

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	上から2行目 JIS G 3112(鉄筋コンクリート用棒鋼)に規定する棒鋼(以下、「鉄筋」という。)を酸素・アセチレン炎を用いて加熱し、	1	上から2行目	JIS G 3112(鉄筋コンクリート用棒鋼)に規定する棒鋼(以下、「鉄筋」という。)のうち本仕様書で規定する鉄筋を酸素・アセチレン炎を用いて加熱し、	JIS G 3112に本仕様書の適用範囲外の種類が追加されたことに対応																									
2	1	下から17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。	1	下から16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																									
3	1	下から2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	2	下から1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																									
4	2	記載なし	2	上から6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																									
5	2	上から9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11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	3	下から5行目 (1)溶接できる鉄筋の種類は, 表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, 鉄筋径は, 19mm(異形棒鋼の場合は, 呼び名D19)以上とする。	3	上から3行目	溶接できる鉄筋の種類は, JIS G 3112(鉄筋コンクリート用棒鋼)に適合するもののうち表1に示すもので, 鉄筋径は, 19mm(異形棒鋼の場合は, 呼び名D19)以上とする。	JIS G 3112に本仕様書の適用範囲外の種類が追加されたことに対応																									
7	3	表1 <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:15%;">区 分</td> <td>鉄筋の種類</td> </tr> <tr> <td>丸 鋼</td> <td>SR235, SR295</td> </tr> <tr> <td>異形棒鋼</td> <td>SD295A, SD295B, SD345, SD390, SD490</td> </tr> </table>	区 分	鉄筋の種類	丸 鋼	SR235, SR295	異形棒鋼	SD295A, SD295B, SD345, SD390, SD490	3	表1 <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:15%;">区 分</td> <td>鉄筋の種類</td> </tr> <tr> <td>丸 鋼</td> <td>SR235, SR295</td> </tr> <tr> <td>異形棒鋼</td> <td><u>SD295</u>, SD345, SD390, SD490</td> </tr> </table>	区 分	鉄筋の種類	丸 鋼	SR235, SR295	異形棒鋼	<u>SD295</u> , SD345, SD390, SD490	JIS G 3112の改訂への対応														
区 分	鉄筋の種類																														
丸 鋼	SR235, SR295																														
異形棒鋼	SD295A, SD295B, SD345, SD390, SD490																														
区 分	鉄筋の種類																														
丸 鋼	SR235, SR295																														
異形棒鋼	<u>SD295</u> , SD345, SD390, SD490																														
8	3	表2 <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:15%;">鉄筋の種類</td> <td>溶接できる鉄筋の種類</td> </tr> <tr> <td>SR235</td> <td>SR235, SR295, SD295A, SD295B</td> </tr> <tr> <td>SR295</td> <td>SR235, SR295, SD295A, SD295B, SD345</td> </tr> <tr> <td>SD295A</td> <td>SR235, SR295, SD295A, SD295B, SD345</td> </tr> <tr> <td>SD295B</td> <td>SR235, SR295, SD295A, SD295B, SD345</td> </tr> <tr> <td>SD345</td> <td>SR295, SD295A, SD295B, SD345, SD390</td> </tr> <tr> <td>SD390</td> <td>SD345, SD390, SD490</td> </tr> </table>	鉄筋の種類	溶接できる鉄筋の種類	SR235	SR235, SR295, SD295A, SD295B	SR295	SR235, SR295, SD295A, SD295B, SD345	SD295A	SR235, SR295, SD295A, SD295B, SD345	SD295B	SR235, SR295, SD295A, SD295B, SD345	SD345	SR295, SD295A, SD295B, SD345, SD390	SD390	SD345, SD390, SD490	3	表2 <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width:15%;">鉄筋の種類</td> <td>溶接できる鉄筋の種類</td> </tr> <tr> <td>SR235</td> <td>SR235, SR295, <u>SD295</u></td> </tr> <tr> <td>SR295</td> <td>SR235, SR295, <u>SD295</u>, SD345</td> </tr> <tr> <td><u>SD295</u></td> <td>SR235, SR295, <u>SD295</u>, SD345</td> </tr> <tr> <td>SD345</td> <td>SR295, <u>SD295</u>, SD345, SD390</td> </tr> <tr> <td>SD390</td> <td>SD345, SD390, SD490</td> </tr> </table>	鉄筋の種類	溶接できる鉄筋の種類	SR235	SR235, SR295, <u>SD295</u>	SR295	SR235, SR295, <u>SD295</u> , SD345	<u>SD295</u>	SR235, SR295, <u>SD295</u> , SD345	SD345	SR295, <u>SD295</u> , SD345, SD390	SD390	SD345, SD390, SD490	同上
鉄筋の種類	溶接できる鉄筋の種類																														
SR235	SR235, SR295, SD295A, SD295B																														
SR295	SR235, SR295, SD295A, SD295B, SD345																														
SD295A	SR235, SR295, SD295A, SD295B, SD345																														
SD295B	SR235, SR295, SD295A, SD295B, SD345																														
SD345	SR295, SD295A, SD295B, SD345, SD390																														
SD390	SD345, SD390, SD490																														
鉄筋の種類	溶接できる鉄筋の種類																														
SR235	SR235, SR295, <u>SD295</u>																														
SR295	SR235, SR295, <u>SD295</u> , SD345																														
<u>SD295</u>	SR235, SR295, <u>SD295</u> , SD345																														
SD345	SR295, <u>SD295</u> , SD345, SD390																														
SD390	SD345, SD390, SD490																														

		SD490		SD390, SD490				SD490		SD390, SD490			
9	4	表3	技量資格種別	溶接作業可能範囲			4	表3	技量資格種別	溶接作業可能範囲			同上
				鉄筋の種類	鉄筋径	溶接姿勢				鉄筋の種類	鉄筋径	溶接姿勢	
			1 F種	SR235, SR295 SD295A, SD295B	径 32 mm以下	下向			1 F種	SR235, SR295	径 32 mm以下	下向	
			1 H種		呼び名 D32 以下	下向, 横向			1 H種		呼び名 D32 以下	下向, 横向	
			2 F種	SD345, SD390	径 50 mm以下	下向			2 F種	SD295, SD345, SD390	径 50 mm以下	下向	
			2 H種			下向, 横向			2 H種			下向, 横向	
			3 F種	SR235, SR295 SR295A, SD295B	呼び名 D51 以下	下向			3 F種	SR235, SR295, SD295	呼び名 D51 以下	下向	
3 H種	SD345, SD390, SD490	下向, 横向	3 H種			SD345, SD390, SD490	下向, 横向						
10	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1W種、2種又は3種を保有する者とする。	6	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W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						
11	8	下から13行目	(2) 超音波探傷検査の方法は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0005(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に規定する二面振動子斜角探触子を用いたK走査法による	8	下から13行目	(2) 超音波探傷検査の方法は、日本鉄筋継手協会規格 JIS Z 3063(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に規定する二面振動子斜角探触子を用いたK走査法による	超音波探傷に関するJRJS規格のJIS化に対応						
12	9	上から14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部検査技術者資格の1W種、2種又は3種を保有する者とする。	8	上から14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部検査技術者資格のW種又はA種を保有する者とする。	鉄筋継手部検査技量資格の種別の名称変更に対応						
13	9	上から20行目	(1) 超音波探傷検査の方法は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0005(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に規定する二面振動子斜角探触子を用いたK走査法による。	9	上から20行目	(1) 超音波探傷検査の方法は、日本鉄筋継手協会規格 JIS Z 3063(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に規定する二面振動子斜角探触子を用いたK走査法による。	超音波探傷に関するJRJS規格のJIS化に対応						

鉄筋工事標準仕様書 溶接継手工事 解説(2017年版)補訂表

公益社団法人 日本鉄筋継手協会

	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	13	1.1 枠内上から2行目	JIS G 3112(鉄筋コンクリート用棒鋼)に規定する棒鋼(以下、「鉄筋」という。)を、ガスシールドアーク半自動溶接装置を用いた突合せ溶接によって接合する溶接継手工事に適用する。	21	1.1 枠内上から2行目	JIS G 3112(鉄筋コンクリート用棒鋼)に規定する棒鋼(以下、「鉄筋」という。)のうち本仕様書で規定する鉄筋をガスシールドアーク半自動溶接装置を用いた突合せ溶接によって接合する溶接継手工事に適用する。	JIS G 3112に本仕様書の適用範囲外の種類が追加されたことに対応
3	15	上から5行目	本協会は日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0008(鉄筋継手性能評価基準)に基づき、並びに(一財)日本建築センターは「2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書」に記載の鉄筋継手性能判定基準に基づいて、	15	上から10行目	本協会は日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0008:2017(鉄筋継手性能評価基準)に基づき、並びに(一財)日本建築センターは「2020年版 建築物の構造関係技術基準解説書」に記載の鉄筋継手性能判定基準に基づいて、	本協会規格JRJSの発行年度の追加及び参考図書 の発刊年度の更新
3	15	上から10行目	これらの認定や評定を取得した溶接継手が、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0007(A級継手使用基準)、あるいは上記の解説書に記載の鉄筋継手使用基準に規定された制約の範囲内ではあるが、	15	上から15行目	これらの認定や評定を取得した溶接継手が、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0007:2017(A級継手使用基準)、あるいは上記の解説書に記載の鉄筋継手使用基準に規定された制約の範囲内ではあるが、	発行年度の追加
4	15	1.3 枠内下から5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。	15	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	15	1.3 枠内下から5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 枠内上から1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 枠内上から7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	16	1.3 枠内上から5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	16	1.3 枠内上から12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
8	16	下から15行目	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)又は「2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書」23)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。	16	下から8行目	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)又は「2020年版 建築物の構造関係技術基準解説書」23)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
9	16	下から12行目	継手管理技士、鉄筋継手管理技士、溶接継手管理技士;	16	下から5行目	継手管理技士、鉄筋継手管理技士、溶接継手管理技士、鉄筋継手部検査管理技士	鉄筋継手部検査管理技士制度の新設への対応
11	16	下から13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。	16	下から4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、施工及び検査を行うのみではなく、施工管理を行う体制の確立が求められている。	

12	16	下から9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1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「継手管理技士資格試験規定」(2022年3月改正)に規定される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。	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	30	図2.1	溶接継手の施工体制	18	図2.1	溶接継手の施工計画体制		
14	18	図2.1	図内の文言の一部変更	18	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)		
			<p>発注者 監理・責任技術者</p> <p>提出 承認</p> <p>継手施工計画書</p> <p>提出 承認</p> <p>提出 承認</p> <p>継手施工要領書</p> <p>提出 承認</p> <p>継手検査要領書</p> <p>継手施工会社 継手管理技士 継手技量資格者</p> <p>検査会社 検査技術者 (継手管理技士)</p>				<p>発注者 監理・責任技術者</p> <p>提出 承認</p> <p>継手施工計画書</p> <p>提出 承認</p> <p>提出 承認</p> <p>継手施工要領書</p> <p>提出 承認</p> <p>継手検査要領書</p> <p>継手施工会社 鉄筋継手管理技士 溶接継手管理技士</p> <p>検査会社 鉄筋継手管理技士 溶接継手管理技士 鉄筋継手部検査管理技士</p>	<p>図2.1 枠内変更箇所</p> <p>施工者(受注者)枠内 継手管理技士⇒鉄筋継手管理技士に修正 溶接継手管理技士の追加</p> <p>継手施工会社枠内 継手管理技士⇒鉄筋継手管理技士に修正 溶接継手管理技士の追加</p> <p>検査会社枠内 鉄筋継手管理技士 溶接継手管理技士 鉄筋継手部検査管理技士を追加</p>
15	22	下から2行目	本協会では、「優良A級継手溶接施工会社認定規定」(付9参照)に基づき、A級継手溶接施工会社を認定し、	23	下から3行目	本協会では、「優良A級継手溶接施工会社認定規定」(付8参照)に基づき、A級継手溶接施工会社を認定し、	付番の変更	
16	23	上から11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、	23	上から10行目	本協会は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	
17	23	上から13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。	23	上から12行目	また、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。	和暦から西暦への表記変更及び付番の削除	

18	23	上から16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。	23	上から15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																														
19	25	上から3行目	なお、本協会では、平成21年10月に、溶接継手検査要領書の手引きとして	26	上から6行目	なお、本協会では、2010年2月に溶接継手検査要領書の手引きとして	和暦から西暦表記への変更及び検査要領書の新刊発行のため																														
20	25	上から6行目	検査会社が優良鉄筋継手部検査会社又は登録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士又は溶接継手管理技士が作成する。	26	上から9行目	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士、鉄筋継手部検査管理技士又は溶接継手管理技士が作成する。	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士の追加																														
21	25	下から4行目	しかし、A級継手であれば任意の部分で無条件に使用できるというのではなく、「2015年版 建築物の構造関係技術基準解説書」に規定された「鉄筋継手使用基準」で定める	26	下から1行目	しかし、A級継手であれば任意の部分で無条件に使用できるというのではなく、「2020年版 建築物の構造関係技術基準解説書」に規定された「鉄筋継手使用基準」で定める	発刊年度の更新																														
22	28	3.1 枠内 1行目	(1) 溶接できる鉄筋の種類は、表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、鉄筋径は、19mm(異形棒鋼の場合は、呼び名D19)以上とする。	24	3.1 枠内 1行目	(1) 溶接できる鉄筋の種類は、JIS G 3112(鉄筋コンクリート用棒鋼)に適合するものうち表1に示すもので、鉄筋径は、19mm(異形棒鋼の場合は、呼び名D19)以上とする。																															
23	28		<table border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>鉄筋の種類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>丸 鋼</td> <td>SR235, SR295</td> </tr> <tr> <td>異形棒鋼</td> <td>SD295A,SD295B,SD345,SD390,SD490</td> </tr> </tbody> </table>	区 分	鉄筋の種類	丸 鋼	SR235, SR295	異形棒鋼	SD295A,SD295B,SD345,SD390,SD490	29	3.1 枠内 表1	<table border="1"> <thead> <tr> <th>区 分</th> <th>鉄筋の種類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>丸 鋼</td> <td>SR235, SR295</td> </tr> <tr> <td>異形棒鋼</td> <td>SD295,SD345,SD390,SD490</td> </tr> </tbody> </table>	区 分	鉄筋の種類	丸 鋼	SR235, SR295	異形棒鋼	SD295,SD345,SD390,SD490	JIS G 3112の改訂への対応																		
区 分	鉄筋の種類																																				
丸 鋼	SR235, SR295																																				
異形棒鋼	SD295A,SD295B,SD345,SD390,SD490																																				
区 分	鉄筋の種類																																				
丸 鋼	SR235, SR295																																				
異形棒鋼	SD295,SD345,SD390,SD490																																				
24	28	3.1 枠内 表2	<table border="1"> <thead> <tr> <th>鉄筋の種類</th> <th>溶接できる鉄筋の種類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SR235</td> <td>SR235,SR295,SD295A,SD295B</td> </tr> <tr> <td>SR295</td> <td>SR235,SR295,SD295A,SD295B,SD345</td> </tr> <tr> <td>SD295A</td> <td>SR235, SR295,SD295A,SD295B,SD345</td> </tr> <tr> <td>SD295B</td> <td>SR235, SR295,SD295A,SD295B,SD345</td> </tr> <tr> <td>SD345</td> <td>SR295,SD295A,SD295B, SD345,SD390</td> </tr> <tr> <td>SD390</td> <td>SD345, SD390,SD490</td> </tr> <tr> <td>SD490</td> <td>SD390, SD490</td> </tr> </tbody> </table>	鉄筋の種類	溶接できる鉄筋の種類	SR235	SR235,SR295,SD295A,SD295B	SR295	SR235,SR295,SD295A,SD295B,SD345	SD295A	SR235, SR295,SD295A,SD295B,SD345	SD295B	SR235, SR295,SD295A,SD295B,SD345	SD345	SR295,SD295A,SD295B, SD345,SD390	SD390	SD345, SD390,SD490	SD490	SD390, SD490	29	3.1 枠内 表2	<table border="1"> <thead> <tr> <th>鉄筋の種類</th> <th>溶接できる鉄筋の種類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>SR235</td> <td>SR235, SR295, <u>SD295</u></td> </tr> <tr> <td>SR295</td> <td>SR235, SR295, <u>SD295</u>, SD345</td> </tr> <tr> <td><u>SD295</u></td> <td>SR235, SR295, <u>SD295</u>, SD345</td> </tr> <tr> <td>SD345</td> <td>SR295, <u>SD295</u>, SD345, SD390</td> </tr> <tr> <td>SD390</td> <td>SD345, SD390, SD490</td> </tr> <tr> <td>SD490</td> <td>SD390, SD490</td> </tr> </tbody> </table>	鉄筋の種類	溶接できる鉄筋の種類	SR235	SR235, SR295, <u>SD295</u>	SR295	SR235, SR295, <u>SD295</u> , SD345	<u>SD295</u>	SR235, SR295, <u>SD295</u> , SD345	SD345	SR295, <u>SD295</u> , SD345, SD390	SD390	SD345, SD390, SD490	SD490	SD390, SD490	同上
鉄筋の種類	溶接できる鉄筋の種類																																				
SR235	SR235,SR295,SD295A,SD295B																																				
SR295	SR235,SR295,SD295A,SD295B,SD345																																				
SD295A	SR235, SR295,SD295A,SD295B,SD345																																				
SD295B	SR235, SR295,SD295A,SD295B,SD345																																				
SD345	SR295,SD295A,SD295B, SD345,SD390																																				
SD390	SD345, SD390,SD490																																				
SD490	SD390, SD490																																				
鉄筋の種類	溶接できる鉄筋の種類																																				
SR235	SR235, SR295, <u>SD295</u>																																				
SR295	SR235, SR295, <u>SD295</u> , SD345																																				
<u>SD295</u>	SR235, SR295, <u>SD295</u> , SD345																																				
SD345	SR295, <u>SD295</u> , SD345, SD390																																				
SD390	SD345, SD390, SD490																																				
SD490	SD390, SD490																																				

25	29	上から3行目	一方、古い構造物の改修工事などでは、SR235, SR295, SD295A, SD295Bの主筋に溶接継手を施工することがあり、その際には施工前試験などで溶接性を確認してから施工を行うことが望ましい。	30	上から3行目	一方、古い構造物の改修工事などでは、SR235, SR295, <u>SD295</u> の主筋に溶接継手を施工することがあり、その際には施工前試験などで溶接性を確認してから施工を行うことが望ましい。	同上																																																							
26	29	上から9行目	表3.1及び表3.2は、電炉鉄筋棒鋼の品質に関する現状を示すもので、普通鋼電炉工業会会員会社の全国24社31製造所で得られた2平成24年1月～平成24年12月の品質管理データ10)を基に再整理したものである。	30	上から9行目	表3.1及び表3.2は、電炉鉄筋棒鋼の品質に関する現状を示すもので、普通鋼電炉工業会会員会社の全国24社31製造所で得られた2012年1月～2012年12月の品質管理データ10)を基に再整理したものである。	和暦から西暦への変更																																																							
27	31	表3	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">技量資格種別</th> <th colspan="3">溶接作業可能範囲</th> </tr> <tr> <th>鉄筋の種類</th> <th>鉄筋径</th> <th>溶接姿勢</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1F種</td> <td rowspan="2">SR235, SR295</td> <td rowspan="2">径32mm以下 呼び名D32以下</td> <td>下向</td> </tr> <tr> <td>1H種</td> <td>下向, 横向</td> </tr> <tr> <td>2F種</td> <td rowspan="2">SD295A, SD295B SD345, SD390</td> <td rowspan="2">径50mm以下 呼び名D51以下</td> <td>下向</td> </tr> <tr> <td>2H種</td> <td>下向, 横向</td> </tr> <tr> <td>3F種</td> <td rowspan="2">SR235, SR295 SR295A, SD295B</td> <td rowspan="2">径50mm以下 呼び名D51以下</td> <td>下向</td> </tr> <tr> <td>3H種</td> <td>下向, 横向</td> </tr> <tr> <td>3H種</td> <td>SD345, SD390, SD490</td> <td></td> <td>下向, 横向</td> </tr> </tbody> </table>	技量資格種別	溶接作業可能範囲			鉄筋の種類	鉄筋径	溶接姿勢	1F種	SR235, SR295	径32mm以下 呼び名D32以下	下向	1H種	下向, 横向	2F種	SD295A, SD295B SD345, SD390	径50mm以下 呼び名D51以下	下向	2H種	下向, 横向	3F種	SR235, SR295 SR295A, SD295B	径50mm以下 呼び名D51以下	下向	3H種	下向, 横向	3H種	SD345, SD390, SD490		下向, 横向	33	表3	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">技量資格種別</th> <th colspan="3">溶接作業可能範囲</th> </tr> <tr> <th>鉄筋の種類</th> <th>鉄筋径</th> <th>溶接姿勢</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1F種</td> <td rowspan="2">SR235, SR295</td> <td rowspan="2">径32mm以下 呼び名D32以下</td> <td>下向</td> </tr> <tr> <td>1H種</td> <td>下向, 横向</td> </tr> <tr> <td>2F種</td> <td rowspan="2">SD295, SD345, SD390</td> <td rowspan="2">径50mm以下 呼び名D51以下</td> <td>下向</td> </tr> <tr> <td>2H種</td> <td>下向, 横向</td> </tr> <tr> <td>3F種</td> <td rowspan="2">SR235, SR295, <u>SD295</u></td> <td rowspan="2">径50mm以下 呼び名D51以下</td> <td>下向</td> </tr> <tr> <td>3H種</td> <td>SD345, SD390, SD490</td> <td>下向, 横向</td> </tr> </tbody> </table>	技量資格種別	溶接作業可能範囲			鉄筋の種類	鉄筋径	溶接姿勢	1F種	SR235, SR295	径32mm以下 呼び名D32以下	下向	1H種	下向, 横向	2F種	SD295, SD345, SD390	径50mm以下 呼び名D51以下	下向	2H種	下向, 横向	3F種	SR235, SR295, <u>SD295</u>	径50mm以下 呼び名D51以下	下向	3H種	SD345, SD390, SD490	下向, 横向	JIS G 3112の改訂への対応
技量資格種別	溶接作業可能範囲																																																													
	鉄筋の種類	鉄筋径	溶接姿勢																																																											
1F種	SR235, SR295	径32mm以下 呼び名D32以下	下向																																																											
1H種			下向, 横向																																																											
2F種	SD295A, SD295B SD345, SD390	径50mm以下 呼び名D51以下	下向																																																											
2H種			下向, 横向																																																											
3F種	SR235, SR295 SR295A, SD295B	径50mm以下 呼び名D51以下	下向																																																											
3H種			下向, 横向																																																											
3H種	SD345, SD390, SD490		下向, 横向																																																											
技量資格種別	溶接作業可能範囲																																																													
	鉄筋の種類	鉄筋径	溶接姿勢																																																											
1F種	SR235, SR295	径32mm以下 呼び名D32以下	下向																																																											
1H種			下向, 横向																																																											
2F種	SD295, SD345, SD390	径50mm以下 呼び名D51以下	下向																																																											
2H種			下向, 横向																																																											
3F種	SR235, SR295, <u>SD295</u>	径50mm以下 呼び名D51以下	下向																																																											
3H種			SD345, SD390, SD490	下向, 横向																																																										
28	31	下から20行目	(1) 鉄筋溶接継手の技量資格については、平成27年12月にJIS Z 3882(鉄筋の突合せ溶接技術検定における試験方法及び判定基準)が定められたので、	33	下から20行目	(1) 鉄筋溶接継手の技量資格については、2015年12月にJIS Z 3882(鉄筋の突合せ溶接技術検定における試験方法及び判定基準)が定められたので、	和暦から西暦への変更																																																							
29	31	下から12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。	33	下から12行目	協会では、2007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。	和暦から西暦への変更																																																							
30	31	下から7行目	(2) 溶接継手の技量資格には、溶接作業可能な鉄筋の最大径と溶接姿勢(接合部材)によって1F種、1H種、2F種、2H種、3F種、3H種の6種別がある。1F種及び1H種は、SR235, SR295, SD295A, SD295B, SD345, SD390で、	33	下から7行目	(2) 溶接継手の技量資格には、溶接作業可能な鉄筋の最大径と溶接姿勢(接合部材)によって1F種、1H種、2F種、2H種、3F種、3H種の6種別がある。1F種及び1H種は、SR235, SR295, <u>SD295</u> , SD345, SD390で、	JIS G 3112の改訂への対応																																																							

31			記載なし	36	表3.3	<table border="1"> <tr> <td rowspan="2"></td> <td colspan="4">鉄筋の種類</td> </tr> <tr> <td>SR235,SR295 SD295</td> <td>SD345</td> <td>SD390</td> <td>SD490</td> </tr> <tr> <td>ワイヤの種類</td> <td>YGW11</td> <td>YGW18</td> <td>590 N/mm² 級鋼用</td> <td>690 N/mm² 級鋼用</td> </tr> </table>		鉄筋の種類				SR235,SR295 SD295	SD345	SD390	SD490	ワイヤの種類	YGW11	YGW18	590 N/mm ² 級鋼用	690 N/mm ² 級鋼用	表3.3に鉄筋の種類を追加
	鉄筋の種類																				
	SR235,SR295 SD295	SD345	SD390	SD490																	
ワイヤの種類	YGW11	YGW18	590 N/mm ² 級鋼用	690 N/mm ² 級鋼用																	
32	36	下から12行目	引張試験方法及び合否判定は、本協会規格JRJS 0010(A級溶接継手の試験方法及び判定基準)による。	39	下から12行目	引張試験方法及び合否判定は、本協会規格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														
33	37	下から5行目	JRJI溶接工法では、6m/secの風に対して防風フードによってフード内の風速を2m/sec以下に抑えることができる(4)3)。	40	下から5行目	JRJI溶接工法では、6m/secの風に対して防風フードによってフード内の風速を2m/sec以下に抑えることができる(3)14)。	付番の順序整理														
34	40	下から7行目	溶接ワイヤの国内メーカーでは、590MPa級鋼用以上の溶接ワイヤに平成29年度から偽装防止のための識別ラベルを採用した製品を出荷している。	43	下から7行目	溶接ワイヤの国内メーカーでは、590MPa級鋼用以上の溶接ワイヤに2017年度から偽装防止のための識別ラベルを採用した製品を出荷している。	和暦から西暦への変更														
35	45	枠内 下から2行目	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1W種、2種又は3種を保有する者とする。	48	枠内 下から2行目	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														
36	46	上から13行目	こうした背景には、本仕様書の前回改訂時の2008年頃は、優良な溶接施工会社が不足していたことや統一された溶接技量資格者認証制度等が確立されていなかったこと、	49	上から13行目	こうした背景には、本仕様書が制定された当時の2008年頃は、優良な溶接施工会社が不足していたことや統一された溶接技量資格者認証制度等が確立されていなかったこと、	文言の修正														
37	46	上から20行目	さらに、超音波探傷試験方法では、より簡便で信頼性の高い二面振動子斜角探触子を用いたK走査法が、JRJS 0005(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)として制定されたことにより、	49	上から20行目	さらに、超音波探傷試験方法では、より簡便で信頼性の高い二面振動子斜角探触子を用いたK走査法が、JIS Z 3063(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)として制定されたことにより、	超音波探傷に関するJRJS規格のJIS化に対応														

38	47	下から5行目	また、溶接継手の超音波探傷検査法に関する技術及び経験とは、溶接継手の検査要領書及び本協会規格 JRJS 0005(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に基づく検査が可能であるとともに、	50	下から5行目	また、溶接継手の超音波探傷検査法に関する技術及び経験とは、溶接継手の検査要領書及び本協会規格 JIS Z 3063(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に基づく検査が可能であるとともに、	同上
39	47	下から1行目	上記の条件を満足する溶接継手の外観検査及び超音波探傷検査に関する技量資格には、本協会にて認証した鉄筋継手部検査技術者1W種、2種、及び3種がある(付8「鉄筋継手部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。	51	上から1行目	上記の条件を満足する溶接継手の外観検査及び超音波探傷検査に関する技量資格には、本協会にて認証した鉄筋継手部検査技術者W種及びA種がある(付8「鉄筋継手部検査技術技量検定規定」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。	鉄筋継手部検査技量資格の種別の名称変更に対応及び資格制度名称変更への対応
40	50	3.7.3 枠内 上から2行目	(2) 超音波探傷検査の方法は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0005(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に規定する二面振動子斜角探触子を用いたK走査法による。	53	3.7.3 枠内 上から2行目	(2) 超音波探傷検査の方法は、JIS Z 3063(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に規定する二面振動子斜角探触子を用いたK走査法による。	超音波探傷に関するJRJS規格のJIS化に対応
41	51	上から1行目	(2) 鉄筋溶接部の超音波探傷検査は、平成20年より以前はJIS Z 3062(鉄筋コンクリート用異形棒鋼ガス圧接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)を準用して行われてきた。	54	上から1行目	(2) 鉄筋溶接部の超音波探傷検査は、2008年より以前はJIS Z 3062(鉄筋コンクリート用異形棒鋼ガス圧接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)を準用して行われてきた。	和暦から西暦への変更
42	51	上から5行目	平成20年にJRJS 0005:2008(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準(案))が新たに制定された。	54	上から5行目	2008年にJRJS 0005:2008(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準(案))が新たに制定された。	同上
43	51	下から10行目	JRJS 0005:2017(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)として改正された。	54	下から9行目	JRJS 0005:2017(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)として改正された。その後、本協会規格は2019年に日本産業規格JIS Z 3063:2019に移行されて現在に至っている。	超音波探傷に関するJRJS規格のJIS化に対応した文言を追加
44	51	下から9行目	このような経緯から、本仕様書では、鉄筋継手溶接部の超音波探傷試験は、改正版JRJS 0005:2017に基づいて実施することとした。ただし、本技術の普及展開と周知徹底を図るためには猶予期間が必要なことから、当面は JRJS 併用法も引き続き活用できるものとし、いずれの検査基準を選択するかは関係者間で協議して判断してもよい。	54	下から7行目	このような経緯から、本仕様書では、鉄筋継手溶接部の超音波探傷試験は、JIS Z 3063に基づいて実施することとした。	超音波探傷に関するJRJS規格のJIS化に対応し、JIS化され期間も経過したことから、猶予期間を削除
45	51	下から5行目	改正版JRJS 0005:2017 に規定された二面振動子斜角探触子によるK走査法に基づく鉄筋継手溶接部の超音波探傷試験方法では、	54	下から5行目	JIS Z 3063に規定された二面振動子斜角探触子によるK走査法に基づく鉄筋継手溶接部の超音波探傷試験方法では、	超音波探傷に関するJRJS規格のJIS化に対応
46	53	上から6行目	本協会規格 JRJS 0005:2017(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)は、同図より、鉄筋母材の引張強さの規格値以上の強度を確保するための合否判定レベルとして基準レベルの-20 dBとし、	56	上から6行目	本協会規格 JIS Z 3063(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)は、同図より、鉄筋母材の引張強さの規格値以上の強度を確保するための合否判定レベルとして基準レベルの-20 dBとし、	同上

47	53	上から10行目	これは、旧版の本仕様書の合否判定レベルの-18dBよりも2dBほど厳しい値であるが、A級溶接継手の判定レベルと同じである。	56	上から10行目	これは、2009年版の本仕様書の合否判定レベルの-18dBよりも2dBほど厳しい値であるが、A級溶接継手の判定レベルと同じである。	旧版表記を西暦表記に変更
48	61	上から13行目	(3) 施工前試験は、外観試験と引張試験による。その試験方法については、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0010(A級溶接継手の試験方法及び判定基準)によるが、	64	上から13行目	(3) 施工前試験は、外観試験と引張試験による。その試験方法については、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0010:2016(A級溶接継手の試験方法及び判定基準)によるが、	西暦の追加
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
51	65	4.5.2 枠内 上から1行目	(1) 超音波探傷検査の方法は、日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0005(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に規定する二面振動子斜角探触子を用いたK走査法による。	68	4.5.2 枠内 上から1行目	(1) 超音波探傷検査の方法は、日本鉄筋継手協会規格 JIS Z 3063(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に規定する二面振動子斜角探触子を用いたK走査法による。	超音波探傷に関するJRJS規格のJIS化に対応
51	65	上から1行目	(1) A級継手の超音波探傷検査は、A級継手でない継手と同様に、本協会規格 JRJS 0005(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に規定する二面振動子斜角探触子を用いたK走査法よって行う。	68	上から1行目	(1) A級継手の超音波探傷検査は、A級継手でない継手と同様に、本協会規格 JIS Z 3063(鉄筋コンクリート用異形棒鋼溶接部の超音波探傷試験方法及び判定基準)に規定する二面振動子斜角探触子を用いたK走査法よって行う。	同上
			参考文献 1) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋継手特記仕様書(2013年), 平成25年3月 2) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の施工要領に関する調査研究(Part-1 溶接機材の適正化), 平成27年5月 3) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の施工要領に関する調査研究(Part-2 溶接施工条件の適正化), 平成27年5月 4) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の施工要領に関する調査研究(Part-3 A級継手性能の検証)平成28年3月 5) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手検査要領書, 平成22年2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: 鉄筋溶接継手部の品質性能に関する調査研究(Part-2), 平成21年10月 8) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の溶接施工条件の適正化に関する調査研究, 平成23年5月 9) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の一方向繰返し引張試験に関する調査研究, 平成24年5月 10) 普通鋼電炉工業会: 電炉鉄筋棒鋼品質調査報告書, 平成25年10月 11) 藤本盛久・高見昌博・矢部喜堂・姫野洋一・原沢秀明・森三郎: 鉄筋半自動エンクローズ溶接(NKE)の継手性能に関する研究(その2 電炉鉄筋への適用性の検討), 日本建			参考文献 1) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋継手特記仕様書2019年3月 2) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の施工要領に関する調査研究(Part-1 溶接機材の適正化), 平成27年5月 3) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の施工要領に関する調査研究(Part-2 溶接施工条件の適正化), 平成27年5月 4) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の施工要領に関する調査研究(Part-3 A級継手性能の検証)平成28年3月 5) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手検査要領書, 2019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: 鉄筋溶接継手部の品質性能に関する調査研究(Part-2), 平成21年10月 8) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の溶接施工条件の適正化に関する調査研究, 平成23年5月 9) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の一方向繰返し引張試験に関する調査研究, 平成24年5月 10) 普通鋼電炉工業会: 電炉鉄筋棒鋼品質調査報告書, 平成25年10月 11) 藤本盛久・高見昌博・矢部喜堂・姫野洋一・原沢秀明・森三郎: 鉄筋半自動エンクローズ溶接(NKE)の継手性能に関する研究(その2 電炉鉄筋への適用性の検討), 日本建築学会大会学術講演梗概集, 1987.10 12) 藤井孝晏・渡辺律夫: 鉄筋溶接継手の引張耐力に関する実験, 日	

65	76~	<p>築学会大会学術講演梗概集, 1987.10 12) 藤井孝晏・渡辺律夫: 鉄筋溶接継手の引張耐力に関する実験, 日本建築総合試験所, GBRC TECHNICAL NOTE, 2005.4 13) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手部の品質性能に関する調査研究, 平成20年10月 14) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の品質に及ぼす風の影響に関する調査研究, 平成24年5月 15) 藤本盛久・高見昌博・矢部喜堂・原沢秀明・森三郎: 鉄筋半自動エンクローズ溶接(NKE)の継手性能に関する研究(その5 低温(-10°C)で溶接した場合の影響), 日本建築学会大会学術講演梗概集, 1987.10 16) 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 17) 松本洋: 抜取検査実施法, 日科技連, 1983年 18) 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 19) ISO 17660-1 Welding - Welding of reinforcing steel - Part 1: Load-bearing welded joints 20) 倉持貢・森濱和正・林静雄・矢部喜堂: 鉄筋溶接継手部の超音波探傷試験に関する研究, 日本建築学会大会学術講演梗概集, 2007.7 21) 倉持貢・森濱和正: 鉄筋エンクローズ溶接継手部の超音波斜角探傷検査法に関する研究, コンクリート工学年次大会論文集, Vol.30, 2008 22) 日本鉄筋継手協会: 新型探触子による鉄筋溶接継手の超音波探傷試験方法に関する調査研究, 平成28年12月 23) 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</p>	119~	<p>本建築総合試験所, GBRC TECHNICAL NOTE, 2005.4 13) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手部の品質性能に関する調査研究, 平成20年10月 14) 日本鉄筋継手協会: 鉄筋溶接継手の品質に及ぼす風の影響に関する調査研究, 平成24年5月 15) 藤本盛久・高見昌博・矢部喜堂・原沢秀明・森三郎: 鉄筋半自動エンクローズ溶接(NKE)の継手性能に関する研究(その5 低温(-10°C)で溶接した場合の影響), 日本建築学会大会学術講演梗概集, 1987.10 16) 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 17) 松本洋: 抜取検査実施法, 日科技連, 1983年 18) 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 19) ISO 17660-1 Welding - Welding of reinforcing steel - Part 1: Load-bearing welded joints 20) 倉持貢・森濱和正・林静雄・矢部喜堂: 鉄筋溶接継手部の超音波探傷試験に関する研究, 日本建築学会大会学術講演梗概集, 2007.7 21) 倉持貢・森濱和正: 鉄筋エンクローズ溶接継手部の超音波斜角探傷検査法に関する研究, コンクリート工学年次大会論文集, Vol.30, 2008 22) 日本鉄筋継手協会: 新型探触子による鉄筋溶接継手の超音波探傷試験方法に関する調査研究, 平成28年12月 23) 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: 2020年版建築物の構造関係技術基準解説書, 平成27年6月</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
----	-----	---	------	---	----------------------------