄筋継手の工事標準仕様書を改訂し、「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事」、「鉄筋継手工事標準仕様書 溶接継手工事」、「鉄筋継手工事標準仕様書 機械式継手工事」として発行しました。

また、本協会は鉄筋継手工事に係る関係者に対し、鉄筋継手の品質の現状と問題点について認識を深めていただき、鉄筋継手工事標準仕様書を活用していただけるように、平成21年から平成24年にかけて、鉄筋継手工事標準仕様書に基づいた鉄筋継手技術講習会を全国各地で行ってきました。

鉄筋継手工事標準仕様書のうち、ガス圧接継手工事については、既に(一社)公共建築協会(国土交通省大臣官房官庁営繕部監修)の「公共建築工事標準仕様書」、(一社)日本建築学会、(公社)土木学会等の仕様書、規準等に採用されています。今後、溶接継手工事、機械式継手工事についても、鉄筋継手の品質確保に向けた技術基準として広く採用されることを願っています。

しかしながら、現状では鉄筋継手の品質にばらつきがあることに鑑み、発注者・設計者が、鉄筋継手工事標準仕様書の内容を盛り込んだ構造特記仕様書を作成して、施工者(元請)に明示することが、鉄筋継手の品質確保及び品質向上に不可欠であると考えます。

そのため、本協会は標準的な構造特記仕様書を作成することとし、協会内に「鉄筋継手工事特記仕様書作成小委員会」を設置して、設計・工事監理・行政審査に携わる関係者の参画により、「鉄筋継手工事特記仕様書」の作成作業を行ってきました。

この特記仕様書は、一般的に使用されている構造特記仕様書の中の項目の一つである「鉄筋継手」の部分に盛り込んでいただけるように、標準的な内容の雛形としてまとめています。発注者・設計者が構造特記仕様書を作成するに当たって活用していただけることを期待します。

最後に、作成作業に当たりご協力いただいた日本建築行政会議並びに(一社)東京都建築士事務所協会に深甚の謝意を表します。

平成25年3月

鉄筋継手工事特記仕様書作成小委員会
委員長 内海 博

鉄筋継手工事特記仕様書作成小委員会

(平成 25 年 3 月末現在)

| | | |
|-----|-------|--|
| 委員長 | 内海 博 | (株)入江三宅設計事務所 構造設計部 技術顧問 |
| 委員 | 嵐山 正樹 | (株)久米設計 環境技術本部 副本部長・構造設計部 統括部長 |
| 委員 | 安藤 欽也 | (一社)東京都建築士事務所協会・安藤構造設計室 室長 |
| 委員 | 柴田 昭彦 | (株)梓設計 執行役員 構造部 部長 |
| 委員 | 武平 俊秀 | 日本建築行政会議・大阪市 計画調整局 建築指導部 建築確認課 担当係長 |
| 委員 | 田極 義明 | SGSジャパン(株) 建築認証部 部長 |
| 委員 | 中川 崇 | (株)日本設計 構造設計群 主管 |
| 委員 | 吉岡 順一 | (株)ヨシオカ設計 代表取締役 |

鉄筋継手工事特記仕様書（2013年）

目次

| | |
|-----------------------------------|---|
| 1. 鉄筋継手工事特記仕様書 | 1 |
| 2. 鉄筋継手工事特記仕様書 解説 | |
| 2.1 「(1) 鉄筋」 | 2 |
| 2.2 「(2) 鉄筋継手」 | 2 |
| 2.2.1 施工要領について | 2 |
| 2.2.2 表内「鉄筋継手工法」について | 3 |
| 2.2.3 表内「継手の位置等の設計条件による仕様・等級」について | 3 |
| 2.2.4 表内「鉄筋の径・部位」について | 3 |
| 2.2.5 継手施工について | 3 |
| 2.2.6 施工要領書の作成について | 3 |
| 2.2.7 継手の鉄筋端部の切断について | 3 |
| 2.2.8 施工前試験について | 4 |
| 2.2.9 鉄筋継手部の検査について | 4 |
| 2.2.10 鉄筋継手部の第三者検査について | 5 |
| 2.2.11 柱の帯筋・梁のあばら筋について | 5 |
| 3. 鉄筋継手工事特記仕様書の使用に当たって | |
| 3.1 構造特記仕様書における鉄筋継手工事の位置づけ | 7 |
| 3.2 鉄筋継手工事特記仕様書の使用方法 | 7 |
| 3.3 鉄筋継手工事特記仕様書記入例 | 8 |

1. 鉄筋継手工事特記仕様書

鉄筋継手工事特記仕様書を次に示す。

(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 | 抜き取り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 | 抜き取り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 | 抜き取り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 | 抜き取り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 | 抜き取り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 | 抜き取り1検査ロット当たり ()本又は()% | JIS Z 2241:2011による |

注) 抜き取り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まで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。

2. 鉄筋継手工事特記仕様書 解説

2.1 「(1) 鉄筋」

既存の特記仕様書の多くは、鉄筋（材料）と鉄筋継手が混在して記載されている。特記の内容を正しく施工者（元請）に伝達するためには鉄筋（材料）と鉄筋継手とを分けて記載する必要がある。鉄筋継手工事特記仕様書（以下「本特記仕様書」という）では、「鉄筋」については、鉄筋継手に関する内容ではないため、タイトルのみ表記とした。

2.2 「(2) 鉄筋継手」

2.2.1 施工要領について

本特記仕様書では、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（以下「本協会」という）が発行している「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事（2009年）」、「鉄筋継手工事標準仕様書 溶接継手工事（2009年）」、「鉄筋継手工事標準仕様書 機械式継手工事（2009年）」に基づくことを前提としている。

鉄筋継手工事標準仕様書は、土木及び建築における鉄筋継手工事の契約図書として使用されるものである。これらの標準仕様書の改訂作業は、関係省庁、(一社)日本建築学会、(公社)土木学会、発注者、設計者、施工者、鉄筋継手施工会社、検査会社など多くの関係者の参画を得て行われている。

重ね継手の施工要領に関しては、(一社)日本建築学会発行の「建築工事標準仕様書・同解説 JASS 5 鉄筋コンクリート工事」等を参照するとよい。

本特記仕様書において、“ガス圧接継手”の表記は、平成12年建設省告示第1463号（鉄筋の継手の構造方法を定める件）における表記に合わせるため、“圧接継手”と表記した。溶接継手は、突合せガスシールドアーク半自動溶接工法を対象としている。

各鉄筋継手工法を写真1～4に示す。

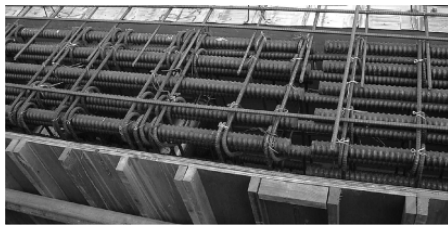


写真1 重ね継手（一例）



写真2 圧接継手（一例）



写真3 溶接継手（一例）



写真4 機械式継手
(ねじ節鉄筋継手の一例)

2.2.2 表内「鉄筋継手工法」について

鉄筋継手工法は、“重ね継手”、“圧接継手”、“溶接継手”、“機械式継手”の4種類のうち、使用する鉄筋継手工法を指定する。

2.2.3 表内「継手の位置等の設計条件による仕様・等級」について

継手の位置等の設計条件を確認し、「(1)引張力最小部位」に継手を設ける場合には告示等の仕様を指定し、「(2)引張力最小部位以外」に継手を設ける場合は継手の等級を指定する。

2.2.4 表内「鉄筋の径・部位」について

使用する鉄筋の径、部位（又は部材）等を具体的に記載する。

2.2.5 継手施工について

鉄筋継手工事の内容により継手施工会社を指定できる。圧接継手及び溶接継手でA級継手として施工する場合は、本協会又は(一財)日本建築センターの評定を受けたA級継手施工会社が行う。機械式継手については、継手施工会社の認定制度がないため、継手施工会社ではなく、作業資格者を指定できることとした。

なお、認定（又は評定）を受けた会社の概要は、次のとおりである。本協会の認定を受けた優良会社及びA級継手施工会社は、本協会ホームページ^{*1}で確認できる。

- ・ **優良圧接会社**：圧接継手の品質向上のため一定の審査基準に基づいて圧接会社の施工体制、品質管理体制、品質管理能力を審査・評価し、その認定を受けた会社。
- ・ **A級継手圧接施工会社**：優良圧接会社のうち、A級ガス圧接継手の施工管理を確実にを行う体制を具備していることを審査し、その認定を受けた会社。
- ・ **優良鉄筋溶接会社**：溶接継手の品質向上のため一定の審査基準に基づいて鉄筋溶接会社の施工体制、品質管理体制、品質管理能力を審査・評価し、その認定を受けた会社。
- ・ **A級継手溶接施工会社**：本協会及び(一財)日本建築センターよりA級継手の認定（又は評定）を受けた会社。

2.2.6 施工要領書の作成について

施工要領書は、継手施工会社に所属している継手管理技士が作成することが望ましい。

- ・ **継手管理技士**：継手管理技士は、本協会が認証している資格で鉄筋継手全般を包括的に管理できる「鉄筋継手管理技士」、それぞれの鉄筋継手工法に関する施工要領書・施工計画書の作成及び指導ができる「圧接継手管理技士」、「溶接継手管理技士」、「機械式継手管理技士」がある。継手管理技士とは、これらの4資格の総称である。

2.2.7 継手の鉄筋端部の切断について

鉄筋継手の施工において、継手の鉄筋端部に端曲がり等が生じている場合、継手の品質に悪影響を及ぼすことがあるため、継手工法の種類に関わらず、鉄筋端部は直角かつ平滑に切断・加工する必要がある。

鉄筋を切断・加工するための切断機は、主に工事現場で切断・加工を行う「鉄筋冷間直角切断機」、主に鉄筋加工組立会社で切断・加工を行う「平刃シャー切断機」、「丸刃シャー切断機」及び「精密切断機」と主に4つが挙げられる。

次に各切断機の特徴を示す。



写真5 鉄筋冷間直角切断機

- **鉄筋冷間直角切断機**：ハンディータイプの切断機で、施工現場での切断が可能である。鉄筋端部を直角かつ平滑に切断することができ、すべての鉄筋継手に適用可能である。
- **平刃シャーパー切断機**：平刃によるせん断機で、鉄筋端部は直角かつ平滑にはならず、端曲がり等が生じることがある。そのため、ガス圧接継手及び溶接継手の場合は、現場にて鉄筋冷間直角切断機等により切断加工する必要があり、機械式継手（ねじ節鉄筋継手）の場合は、カップラーに鉄筋を挿入できないことがある。
- **丸刃シャーパー切断機**：せん断刃が丸型になっているせん断機である。切断された鉄筋端部が直角かつ平滑でないことがあるため、ガス圧接継手の場合は、現場にて再度グラインダー等で鉄筋端部を加工することが必要である。溶接継手及び機械式継手（ねじ節鉄筋継手）の場合は、そのまま使用できる。
- **精密切断機**：のこぎり刃の切断機で一般的にバンドソーと言われている。鉄筋端部は直角かつ平滑に切断することができ、すべての鉄筋継手に適用可能である。ただし、平刃シャーパー切断機、丸刃シャーパー切断機による切断に比べ、切断作業に時間を要する。

なお、鉄筋端部が直角かつ平滑ではない場合、以下の現象が生じることがあるので注意する。

- **圧接継手**：圧接継手の品質の良否は、鉄筋端部（圧接端面）の状態に大きく左右され、鉄筋端部（圧接端面）の処理は、直角かつ平滑であることが重要である。鉄筋端部が端曲がりの状態でガス圧接作業を行った場合、写真6に示すように、圧接部に偏心、圧接面のずれ、片ふくらみ等が生じやすく、不良圧接の原因となる。



圧接端面の不良例
(シャーパー切断のまま)



偏心+圧接面のずれ

写真6 圧接継手の不良施工例

- **溶接継手**：溶接継手は、鉄筋端部の断面変形及び開先面の凹凸が著しい場合には、適正なルートギャップを確保できず、良好な溶接ができないおそれがある。
- **機械式継手（ねじ節鉄筋継手）**：鉄筋端部が端曲がりや切断バリがある場合には、鉄筋をカップラーに挿入できないことがある。

2.2.8 施工前試験について

鉄筋継手工事標準仕様書では、以下の場合、施工前試験を行うこととしている。

- **圧接継手**：
 - 直径 19 mm未満の鉄筋又は SD490 の鉄筋を圧接する場合

- ・ A級継手の施工を行う場合
- ・ **溶接継手** :
 - ・ 本協会が認証する鉄筋溶接技量資格を有していない者が施工に従事する場合
 - ・ 直径 19 mm未満の鉄筋や SD490 の鉄筋の溶接する場合等、使用鉄筋の溶接性を確認する必要がある場合
 - ・ A級継手の施工を行う場合
- ・ **機械式継手** :
 - ・ A級継手の施工を行う場合

2.2.9 鉄筋継手部の検査について

鉄筋継手部の検査は、継手工法ごとに検査の種類及び検査数量を指定する。鉄筋継手工事標準仕様書では、検査は“外観検査”及び“超音波探傷（又は測定）検査”を行うこととしているが、特定行政庁により“引張試験による検査”が義務付けられている地域があるため、検査の種類は3種類とした。

(1) 外観検査

外観検査は、本来の鉄筋継手の施工プロセスが正しく行われているかどうかを判断するために行うものである。したがって、外観検査は施工の良否をスクリーニングする非常に重要な役割を持っている。そのため、外観検査は、全数実施することとした。外観検査の基準は、各継手工法の施工要領書、鉄筋継手工事標準仕様書その他、本協会では、「鉄筋継手部外観検査マニュアル（2013年）」を発行しているので、参照するとよい。



写真7 鉄筋の挿入不足
(機械式継手)

(2) 超音波探傷検査（機械式継手の場合は超音波測定検査）

超音波探傷検査は、超音波を鉄筋内に入射させ、継手部の欠陥からの反射波の強さを捕えて内部欠陥を検査する方法で、圧接継手及び溶接継手に適用される。また、超音波測定検査は機械式継手に適用される方法で、カップラー又はスリーブに鉄筋が適正な長さ挿入されているか超音波により測定する。



写真8 溶接継手部の超音波探傷状況 (斜めK走査)

試験方法（又は測定方法）及び判定基準は継手工法ごとに異なるため、その概要を次に示す。

- ・ **圧接継手** : 超音波探傷試験方法は、JIS Z 3062 : 2009（鉄筋コンクリート用棒鋼圧接部の超音波探傷試験方法及び判定基準）による。
- ・ **溶接継手** : 超音波探傷試験方法は、JRJS 0005 : 2008（鉄筋コンクリート用棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準（案））^{※2}による。
- ・ **機械式継手** : 超音波測定方法は、JRJS 0003 : 2008（機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定方法及び判定基準）^{※2}による。

(3) 引張試験による検査

圧接継手は、具体的な引張試験の方法として、JIS Z 3120 : 2009（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）に規定されている。溶接継手及び機械式継手

の具体的な引張試験の方法は、JIS規格に規定がないため、JIS Z 2241：2011（金属材料引張試験方法）に則る。なお、抜き取った箇所を再施工する場合、継手がヒンジゾーンにかからないように注意する。

2.2.10 鉄筋継手部の第三者検査について

鉄筋継手部の検査（受入検査）は、施工者（元請）や継手施工会社と利害関係のない中立・公正な立場であることが要求される。本協会は、第三者性が担保され、検査体制や品質管理能力を有する会社を「優良鉄筋継手部検査会社」「登録鉄筋継手部検査会社」として認定しており、それらの検査会社を指定できる。認定会社は、本協会ホームページ^{*1}で確認できる。

2.2.11 柱の帯筋・梁のあばら筋について

工場溶接タイプ（工場で加工された突合せ溶接閉鎖型）の帯筋・あばら筋を使用する場合、本協会の認定を受けている「優良溶接せん断補強筋製造会社」の製品を使用することを指定できる。認定会社は、本協会ホームページ^{*1}で確認できる。

- ・ **優良溶接せん断補強筋製造会社**：溶接閉鎖型せん断補強筋は、多くが公的機関等においてA級継手の性能評価を取得しているが、現場における受入検査において、溶接部で破断する事例も一部報告されている。本協会は、継手の品質確保のために、2012年10月より「優良溶接せん断補強筋製造会社認定制度」を設け、溶接せん断補強筋の製造体制、品質管理体制及び品質管理能力を有する会社（工場及び製品）を「優良溶接せん断補強筋製造会社」として認定し、これらの認定会社の活用を推奨している。なお、認定は製造会社の認定申請により、せん断補強筋の製品を製造する会社の事業所（製造工場）ごとに認定を行っている。

※1.（公社）日本鉄筋継手協会ホームページ：<http://www.tekkin-tsugite.or.jp>

※2. JRJS：日本鉄筋継手協会規格の略称

3. 鉄筋継手工事特記仕様書の使用に当たって

3.1 構造特記仕様書における鉄筋継手工事の位置づけ

建築工事における構造特記仕様書は、一般的に表1の構成となっている。この中で鉄筋継手工事は鉄筋工事に含まれており、鉄筋継手工事単独の項目はあまり見られない。これは、建設業法による建設工事の種類では、鉄筋継手工事は鉄筋工事に含まれているためである。しかし、近年、建設工事における鉄筋の高強度化・太径化が進み、それに伴って鉄筋継手工法も多くの種類が開発され、鉄筋継手工事の重要性が高まっている。そのため、本特記仕様書では鉄筋工事を「鉄筋」と「鉄筋継手」に分けて作成している。

表1 構造特記仕様書の構成の一例

| | |
|----|----------|
| 1章 | 建築物の構造概要 |
| 2章 | 使用構造材料 |
| 3章 | 地盤 |
| 4章 | 地業工事 |
| 5章 | 鉄筋工事 |
| | (1) 鉄筋 |
| | (2) 鉄筋継手 |
| 6章 | コンクリート工事 |
| 7章 | 鉄骨工事 |
| 8章 | 設備関係 |
| 9章 | その他 |

3.2 鉄筋継手工事特記仕様書の使用方法

本特記仕様書は、本協会ホームページ (<http://www.tekkin-tsugite.or.jp>) で電子データを無償配布しているので、現在使用されている構造特記仕様書の鉄筋工事の項目にそのまま貼り付けて使用することを推奨する。また、他に記載事項があれば、その項目を追記して使用する。

なお、使用に当たっては、次の(1)～(3)について留意する。

- (1) 前述の2.1「(1) 鉄筋」で示したとおり、「(1) 鉄筋」はタイトルのみの表記となっているため、必要事項を追記する。
- (2) “□”は、指定する項目をマークする。
- (3) “鉄筋の径・部位”及び“検査数量”は文字又は数字を記入する。

3.3 鉄筋継手工事特記仕様書記入例

鉄筋継手工事特記仕様書の記入例を次に示す。

(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 | |
| ■ 重ね継手 | ■ 配筋標準図による | | | | D16以下・床スラブ、壁 |
| ■ 圧接継手 | ■ 告示1463号第2項各号 | | □ | | D19以上・柱筋、梁筋 |
| ■ 溶接継手 | □ 告示1463号第3項各号 | | ■ | | D35・梁筋 |
| ■ 機械式継手 | □ 告示1463号第4項各号 | □ | ■ | □ | D41・柱筋 |

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 |
|----------|--|
| □ 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 |
| ■ 溶接継手 | |
| ■ 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 | ■ 外観検査 | 全数 | 目視又は計測 |
| | ■ 超音波探傷検査 | 抜取り1検査ロット当たり (30)箇所又は()% | JIS Z 3062:2009による |
| | ■ 引張試験による検査 | 抜取り1検査ロット当たり (5)本又は()% | JIS Z 3120:2009による |
| 溶接継手 | ■ 外観検査 | 全数 | 目視又は計測 |
| | ■ 超音波探傷検査 | 抜取り1検査ロット当たり (30)箇所又は()% | JRJS 0005:2008による |
| | ■ 引張試験による検査 | 抜取り1検査ロット当たり (5)本又は()% | JIS Z 2241:2011による |
| 機械式継手 | ■ 外観検査 | 全数 | 目視又は計測 |
| | ■ 超音波測定検査 | 抜取り1検査ロット当たり (10)箇所又は()% | JRJS 0003:2008による |
| | □ 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す。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。