

	補訂前頁	補訂前行等	補訂前	補訂後頁	補訂後行等	補訂後	特記すべき補訂事由等
1	1	下から15行目	A級継手:日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0008(A級継手性能評価基準)又は「2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書」に記載された鉄筋継手性能判定基準に適合する継手	1	下から15行目	A級継手:日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0008(A級継手性能評価基準)又は「2020年版 建築物の構造関係技術基準解説書」に記載された鉄筋継手性能判定基準に適合する継手	発刊年度の更新
2	2	上から5行目	継手管理技術士:(公社)日本鉄筋継手協会「継手管理技術士資格試験規定」によって認証された鉄筋継手管理技術士、圧接継手管理技術士、溶接継手管理技術士及び機械式継手管理技術士の4種類の資格者の総称	2	上から5行目	(公社)日本鉄筋継手協会「継手管理技術士資格試験規定」によって認証された鉄筋継手管理技術士、圧接継手管理技術士、溶接継手管理技術士、機械式継手管理技術士及び鉄筋継手部検査管理技術士の5種類の資格者の総称	鉄筋継手部検査管理技術士制度の新設への対応
4	2		記載なし	2	上から11行目	鉄筋継手部検査管理技術士:継手管理技術士の一資格で、鉄筋継手検査全般の包括的専門知識を有し、鉄筋継手継手の品質管理及び検査に関する統括職務能力及び指導能力を有する者	同上
5	2	上から15行目	鉄筋継手部検査技術者:(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋継手部検査技術者技量検定規定」によって認証された検査技術者	2	上から17行目	鉄筋継手部検査技術者:(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋継手部検査技術者技量検定規定」によって認証された検査技術者	資格制度名称変更への対応
6	6	上から13行目	(3) グラウト材がカプラーの両端から確実に漏出していることを目視により継手全数について確認し、記録する。	7	上から13行目	(3) <u>グラウト材がカプラーの両端から確実に溢出していることを目視により継手全数について確認し、記録する。</u>	表現の変更
7	6	下から2行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者若しくはその代理者である検査会社に所属する鉄筋継手部検査技術者資格の1M種又は3種を保有する者とする。	6	下から6行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者若しくはその代理者である検査会社に所属する鉄筋継手部検査技術者資格のM種又はA種を保有する者とする。	鉄筋継手部検査技量資格の種別の名称変更に対応
8	7	上から3行目	(2) 超音波測定検査の方法は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0003(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)による。	8	上から3行目	(2) 超音波測定検査の方法は、 <u>JIS Z 3064(鉄筋コンクリート用機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定試験方法及び判定基準)</u> による。	超音波測定試験方法に関するJRJS規格のJIS化に対応
9	9	上から23行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者若しくはその代理者である検査会社に所属する鉄筋継手部検査技術者資格の1M種又は3種を保有する者とする。	10	上から24行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者若しくはその代理者である検査会社に所属する鉄筋継手部検査技術者資格のM種又はA種を保有する者とする。	鉄筋継手部検査技量資格の種別の名称変更に対応

	補訂前頁	補訂前行	補訂前	補訂後頁	補訂後行	補訂後	特記すべき補訂事由等
1	17	上から7行目	モルタル充填継手：継手部に配置した内面をリブ加工された継手用鋼管(スリーブ)と異形鉄筋との間にモルタルを充填して接合する継手工法である(図1.5参照)。	17	上から7行目	モルタル充填継手：継手部に配置した内面をリブ加工された継手用 鑄鉄又は鋼管(スリーブ) と異形鉄筋との間にモルタルを充填して接合する継手工法である(図1.5参照)。	文言の追加
3	18	上から14行目	モルタル充填継手は、特殊鋼材製の鋼管又は鋼管を加圧加工したスリーブの2種類がある。両スリーブには仮固定用のねじを有した ものがある 。	18	上から14行目	モルタル充填継手は、 鑄鉄製のスリーブ又は鋼管 を加圧加工したスリーブの2種類がある。両スリーブには仮固定用のねじを有した ものがある 。	表現の変更
3	18	下から4行目	現在、一般的に施工されている機械式継手工法は、指定性能評価機関等(指定性能評価機関又は機械式継手の性能評価を行う機関で、(一財)日本建築センター、(一財)日本建築総合試験所、(一財)ベターリビング、(一財)土木研究センター、(公社)日本鉄筋継手協会など)において、「2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書」1)に記載された「機械式継手及び圧着継手性能判定基準」に基づいて認定又は評定を取得している。	18	下から4行目	現在、一般的に施工されている機械式継手工法は、指定性能評価機関等(指定性能評価機関又は機械式継手の性能評価を行う機関で、(一財)日本建築センター、(一財)日本建築総合試験所、(一財)ベターリビング、(一財)土木研究センター、(公社)日本鉄筋継手協会など)において、「2020年版 建築物の構造関係技術基準解説書」1)に記載された「 鉄筋継手性能判定基準 」に基づいて認定又は評定を取得している。	発刊年度更新及び基準名の変更
4	19	1.3 枠内 上から4行目	A級継手：日本鉄筋継手協会規格JRJS0008(A級継手性能評価基準)又は「2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書」に記載された鉄筋継手性能評価基準に適合する継手。	19	1.3 枠内 上から4行目	A級継手：日本鉄筋継手協会規格JRJS0008(A級継手性能評価基準)又は「2020年版 建築物の構造関係技術基準解説書」に記載された鉄筋継手性能評価基準に適合する継手。	発刊年度の更新
5	19	1.3 枠内 下から10行目	継手管理技士：(公社)日本鉄筋継手協会「継手管理技士資格試験規定」によって認証された鉄筋継手管理技士、圧接継手管理技士、溶接継手管理技士及び機械式継手管理技士の4種類の資格者の総称	16	1.3 枠内 下から9行目	(公社)日本鉄筋継手協会「継手管理技士資格試験規定」によって認証された鉄筋継手管理技士、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及び鉄筋継手 部検査管理技士 の5種類の資格者の総称	鉄筋継手部検査管理技士制度の新設への対応
6			記載なし	16	1.3 枠内 下から3行目	鉄筋継手部検査管理技士：継手管理技士の 一資格で、鉄筋継手検査全般の包括的専門知識を有し、鉄筋継手継手の品質管理及び検査に関する統括職務能力及び指導能力を有する者	同上
7	20	1.3 枠内 上から1行目	鉄筋継手部検査技術者：(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋継手部検査技術者技量検定規定」によって認証された検査技術者	20	1.3 枠内 上から4行目	鉄筋継手部検査技術者：(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋継手部検査技術 技 量検定規定」によって認証された検査技術者	資格制度名称変更への対応
8	20	1.3 枠内 下から2行目	超音波測定検査：日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0003(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)に基づいて、スリーブやカプラーへの鉄筋の挿入長さを測定する検査	20	1.3 枠内 下から2行目	超音波測定検査：JIS Z 3064(鉄筋コンクリート用機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定試験方法及び判定基準)に基づいて、スリーブやカプラーへの鉄筋の挿入長さを測定する検査	超音波測定試験方法に関するJRJS規格のJIS化に対応
9	20	下から23行目	A級継手：本協会規格JRJS 0006(A級継手性能基準)(付1参照)に定めるA級継手の基本性能として、継手を有する部材の強度、剛性、靱性が継手無し部材と同等であることを満たす継手であり、本協会規格JRJS 0007(A級継手使用基準)(付2参照)に定める位置に設けることができるものである。A級継手についての継手工法ごとの性能評価は、本協会規格JRJS 0008(A級継手性能評価基準)(付3参照)	20	下から17行目	A級継手：本協会規格JRJS 0006:2017(A級継手性能基準)(付1参照)に定めるA級継手の基本性能として、継手を有する部材の強度、剛性、靱性が継手無し部材と同等であることを満たす継手であり、本協会規格JRJS 0007:2017(A級継手使用基準)(付2参照)に定める位置に設けることができるものである。A級継手についての継手工法ごとの性能評価は、本協会規格JRJS 0008:2017(A級継手性能評価基準)(付3参照)	西暦の追加

10	20	下から19行目	又は「2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書」に記載された鉄筋継手性能判定基準により要求性能との適合性を評価する体系となっている。	20	下から13行目	又は「2020年版 建築物の構造関係技術基準解説書」に記載された鉄筋継手性能判定基準により要求性能との適合性を評価する体系となっている。	補訂時の最新版を引用
11	20	下から16行目	継手管理技士、鉄筋継手管理技士、機械式継手管理技士：	20	下から10行目	継手管理技士、鉄筋継手管理技士、機械式継手管理技士、 <u>鉄筋継手部検査管理技士</u> ：	鉄筋継手部検査管理技士制度の新設への対応
12	20	下から15行目	近年、建設工事において専門工事会社の担う役割が増大しており、施工を行うのみではなく、自ら管理を行う体制の確立が求められている。	20	下から9行目	近年、建設工事において専門工事会社の担う役割が増大しており、 <u>継手の施工や自主検査</u> を行うのみではなく、 <u>施工管理</u> を行う体制の確立が求められている。	
12	20	下から12行目	本協会では、2008年4月に「継手管理技士資格試験規定」(付6参照)を制定した。継手管理技士資格には、鉄筋継手管理技士、圧接継手管理技士、溶接継手管理技士及び機械式継手管理技士の4種類の資格があり、本規定において、各々の責任や職務能力が明確に示されている。	16	下から6行目	本協会では、2008年4月に「継手管理技士資格試験規定」(付5参照)を制定した。さらに、2021年3月に鉄筋継手の検査業務の管理資格である鉄筋継手部検査管理技士を追加する改正が行われた。現行の「 <u>継手管理技士資格試験規定</u> 」(2022年3月改正)に規定される継手管理技士資格には、 <u>鉄筋継手管理技士、圧接継手管理技士、溶接継手管理技士及び、機械式継手管理技士及び鉄筋継手部検査管理技士の5種類の資格があり、当該規定において、各々の責任や職務能力が明確に示されている。</u>	付番の変更、和暦から西暦への表記変更、「鉄筋継手部検査管理技士制度」の追加
13	21	下から10行目	(1) 機械式継手施工計画では、施工対象や施工条件などを十分考慮する必要がある。そのために、機械式継手に関して十分な知識・経験を有する鉄筋継手管理技士又は機械式継手管理技士が、作業工程、品質管理(自主検査を含む)、安全管理などを明確にするための詳細な機械式継手施工計画書を作成することとした。機械式継手の施工は、施工者の下で機械式継手施工会社が行い、施工者は完成した機械式継手の受入検査を行う。	21	下から13行目	(1) 機械式継手施工計画では、施工対象や施工条件などを十分考慮する必要がある。そのために、機械式継手に関して十分な知識・経験を有する鉄筋継手管理技士又は機械式継手管理技士が、作業工程、品質管理(自主検査を含む)、安全管理などを明確にするための詳細な機械式継手施工計画書を作成することとした。 <u>継手施工計画書には、継手施工要領書と継手検査要領書が必要となる。</u> 機械式継手の施工は、施工者の下で機械式継手施工会社が行い、施工者は完成した機械式継手の受入検査を行う。	文言の追加
14	21	下から7行目	なお、施工者に鉄筋継手管理技士又は機械式継手管理技士を置けない場合は、機械式継手施工会社の鉄筋継手管理技士又は機械式継手管理技士の協力を得て機械式継手施工計画の作成及び品質管理を行うこととしてよいが、 <u>施工者が行う受入検査は機械式継手施工会社の鉄筋継手管理技士又は機械式継手管理技士の責任範囲外であることに注意が必要である。</u>	21	下から3行目	なお、施工者に鉄筋継手管理技士又は機械式継手管理技士を置けない場合は、機械式継手施工会社の鉄筋継手管理技士又は機械式継手管理技士の協力を得て機械式継手施工計画の作成及び品質管理を行うこととしてよいが、 <u>施工者が行う受入検査は機械式継手施工会社の鉄筋継手管理技士又は機械式継手管理技士の責任範囲外であることに注意が必要である。継手施工要領書の作成は、継手施工会社の鉄筋継手管理技士又は機械式継手管理技士が行い、継手検査要領書の作成は、検査会社の鉄筋継手管理技士、機械式継手管理技士又は鉄筋継手部検査管理技士が行う。</u>	文言の追加
15	21	図2.1	機械式継手の施工体制	15	図2.1	機械式継手の施工計画体制	
16	21	図2.1	図内の文言の一部変更	15	図2.1	図内の文言の一部変更(下記図内、下線部が変更場所)	

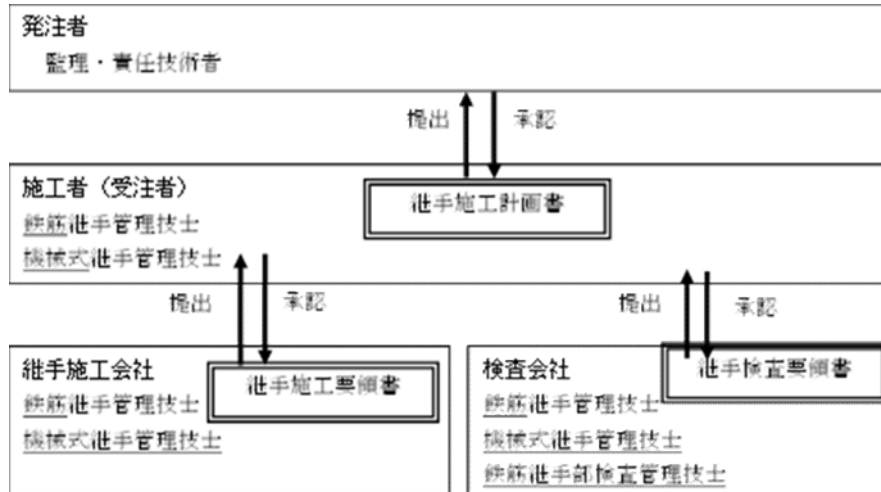
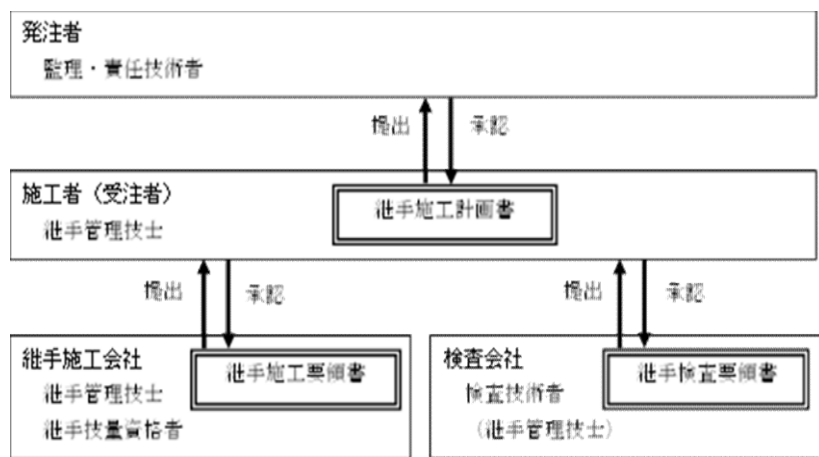


図2.1 枠内変更箇所

施工者(受注者) 枠内
継手管理技術士⇒鉄筋継手
管理技術士に修正
機械式継手管理技術士の追
加

継手施工会社 枠内
継手管理技術士⇒鉄筋継手
管理技術士に修正
機械式継手管理技術士の追
加

検査会社 枠内
鉄筋継手管理技術士
機械式継手管理技術士
鉄筋継手検査管理技術士
を追加

17	26	上から4行目	本協会は平成13年度より「優良鉄筋継手部検査会社認定制度」(付11参照)を設け、	26	上から4行目	本協会は平成13(2001)年度より「優良鉄筋継手部検査会社認定制度」を設け、	和暦から西暦への表記変更及び付番の削除
18	26	上から6行目	また、平成21年7月より、本仕様書に規定する受入検査の代行を全国規模で発注できるように、第三者性のある検査会社を全国的に認定登録する「登録鉄筋継手部検査会社認定制度」(付12参照)の運用を開始した。	26	上から6行目	また、平成21年(2009年)7月より、本仕様書に規定する受入検査の代行を全国規模で発注できるように、第三者性のある検査会社を全国的に認定登録する「登録鉄筋継手部検査会社認定制度」の運用を開始した。	西暦の追加及び付番の削除
19	26	上から8行目	前述の検査の品質管理体制が整備された優良鉄筋継手部検査会社は、登録鉄筋継手部検査会社の上位に位置付けられるものであるが、監理・責任技術者及び施工者が検査会社を選定する際には、これらの制度による第三者性のある検査会社を活用することを推奨する。	26	上から8行目	その後、優良認定を受けた検査会社がある程度普及したため、2016年に登録鉄筋継手部検査会社認定制度は廃止され、より上位の優良鉄筋継手部検査会社認定制度に統合されて、現在では、本協会「優良鉄筋継手部検査会社認定規定」(付11参照)に基づく認定を行っている。監理・責任技術者及び施工者が検査会社を選定する際には、この認定を受けた中立公正で信頼性の高い検査会社を活用することを推奨する。	登録鉄筋継手部検査会社認定制度の廃止に伴う、検査会社の認定制度の整合
20	27	下から19行目	なお、本協会では、平成24年5月に機械式継手検査要領書作成の手引きとして「鉄筋機械式継手部検査要領書」5)を刊行しているので参照されたい。	27	下から13行目	なお、本協会では、平成24年(2012年)5月に機械式継手検査要領書作成の手引きとして「鉄筋機械式継手部検査要領書」5)を刊行しているので参照されたい。	西暦表記の変更
21	27	下から17行目	機械式継手検査要領書の作成は検査会社の鉄筋継手部検査技術者が行う。検査会社が本協会によって認定された優良鉄筋継手部検査会社又は登録鉄筋継手部検査会社の場合は、検査会社の鉄筋継手管理技術士が作成する。施工者は、機械式継手検査要領書が施工者と検査会社との契約内容と表2.1に示す技術的要求事項に合致していることを確認する。	27	下から11行目	機械式継手検査要領書の作成は検査会社の鉄筋継手部検査技術者が行う。検査会社が優良鉄筋継手部検査会社に認定されている場合は、検査会社の鉄筋継手管理技術士、鉄筋継手部検査管理技術士又は機械式継手管理技術士が作成する。	登録鉄筋継手部検査会社認定制度の廃止に伴う、記述削除及び鉄筋継手部検査管理技術士の追加

22	27	下から1行目	(8) 機械式継手は、一般的にA級継手として施工するため、機械式継手位置が設計図書に示されていない場合、設計者に問い合わせで質問回答書を得るなど、設計図書を補完することが必要となる。なお、監理・責任技術者が継手位置を指示する場合以外においては、図2.2に示すように、本協会規格 JRJS 0007(A級継手使用基準)(付2参照)による。	28	上から6行目	(8) 機械式継手は、一般的にA級継手として施工するため、機械式継手位置が設計図書に示されていない場合、設計者に問い合わせで質問回答書を得るなど、設計図書を補完することが必要となる。なお、監理・責任技術者が継手位置を指示する場合以外においては、図2.2に示すように、本協会規格 JRJS 0007:2017(A級継手使用基準)(付2参照)による。	西暦の追加																																																	
23	29	上から10行目	(1) 使用できる鉄筋の種類及び鉄筋径が、表3.1、表3.2に示すものうち、各機械式継手工法の認定又は評定の範囲内であることを確認しなければならない。なお、ここで扱う高強度鉄筋とは、建築基準法第37条に基づく大臣認定を取得した高強度鉄筋であり、一例として、USD590A、USD590B、USD685A、USD685Bがある。A級継手の性能を有する各機械式継手工法に使用できる鉄筋径を総括して表3.2に示す。	30	上から10行目	(1) 使用できる鉄筋の種類及び鉄筋径が、各機械式継手工法の認定又は評定の範囲内であることを確認しなければならない。機械式継手に使用できる鉄筋の種類 ^{の例} を表3.1に、鉄筋径 ^{の例} を表3.2に示す。なお、高強度鉄筋はSD590A、SD590B、SD685A、SD685BがJISで規格化されているが、建築基準法第37条に基づく大臣認定を取得した高強度鉄筋が一般に用いられており、種類 ^{の記号} の一例としてUSD590A、USD590B、USD685A、USD685B等がある。	鉄筋の種類及鋼種についての文章の変更																																																	
24	29	表3.1	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td>鉄筋の種類</td></tr> <tr><td>SD295A, SD295B, SD345, SD390, SD490, その他の高強度鉄筋^{注)}</td></tr> </table>	鉄筋の種類	SD295A, SD295B, SD345, SD390, SD490, その他の高強度鉄筋 ^{注)}	30	表3.1	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr><td>鉄筋の種類</td></tr> <tr><td>SD295, SD345, SD390, SD490, SD590A, SD590B, SD685A, SD685B</td></tr> </table>	鉄筋の種類	SD295, SD345, SD390, SD490, SD590A, SD590B, SD685A, SD685B	JIS G 3112の改訂等への対応																																													
鉄筋の種類																																																								
SD295A, SD295B, SD345, SD390, SD490, その他の高強度鉄筋 ^{注)}																																																								
鉄筋の種類																																																								
SD295, SD345, SD390, SD490, SD590A, SD590B, SD685A, SD685B																																																								
25	30	表3.1下部	(注) 建築基準法第37条に基づく大臣認定を取得した高強度鉄筋	30	表3.1下部	(注) 建築基準法第37条に基づく大臣認定を取得した高強度鉄筋も含まれる																																																		
26	30	表3.3	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <th rowspan="2">鉄筋の種類</th> <th colspan="2">継手可能な鉄筋の種類</th> </tr> <tr> <th>1 鋼種差</th> <th>2 鋼種差</th> </tr> <tr><td>SD295A</td><td>SD345</td><td>SD390</td></tr> <tr><td>SD295B</td><td>SD345</td><td>SD390</td></tr> <tr><td>SD345</td><td>SD390</td><td>SD490</td></tr> <tr><td>SD390</td><td>SD490</td><td>USD590A^{注)}, USD590B^{注)}</td></tr> <tr><td>SD490</td><td>USD590A^{注)}, USD590B^{注)}</td><td>USD685A^{注)}, USD685B^{注)}</td></tr> <tr><td>USD590A^{注)}</td><td>USD685A^{注)}, USD685B^{注)}</td><td>—</td></tr> <tr><td>USD590B^{注)}</td><td>USD685A^{注)}, USD685B^{注)}</td><td>—</td></tr> </table>	鉄筋の種類	継手可能な鉄筋の種類		1 鋼種差	2 鋼種差	SD295A	SD345	SD390	SD295B	SD345	SD390	SD345	SD390	SD490	SD390	SD490	USD590A ^{注)} , USD590B ^{注)}	SD490	USD590A ^{注)} , USD590B ^{注)}	USD685A ^{注)} , USD685B ^{注)}	USD590A ^{注)}	USD685A ^{注)} , USD685B ^{注)}	—	USD590B ^{注)}	USD685A ^{注)} , USD685B ^{注)}	—	31	表3.3	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <tr> <th rowspan="2">鉄筋の種類</th> <th colspan="2">継手可能な鉄筋の種類</th> </tr> <tr> <th>1 鋼種差</th> <th>2 鋼種差</th> </tr> <tr><td>SD295</td><td>SD345</td><td>SD390</td></tr> <tr><td>SD345</td><td>SD390</td><td>SD490</td></tr> <tr><td>SD390</td><td>SD490</td><td>SD590A, SD590B</td></tr> <tr><td>SD490</td><td>SD590A, SD590B</td><td>SD685A, SD685B</td></tr> <tr><td>SD590A</td><td>SD685A, SD685B</td><td>—</td></tr> <tr><td>SD590B</td><td>SD685A, SD685B</td><td>—</td></tr> </table>	鉄筋の種類	継手可能な鉄筋の種類		1 鋼種差	2 鋼種差	SD295	SD345	SD390	SD345	SD390	SD490	SD390	SD490	SD590A, SD590B	SD490	SD590A, SD590B	SD685A, SD685B	SD590A	SD685A, SD685B	—	SD590B	SD685A, SD685B	—	JIS G 3112の改訂等への対応
鉄筋の種類	継手可能な鉄筋の種類																																																							
	1 鋼種差	2 鋼種差																																																						
SD295A	SD345	SD390																																																						
SD295B	SD345	SD390																																																						
SD345	SD390	SD490																																																						
SD390	SD490	USD590A ^{注)} , USD590B ^{注)}																																																						
SD490	USD590A ^{注)} , USD590B ^{注)}	USD685A ^{注)} , USD685B ^{注)}																																																						
USD590A ^{注)}	USD685A ^{注)} , USD685B ^{注)}	—																																																						
USD590B ^{注)}	USD685A ^{注)} , USD685B ^{注)}	—																																																						
鉄筋の種類	継手可能な鉄筋の種類																																																							
	1 鋼種差	2 鋼種差																																																						
SD295	SD345	SD390																																																						
SD345	SD390	SD490																																																						
SD390	SD490	SD590A, SD590B																																																						
SD490	SD590A, SD590B	SD685A, SD685B																																																						
SD590A	SD685A, SD685B	—																																																						
SD590B	SD685A, SD685B	—																																																						

27	31	上から6行目	(3),(4),(5)機械式継手主任技能者は、使用する機械式継手のメーカーの技術講習を受け、かつ機械式継手作業の品質管理を担う者として本協会によって認証された者である。	32	上から6行目	(3),(4),(5)機械式継手主任技能者は、 <u>機械式継手作業の品質管理を担う者として本協会によって認証された者である。ただし、使用する機械式継手のメーカーの技術講習は別途受ける必要がある。</u>	文言の変更
28	33	下から17行目	(3) 作製した試験片の試験は、外観試験と引張試験とする。外観試験の方法は、ねじ節鉄筋継手については4.4.2、モルタル充填継手については5.4.2、端部ねじ加工継手については6.4.2による。引張試験の方法は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0011(A級機械式継手の試験方法及び判定基準)による。	34	下から15行目	(3) 作製した試験片の試験は、外観試験と引張試験とする。外観試験の方法は、ねじ節鉄筋継手については4.4.2、モルタル充填継手については5.4.2、端部ねじ加工継手については6.4.2による。引張試験の方法は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0011: <u>2017</u> (A級機械式継手の試験方法及び判定基準)による。	西暦の追加
29	36	下から13行目	(3) 一般的なモルタル及び無機系グラウト材を0℃以下の環境下で使用すると、硬化不良が生じ十分な強度発現が得られない場合がある。したがって、寒中コンクリートの適用期間内(日本建築学会:建築工事標準仕様書・同解説 JASS 5 鉄筋コンクリート工事 [2016] 12節)においては、モルタル及び無機系グラウト材の充填作業を行わないことを原則とした。	37	下から13行目	(3) 一般的なモルタル及び無機系グラウト材を0℃以下の環境下で使用すると、硬化不良が生じ十分な強度発現が得られない場合がある。したがって、寒中コンクリートの適用期間内(日本建築学会:建築工事標準仕様書・同解説 JASS 5 鉄筋コンクリート工事[2022] 12節)においては、モルタル及び無機系グラウト材の充填作業を行わないことを原則とした。	発行年度の変更
30	38	上から10行目	ねじ節鉄筋継手に使用するカプラー及び養生ナットは、接合するねじ節鉄筋の種類及び鉄筋径に対して、その材質、形状・寸法が規定されたものであることを確認しなければならない。通常、カプラーは、表4.1に示す鋼材を使用して作製されることが多い。	39	上から10行目	ねじ節鉄筋継手に使用するカプラー及び養生ナットは、接合するねじ節鉄筋の種類及び鉄筋径に対して、その材質、形状・寸法が規定されたものであることを確認しなければならない。通常、カプラーは、表4.1に示す <u>材質</u> の鋼材を使用して作製されることが多い。	文言の追加
31	40	上から6行目	協会では、平成19年に「鉄筋溶接技量検定規定」を制定し、以来、第三者認証機関として鉄筋溶接継手技量資格者の認証を行ってきたが、当該JISが制定されると同時に、これに基づいた技量資格者の認証を行っている。	41	上から6行目	4) グラウト材の注入前、 <u>カプラー</u> 端が挿入マークの所定の範囲にあることを確認し、記録する。	スリーブからカプラーへの文言変更
32	42	4.3.4 枠内 上から5行目	(3) グラウト材がカプラーの両端から確実に漏出していることを目視により継手全数について確認し、記録する。	43	4.3.4 枠内 上から5行目	(3) グラウト材がカプラーの両端から確実に溢出していることを目視により継手全数について確認し、記録する。	漏出から溢出への文言変更
33	42	下から2行目	(3) ねじ節鉄筋継手は、ねじ節鉄筋とカプラーの間に隙間があるため、カプラーを装着しただけでは、継手部にすべりが生じる。したがって、継手の性能を確保するためには、グラウト材を充填する必要がある。グラウト材は、カプラー端(養生ナットがある場合は、養生ナット端)から漏出していることを目視により継手全数について確認し、記録する。	43	下から2行目	(3) ねじ節鉄筋継手は、ねじ節鉄筋とカプラーの間に隙間があるため、カプラーを装着しただけでは、継手部にすべりが生じる。したがって、継手の性能を確保するためには、グラウト材を充填する必要がある。グラウト材は、カプラー端(養生ナットがある場合は、養生ナット端)から <u>溢出</u> していることを目視により継手全数について確認し、記録する。	同上
34	43	4.4.1 枠内 下から1行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者若しくはその代理者である検査会社に所属する鉄筋継手部検査技術者資格の1M種又は3種を保有する者とする。	44	4.4.1 枠内 下から1行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者若しくはその代理者である検査会社に所属する鉄筋継手部検査技術者資格の <u>M種又はA種</u> を保有する者とする。	鉄筋継手部検査技量資格の種別の名称変更に対応

35	44	下から7行目	(2) 施工された継手部が受け入れるのに足る品質を確保しているか否かの最終的な判断は、発注者又は監理・責任技術者が検査に立ち会い、その妥当性を確認することを原則とした。 しかしながら、建築工事における工事監理者による「工事と設計図書との照合及び確認」の方法は、平成12年国土交通省告示第15号の具体的運用を定めた「工事監理ガイドライン」(国土交通省住宅局建築指導課策定)により、	45	下から7行目	(2) 施工された継手部が受け入れるのに足る品質を確保しているか否かの最終的な判断は、発注者又は監理・責任技術者が検査に立ち会い、その妥当性を確認することを原則とした。 しかしながら、建築工事における工事監理者による「工事と設計図書との照合及び確認」の方法は、平成12年(2000年)国土交通省告示第15号の具体的運用を定めた「工事監理ガイドライン」(国土交通省住宅局建築指導課策定)により、	西暦の追加
36	45	下から7行目	また、機械式継手の超音波測定検査法に関する十分な技術及び経験とは、機械式継手の検査要領書及び本協会規格JRJS 0003(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)(付5参照)に基づく測定が可能であるとともに、測定結果の合否判定ができ、報告書の作成ができることをいう。	46	下から7行目	また、機械式継手の超音波測定検査法に関する十分な技術及び経験とは、機械式継手の検査要領書及びJIS Z 3064(鉄筋コンクリート用機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定試験方法及び判定基準)に基づく測定が可能であるとともに、測定結果の合否判定ができ、報告書の作成ができることをいう。	超音波測定試験方法に関するJRJS規格のJIS化に対応
37	45	下から3行目	上記の条件を満足する機械式継手の外観検査及び超音波測定検査に関する検査技術者の技量資格には、本協会で認証している鉄筋継手検査技術者1M種及び3種がある(付8「鉄筋継手検査技術者技量検定規定」参照)。なお、受入検査を実施する検査技術者は3種の有資格者であることが望ましい。	46	下から3行目	上記の条件を満足する機械式継手の外観検査及び超音波測定検査に関する検査技術者の技量資格には、本協会で認証している鉄筋継手検査技術者M種及びA種がある(付8付7「鉄筋継手検査技術者技量検定規定」参照)。なお、受入検査を実施する検査技術者はA3種の有資格者であることが望ましい。	鉄筋継手検査技量資格の種別の名称変更に対応
38	46	4.4.3 枠内 上から2行目	(2) 超音波測定検査の方法は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0003(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)による	47	4.4.3 枠内 上から2行目	(2) 超音波測定検査の方法は、JIS Z 3064(鉄筋コンクリート用機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定試験方法及び判定基準)による	超音波測定試験方法に関するJRJS規格のJIS化に対応
39	46	上から8行目	(2) 鉄筋挿入長さの測定は、本協会規格 JRJS 0003:2017(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)に基づき、鉄筋のリブ上で屈折角80°の斜角探触子を用いた端面エコー法(以下、「SVコーナーエコー法」という。)を用いて行う(図4.5参照)。	49	上から8行目	(2) 鉄筋挿入長さの測定は、JIS Z 3064(鉄筋コンクリート用機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定試験方法及び判定基準)に基づき、鉄筋のリブ上で屈折角80°の斜角探触子を用いた端面エコー法(以下、「SVコーナーエコー法」という。)を用いて行う(図4.5参照)。	同上
40	48	下から4行目	また、測定は、カプラー(又はスリーブ)を挟んだ両側の両リブ面で行い、それぞれの側の最も小さい値を測定長さとする。得られた挿入長さから、適正な合否判定を行うためには、各機械式継手工法の「鉄筋最小挿入長さ」を事前に確認しておくことが重要である。 なお、JRJS 0003:2017は2017年に改正したばかりで、のSVコーナーエコー法の周知が十分ではないため、当面はJRJS 0003:2015に基づく表面SH波法に代えてもよいこととする。ただし、表面SH波法の特性をよく理解し、高温となる夏期、リブ面の粗いものや曲率を持ったもの、測定距離が長くなる太径鉄筋等は避けるべきである。	50	下から4行目	また、測定は、カプラー(又はスリーブ)を挟んだ両側の両リブ面で行い、それぞれの側の最も小さい値を測定長さとする。得られた挿入長さから、適正な合否判定を行うためには、各機械式継手工法の「鉄筋最小挿入長さ」を事前に確認しておくことが重要である。	JIS Z 3064制定に伴う、機械式継手の超音波測定試験方法の表面SH法の削除
41	49	下から5行目	(3) JRJS 0003(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)では、鉄筋挿入長さの合否判定は、以下のように規定されている。	51	下から5行目	(3) JIS Z 3064(鉄筋コンクリート用機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定試験方法及び判定基準)では、鉄筋挿入長さの合否判定は、以下のように規定されている。	超音波測定試験方法に関するJRJS規格のJIS化に対応
42	54	上から10行目	モルタル充填継手に使用するスリーブは、接合する鉄筋の種類及び鉄筋径に対して、その材質、形状、寸法とその組合せが規定されたものであることを確認しなければならない。通常、スリーブは、表5.1に示す鋼材を使用して作製される。	56	上から10行目	モルタル充填継手に使用するスリーブは、接合する鉄筋の種類及び鉄筋径に対して、その材質、形状、寸法とその組合せが規定されたものであることを確認しなければならない。通常、スリーブは、表5.1に示す材質の鋼材を使用して作製される。	文言の追加
43	58	上から12行目	しかしながら、モルタル充填継手は、工法によりモルタルの諸性状も異なることから、先組み鉄筋の接合などにモルタル充填継手を用いる場合には、事前に養生方法を検討し、継手性能に悪影響を及ぼさないよう留意する必要がある。なお、鉄道や自動車などによる振動は一般に振幅が非常に微小であることから、有害とはならない。	60	上から12行目	しかしながら、モルタル充填継手は、工法によりモルタルの諸性状も異なることから、先組み鉄筋の接合などにモルタル充填継手を用いる場合には、事前に養生方法を検討し、継手性能に悪影響を及ぼさないよう留意する必要がある。なお、鉄道や自動車などによる振動は一般的に振幅が非常に微小であることから、性能に悪影響は与えないと考える。	文言の変更及び表現の変更

44	58	5.4.1 枠内 下から1行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者若しくはその代理者である検査会社に所属する鉄筋継手検査技術者資格の1M種又は3種を保有する者とする。	60	5.4.1 枠内 下から1行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者若しくはその代理者である検査会社に所属する鉄筋継手検査技術者資格のM種又はA種を保有する者とする。	鉄筋継手検査技量資格の種別の名称変更に対応
45	60	上から2行目	また、機械式継手の超音波測定検査法に関する十分な技術及び経験とは、機械式継手の検査要領書及びJRJS 0003:2017(付5参照(鉄筋コンクリート用機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定試験方法及び判定基準))に基づく測定が可能であるとともに、測定結果の合否判定ができ、報告書の作成ができることをいう。	62	上から3行目	また、機械式継手の超音波測定検査法に関する十分な技術及び経験とは、機械式継手の検査要領書及びJIS Z 3064(鉄筋コンクリート用機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定試験方法及び判定基準)に基づく測定が可能であるとともに、測定結果の合否判定ができ、報告書の作成ができることをいう。	超音波測定試験方法に関するJRJS規格のJIS化に対応及び付番の削除
46	60	上から6行目	上記の条件を満足する機械式継手の外観検査及び超音波測定検査に関する検査技術者の技量資格には、本協会が認証している鉄筋継手検査技術者1M種又は3種がある(付8付7「鉄筋継手検査技術者技量検定規定」参照)。なお、受入検査を実施する検査技術者は3種の有資格者であることが望ましい。	62	上から7行目	上記の条件を満足する機械式継手の外観検査及び超音波測定検査に関する検査技術者の技量資格には、本協会が認証している鉄筋継手検査技術者M種又はA種がある(付8付7「鉄筋継手検査技術者技量検定規定」参照)。なお、受入検査を実施する検査技術者はA種の有資格者であることが望ましい。	鉄筋継手検査技量資格の種別の名称変更に対応
47	64	6.2 枠内 上から2行目	(3) 施工機器は、継手工事開始前に、し、正常に作動することを確認する。	66	6.2 枠内 上から2行目	(3) 施工機器は、継手工事開始前に正常に作動することを確認する。	誤植の修正
48	67	6.4.1 枠内 下から1行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者若しくはその代理者である検査会社に所属する鉄筋継手検査技術者資格の1M種又は3種を保有する者とする。	69	6.4.1 枠内 下から1行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者若しくはその代理者である検査会社に所属する鉄筋継手検査技術者資格のM種又はA種を保有する者とする。	鉄筋継手検査技量資格の種別の名称変更に対応
49	68	上から3行目	また、機械式継手の超音波測定検査法に関する十分な技術及び経験とは、機械式継手の検査仕様及び本協会規格 JRJS 0003:2017(付5参照)に基づく測定が可能であるとともに、測定結果の合否判定ができ、報告書が作成できることをいう。	70	上から3行目	また、機械式継手の超音波測定検査法に関する十分な技術及び経験とは、機械式継手の検査仕様及びJIS Z 3064に基づく測定が可能であるとともに、測定結果の合否判定ができ、報告書が作成できることをいう。	超音波測定試験方法に関するJRJS規格のJIS化に対応及び付番の削除
50	68	上から7行目	上記の条件を満足する機械式継手の外観検査及び超音波測定検査に関する検査技術者の技量資格には、本協会が認証している鉄筋継手検査技術者1M種及び3種がある(付8「鉄筋継手検査技術者技量検定規定」参照)。なお、受入検査を実施する検査技術者は3種の有資格者であることが望ましい。	70	上から7行目	上記の条件を満足する機械式継手の外観検査及び超音波測定検査に関する検査技術者の技量資格には、本協会が認証している鉄筋継手検査技術者M種及びA種がある(付7「鉄筋継手検査技術者技量検定規定」参照)。なお、受入検査を実施する検査技術者はA種の有資格者であることが望ましい。	鉄筋継手検査技量資格の種別の名称変更に対応及び付番の変更
49	63	4.5.1 枠内 下から5行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者の代理者である検査会社に所属する鉄筋継手検査技術者資格の1W種、2種又は3種を保有する者とする。	66	4.5.1 枠内 下から5行目	(5) 検査は、発注者又は監理・責任技術者の承認を受けた検査技術者が行う。また、検査技術者は、施工者の代理者である検査会社に所属する鉄筋継手検査技術者資格のW種又はA種を保有する者とする。	鉄筋継手検査技量資格の種別の名称変更に対応
50	63	下から2行目	1) A級溶接継手の引張試験方法及び合否判定は、JRJS 0010:2016(A級溶接継手の試験方法及び判定基準)による。	66	下から2行目	1) A級溶接継手の引張試験方法及び合否判定は、JRJS 0010:2016(A級溶接継手の試験方法及び判定基準)による。	西暦の追加
			参考文献			参考文献	
			1) 国土交通省国土技術政策総合研究所・国立研究開発法人建築研究所監修:2015年版建築物の構造関係技術基準解説書,平成27年6月 2) 土木学会:土木構造物共通示方書,平成28年9月			1) 国土交通省国土技術政策総合研究所・国立研究開発法人建築研究所監修:2015年版建築物の構造関係技術基準解説書,平成27年6月 2) 土木学会:土木構造物共通示方書,平成28年9月 3) 日本建築学会:建築工事標準仕様書・同解説 JASS 5 鉄筋コンクリート工	

51	73	<p>3) 日本建築学会: 建築工事標準仕様書・同解説 JASS 5 鉄筋コンクリート工事 201522, 平成27令和4年711月 4) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋継手工事特記仕様書, 平成25年7月 5) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋機械式継手部検査要領書, 平成24年5月 6) 日本鉄筋継手協会: 先組み鉄筋工法における継手の品質確保に関する調査研究, 平成23年5月 7) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋の機械式継手に関するQ&A, 平成27年5月 8) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋ガス圧接部の超音波探傷検査, 平成21年1月 9) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋継手部外観検査マニュアル, 平成25年5月 10) 日本圧接協会: 鉄筋継手の非破壊検査法に関する調査研究, 平成20年5月 11) 日本鉄筋継手協会: SVコーナーエコー法による機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定に関する調査研究, 平成25年11月 12) 松本洋: 抜取検査実施法, 日科技連, 1983年 13) 日本圧接協会: 鉄筋ガス圧接継手の統計的品質管理, 平成9年6月</p>	77	<p>事 2022. 令和4年11月 4) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋継手工事特記仕様書, 平成25年7月 5) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋機械式継手部検査要領書, 平成24年5月 6) 日本鉄筋継手協会: 先組み鉄筋工法における継手の品質確保に関する調査研究, 平成23年5月 7) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋の機械式継手に関するQ&A, 平成27年5月 8) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋ガス圧接部の超音波探傷検査, 平成21年1月 9) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋継手部外観検査マニュアル, 平成25年5月 10) 日本圧接協会: 鉄筋継手の非破壊検査法に関する調査研究, 平成20年5月 11) 日本鉄筋継手協会: SVコーナーエコー法による機械式継手の鉄筋挿入長さの超音波測定に関する調査研究, 平成25年11月 12) 松本洋: 抜取検査実施法, 日科技連, 1983年 13) 日本圧接協会: 鉄筋ガス圧接継手の統計的品質管理, 平成9年6月</p>	<p>参考文献の追加及び付番の変更, 各書籍の発行年月修正</p>
----	----	--	----	--	-----------------------------------