

優良溶接せん断補強筋製造会社認定制度

高品質の溶接閉鎖型せん断補強筋を提供する製造会社を認定



公益社団法人 日本鉄筋継手協会
Japan Reinforcing Bar Joints Institute

優良溶接せん断補強筋製造会社認定の目的

近年、鉄筋コンクリート造の柱や梁のせん断補強筋として、溶接閉鎖型せん断補強筋が多く用いられるようになってきました。溶接閉鎖型せん断補強筋は鉄筋加工工場において所定の形状に曲げ加工したのち、鉄筋端面を溶接で接合する工法ですが、溶接継手部にはA級継手の性能が要求されています。このため、溶接閉鎖型せん断補強筋は、公的機関等※においてA級継手の性能評価を取得していますが、一部、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報告されています。

このため、本協会では、継手部の品質確保のために、2010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、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を「優良溶接せん断補強筋製造会社」として認定すると共に、広く公表し、これらの認定会社の活用を推奨しています。

なお、認定は、認定申請のあったせん断補強筋の製品を製造する会社の事業所（製造工場）ごとに行っています。

溶接閉鎖型せん断補強筋は、溶接機を使用して鉄筋端面を突き合わせ、アプセット方式又はフラッシュバット方式で溶接して製造されます。鉄筋径は10～16mm程度、鉄筋の降伏点又は耐力が295N/mm²～1275N/mm²の鉄筋までの広範囲に製造されています。

※公的機関等としては、(公社)日本鉄筋継手協会、(一財)日本建築センターなどがあります。

公的機関等での
A級継手の評定(認定)取得



「優良溶接せん断補強筋
製造会社認定」申請

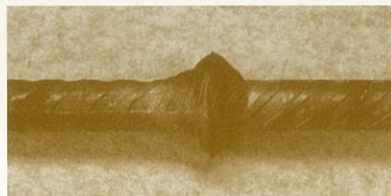


審査



認定

申請から認定までの流れ



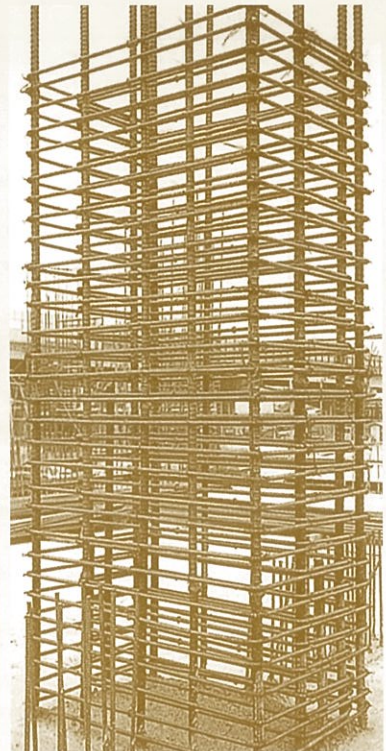
アプセット溶接部の一例



フラッシュバット溶接部の一例



製品の一例



溶接せん断補強筋による柱筋の組立て

優良溶接せん断補強筋製造会社認定の主な審査基準

■製造体制

- ①切断機、曲げ機、溶接機の点検が適切に管理されている。
- ②溶接機の電極の交換が適切に管理されている。
- ③材料・製品が適切に管理されている。
- ④製品の製造過程がトレースできる。

■品質管理体制

- ①品質管理体制が明確に定められている。
- ②作業員に対する教育が適切に実施されている。
- ③各工程の検査方法が適切に規定され、実施されている。
- ④製品の引張試験方法が適正に規定され、引張試験が適切に実施されている。

■品質管理能力

- ①品質管理責任者が品質管理規定等について明確に説明ができる。
- ②作業員が各工程の品質管理規定を理解している。

これらの審査基準に基づいて、3年ごとに審査・認定を行っています。

優良溶接せん断補強筋製造会社認定の審査

■書類審査の内容

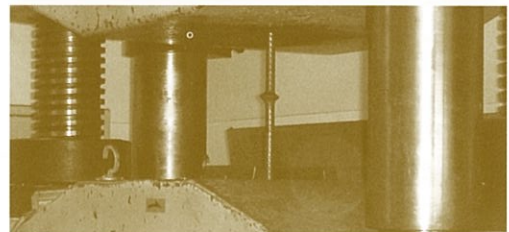
- ①評定・認定関連資料
- ②品質管理組織図
- ③製造要領書・品質管理要領書
- ④規定（製造機器点検・教育・監査）
- ⑤機械試験の記録

■現地審査の内容

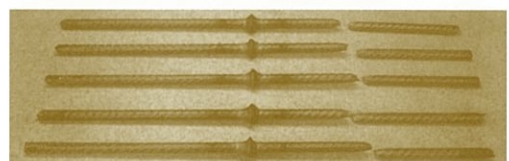
- ①会社概要
- ②記録（教育実施・品質検査・製造機器整備・監査）
- ③製造実績
- ④製造実態
- ⑤抜取りによる外観検査及び引張試験



現地審査（外観検査状況）



現地審査（引張試験）



現地審査（引張試験結果）



公益社団法人 **日本鉄筋継手協会**
Japan Reinforcing Bar Joints Institute

本 部

〒102-0093 東京都千代田区平河町 1-3-14 安井平河町ビル 2F
TEL.03-3230-0981 FAX.03-3230-0982
ホームページアドレス <http://www.tekkin-tsugite.or.jp>

つくば技術センター

〒300-2633 茨城県つくば市遠東東山 778
TEL.0298-47-9031 FAX.0298-47-9033