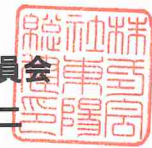


## 段取り鉄筋ユニット工法

# 指定製造工場認定書

神田鉄筋工業 株式会社  
代表取締役 神田 幸夫 様

株式会社 東陽総建  
段取り鉄筋ユニット工法認定委員会  
委員長 中村 英二



株式会社東陽総建が定めた本製造要領書に基づき、  
令和5年6月22日より令和6年6月21日の期間を段取り鉄筋ユニット  
工法の指定製造工場に認定する。

### 1. 件名

段取り鉄筋ユニット工法

《GBRC性能証明 第14-08号（平成26年5月30日）》

### 2. 認定事項

本件は、鉄筋コンクリート造、プレストレストコンクリート造、プレキャスト  
コンクリート造、及び、鉄骨鉄筋コンクリート造のせん断補強筋、スラブ・壁等  
の差し筋（使用鉄筋）と、非構造材として取り扱う段取り鉄筋を工場にてスポッ  
ト溶接により結合し、ユニット化する施工用の組立工法に限る。

\*せん断補強筋の構造耐力性能に影響を与えない溶接条件等。

（溶接電流、溶接時間、スロープ、加圧力、溶接部の強度等）

\*スポット溶接により結合する鉄筋の組み合わせ。

\*鉄筋ユニットの組立方法の概要。

（かぶり、あき、間隔等に係る規定を含む。）

\*品質管理規程。

## 段取り鉄筋ユニット工法の指定製造工場の認定

### 1. 技術の概要

段取り鉄筋ユニット工法は、鉄筋コンクリート造、プレストレストコンクリート造、プレキャストコンクリート造、及び、鉄骨鉄筋コンクリート造のせん断補強筋、スラブ・壁等の差し筋（以下使用鉄筋と称する）と非構造材として取り扱う段取り鉄筋を工場にてスポット溶接により結合し、ユニット化する技術である。

### 2. 技術の趣旨

鉄筋をユニット化することで使用鉄筋の間隔、かぶり厚さを正確に確保でき、配筋工事の施工性改善、省力化、並びに工期短縮を意図とする。

### 3. 目標性能

「段取り鉄筋ユニット工法標準製造要領書」に従って製造された使用鉄筋と段取り鉄筋の溶接部は、同要領書に定めるせん断強度（100N/mm<sup>2</sup>）以上を有するとともに溶接された使用鉄筋が当該鉄筋の機械的性質に関する規格値を満足すること。

### 4. 適用範囲

- 1) 使用鉄筋 種類：SD295A、SD345 (JIS G 3112)、785N/mm<sup>2</sup>級鋼異形棒鋼  
但し、785N/mm<sup>2</sup>級鋼異形棒鋼は大臣認定取得品とする。  
呼び名：D10、D13、D16 (SD295A)  
D13 (SD345)  
D13 (785N/mm<sup>2</sup>級鋼異形棒鋼)
- 2) 段取り鉄筋 種類：SR295、SD295A (JIS G 3112)  
呼び名：6φ (SR295)  
D10 (SD295A)

### 3) 化学成分

表-1 異形棒鋼の化学成分 (JIS G 3112)

鋼種	化学成分 (質量%)					Ceq=
	C	Si	Mn	P	S	C+Mn/6
	(×100)	(×100)	(×100)	(×1000)	(×1000)	(×100)
SD295A・SR295	25以下	30以下	70以下	50以下	50以下	37以下
SD345	27以下	55以下	150以下	40以下	40以下	52以下

表-2 異形棒鋼の化学成分

鋼種	化学成分 (質量%)					Cu (×100)	Ceq=C+ Si/24+Mn/6 (×100)
	C (×100)	Si (×100)	Mn (×100)	P (×1000)	S (×1000)		
785N/mm <sup>2</sup> 級鋼	21 以下	30 以下	160 以下	18 以下	10 以下	10 以下	80 以下

4) 鉄筋の機械的性質

表-3 異形棒鋼の種類と機械的性質 (JIS Z 2241 JIS G 3112)

鋼種	呼び名	降伏点 (N/mm <sup>2</sup> )	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	伸び (%)	曲げ性	
					曲げ角度	内側半径
SD295A SR295	D10~D16	295 以上	440~600	16 以上	180	D16 以下 公称直径の 1.5 倍
SD345	D13	345~440	490 以上	18 以上		

表-4 異形棒鋼の種類と機械的性質 (試験方法 JIS Z 2241)

鋼種	呼び名	降伏点 (N/mm <sup>2</sup> )	引張強さ (N/mm <sup>2</sup> )	伸び (%)	曲げ性	
					曲げ角度	内側半径
785N/mm <sup>2</sup> 級鋼	D13	785 以上	930 以上	8 以上	180	直径の3倍

5. 製造者

本工法の製造は、本要領書に基づく製造、検査、品質管理が行えると株式会社東陽総建が認めた、神田鉄筋工業(株)を指定製造工場と認定する。

## 段取り鉄筋溶接技能資格証明書

氏名 横川 郁也

生年月日 平成03年07月10日  
登録番号 TK21097  
登録年月日 令和05年06月22日  
有効期限 令和06年06月21日  
所属会社 神田鉄筋工業(株)  
住所 新潟県新潟市秋葉区川口乙578-9



【GBRC性能証明 第14-08号】  
段取り鉄筋ユニット工法

株式会社東陽総建

福岡県古賀市薦野1450-5  
TEL(092)946-2828  
FAX(092)946-2820



## 段取り鉄筋溶接技能資格証明書

氏名 大堀 陽平

生年月日 昭和62年05月14日  
登録番号 TK21098  
登録年月日 令和05年06月22日  
有効期限 令和06年06月21日  
所属会社 神田鉄筋工業(株)  
住所 新潟県新潟市秋葉区川口乙578-9



【GBRC性能証明 第14-08号】  
段取り鉄筋ユニット工法

株式会社東陽総建

福岡県古賀市薦野1450-5  
TEL(092)946-2828  
FAX(092)946-2820



## 段取り鉄筋溶接技能資格証明書

氏名 神田 忍

生年月日 昭和51年04月21日  
登録番号 TK21099  
登録年月日 令和05年06月22日  
有効期限 令和06年06月21日  
所属会社 神田鉄筋工業(株)  
住所 新潟県新潟市秋葉区川口乙578-9



【GBRC性能証明 第14-08号】  
段取り鉄筋ユニット工法

株式会社東陽総建

福岡県古賀市薦野1450-5  
TEL(092)946-2828  
FAX(092)946-2820

