

評定内容の概要の公表について

評定内容の概要の公表は、評定申込事項、評定の適用範囲、適用条件等を十分にご理解いただき、BCJ 評定を適切かつ円滑にご活用いただくことを目的としております。

公表する内容は、原則、評定申込者に交付した評定書*に基づいております。

なお、本概要の公表は、一般財団法人日本建築センター 工法・部材・設備等評定業務規程第 29 条（評定結果の公表）に基づいております。

※：評定書は、表紙、別紙 1 及び別紙 2 で構成され、それぞれ下記の内容を記載しています。

評定書（表紙）・・・評定申込者、評定の有効期間、評定申込事項、評定結果等
（評定申込事項は、評定において何を審査したか、その審査対象に該当するものとなります。）

評定書（別紙 1）・・・評定をした工法等の適用範囲、適用条件等
（別紙 1 に記載された内容は、審査対象を特定するものであり、評定範囲に該当するものとなります。）

評定書（別紙 2）・・・評定をした工法等に対する審査内容
（評定書（別紙 2）に記載された内容は、評定申込事項を裏付けるために申込者が実施した各種の検証（構造計算・試験等）と、その妥当性を審査においてどのように判断したかを記載しています。）

BCJ 評定「主筋の A 級溶接継手」についてのご注意

(一財)日本建築センターの主筋の A 級溶接継手に関する評定審査(以下「A 級 BCJ 評定」という)は、実験に基づく継手単体の性能評定は当然ながら、実際の施工においてもこの実験で得られた性能を確保できる事が重要であることから、申請会社の品質管理体制、自主管理方法、技量資格者の認定システム、技量資格者の継続教育、トレーサビリティ、不具合時の責任等が審査においての重要項目になっています。

今現在(平成 28 年 10 月 1 日)有効期間内の A 級 BCJ 評定につきましては、下記の通りの審査内容と取り扱いとなりますので十分ご注意ください。

また、平成 12 年以前の有効期間が定められていない A 級 BCJ 評定および有効期間を過ぎた A 級 BCJ 評定につきましては、BCJ ホームページの「有効期間が定められていない旧 BCJ 評定(個別建築物を除く工法等)の取り扱いについてのご注意」をご参照ください。

記

1. A 級 BCJ 評定は、評定取得会社以外の会社が施工する場合の汎用的な施工管理体制については審査していないことから、施工会社(評定取得会社)が施工した場合のみ有効となります。
評定取得会社以外の会社が施工した継手に関しては、A 級 BCJ 評定とはなりません。現在有効な主筋の溶接継手に関する A 級 BCJ 評定取得工法とその評定取得会社は、BCJ のホームページで検索(評定案件検索：<http://www.bcj.or.jp/db/gene/db1/matter1.html>で「コンクリート構造評定委員会」を選択し「溶接継手 主筋」で検索)することが可能です。
従って、評定取得会社といかなる契約を締結しようと、評定取得会社以外の会社がホームページやパンフレットにあたかも BCJ の評定取得者であるかのように記載することは不適切であり BCJ は一切関知するものではありません。
なお、評定内容に関しましては、評定取得会社と BCJ との守秘義務契約上公開はできませんが、現在有効な A 級 BCJ 評定に関し確認検査等の審査機関からの評定内容に関わる照合(照合は不可)につきましては個別に対応させていただきます。
2. 使用する溶接材料は、溶接される棒鋼の降伏点及び引張強さの性能以上の性能を有するものとし、熱影響部を含む溶接部は、割れ、内部欠陥等の構造耐力上支障のある欠陥を許容していません。
3. 施工前付加試験及び施工後の自主検査については、超音波探傷試験を含む非破壊検査法では溶接部の強度確認を行う事が出来ないことなどから、全ての A 級 BCJ 評定で引張試験および曲げ試験を課しています。
従って、A 級 BCJ 評定で定められている試験体数や試験方法を変更した場合には、評定の適用外^{※1)}となります。ただし、安全側に試験の頻度を増やしたり超音波探傷試験を追加で行うことは差し支えありません。
4. 評定対象は、主筋の A 級継手性能についてのものであり、部材性能ではありません。
継手を有する部材の性能につきましては「2015 年版建築物の構造関係技術基準解説書」の「鉄筋継手使用基準」を参考に、設計者にてご判断頂くようお願い致します。
5. A 級 BCJ 評定は、評定取得会社の自主管理基準のみを審査しており、工事監理者(工事施工管理)による受け入れ検査基準としての使用を想定しているものではありません。

※1) 評定の適用外となった場合でも直ちに違法となるものではありませんが、A 級 BCJ 評定の適用外として設計者様および施工監理者様の責任において、妥当性の判断をお願いします。

以上

評 定 書 (工法等)

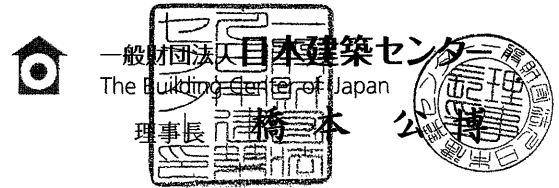
申込者 株式会社 山村組 代表取締役 山村 誠樹 様

件 名 N-NT工法

令和6年7月17日付けで評定の申し込みのあった本件については、当財団コンクリート構造評定委員会（委員長：林静雄）において審査の結果、評定申込事項に係る技術的基準に照らし妥当なものと評定します。

なお、本評定書の有効期間は、本評定日より令和9年11月14日までとします。

令和6年8月21日



記

1. 評定申込事項

本評定は、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」第1項ただし書きに係る評定（2020年版建築物の構造関係技術基準解説書におけるA級継手）の申し込みがなされたものである。

2. 評定の区分 更新

3. 継手の概要

鉄筋コンクリート造建築物及び鉄骨鉄筋コンクリート造建築物に用いる鉄筋を対象にした、株式会社山村組が実施するエンクローズ溶接「N-NT工法」による異形鉄筋溶接継手のA級性能

4. 変更内容

- 1) 準拠基準等を最新版に変更
 - ・JASS5 鉄筋コンクリート工事（2022）

上記項目以外は評定書（BCJ 評定-RC0240-06）のとおり

5. 備考

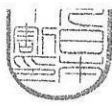
- 1) 本評定に基づく施工は、株式会社山村組のみが行うものとする。
なお、施工要件は表1による。

表 1

継手 部品の供給責任者 及び継手工事の施工会社	株式会社 山村組
継手工事の 施工責任者	株式会社 山村組の社員で、N-NT 工法溶接管理技術者資格審査規定により、所定の講習を修了し、試験に合格した溶接管理者資格証明書を有する者とする。
継手工事の 施工技術者	株式会社 山村組の社員で、N-NT 工法資格認定により、所定の講習を修了し、試験に合格した溶接作業資格証明書を有する者とする。
仕様書、管理規定等の名称	N-NT 工法 標準仕様書・外観検査判定基準・溶接技能者資格審査規定・溶接管理技術者資格審査規定・溶接継手施工要領書・作業手順書

- 2) 本評価は、設計・施工・品質管理等が適切に行われることを前提に、提出された資料に基づいて行ったものであり、個々の工事等の実施過程及び実施結果の適切性は評価の範囲に含まれていない。また、本評価は申込者による自主管理方法について行われたものであり、受入れに際しては、工事管（監）理者の判断による受入検査が行われることを前提としている。

以上



評 定 書 (工法等)

申込者 株式会社 山村組 代表取締役 山村 誠樹 様

件 名 N-NT工法

令和3年8月11日付けで評定の申し込みのあった本件については、当財団コンクリート構造評定委員会（委員長：林静雄）において審査の結果、評定申込事項に係る技術的基準に照らし妥当なものと評定します。

なお、本評定書の有効期間は、本評定日より令和6年11月14日までとします。

令和3年9月15日



記

1. 評定申込事項

本評定は、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」第1項ただし書きに係る評定（2020年版建築物の構造関係技術基準解説書におけるA級継手）の申し込みがなされたものである。

2. 評定の区分 更新

3. 継手の概要

鉄筋コンクリート造建築物及び鉄骨鉄筋コンクリート造建築物に用いる鉄筋を対象にした、株式会社山村組が実施するエンクローズ溶接「N-NT工法」による異形鉄筋溶接継手のA級性能

4. 変更内容

- 1) 準拠規基準等を最新版に変更
・建築物の構造関係技術基準解説書（2020）

上記項目以外は評定書（BCJ 評定-RC240-05）のとおり

5. 備考

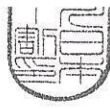
- 1) 本評定に基づく施工は、株式会社山村組のみが行うものとする。
なお、施工要件は表1による。

表 1

継手部品の供給責任者 及び継手工事の施工会社	株式会社 山村組
継手工事の 施工責任者	株式会社 山村組の社員で、N・NT 工法溶接管理技術者資格審査規定により、所定の講習を修了し、試験に合格した溶接管理者資格証明書を有する者とする。
継手工事の 施工技術者	株式会社 山村組の社員で、N・NT 工法資格認定により、所定の講習を修了し、試験に合格した溶接作業者資格証明書を有する者とする。
仕様書、管理規定等の名称	N・NT 工法 標準仕様書・外観検査判定基準・溶接技能者資格審査規定・溶接管理技術者資格審査規定・溶接継手施工要領書・作業手順書

- 2) 本評定は、設計・施工・品質管理等が適切に行われることを前提に、提出された資料に基づいて行ったものであり、個々の工事等の実施過程及び実施結果の適切性は評定の範囲に含まれていない。また、本評定は申込者による自主管理方法について行われたものであり、受入れに際しては、工事管（監）理者の判断による受入検査が行われることを前提としている。

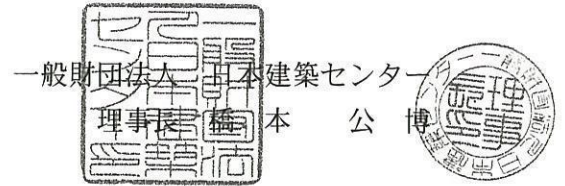
以上



BCJ 評定-RC0240-05

評 定 書 (工法等)

株式会社 山村組
代表取締役社長 山村 誠樹 様



平成 30 年 7 月 18 日付けで、評定申し込みのあった下記の件について、当財団コンクリート構造評定委員会（委員長：林静雄）において慎重審議の結果、平成 28 年 11 月 16 日付け評定書（評定番号：BCJ 評定-RC240-04）のとおり、本件は、申し込みの範囲において、当委員会で定めた基準に照らし、妥当なものであると評定します。

なお、本評定書の有効期間は、平成 33 年 11 月 14 日までとします。

平成 31 年 2 月 20 日

記

1. 件 名 N-NT 工法
2. 適用範囲 鉄筋コンクリート造建築物及び鉄骨鉄筋コンクリート造建築物に用いる鉄筋を対象にした、株式会社山村組が実施するエンクローズ溶接「N-NT 工法」による異形鉄筋溶接継手の性能
3. 継手の性能 A 級（2015 年版建築物の構造関係技術基準解説書「鉄筋継手性能判定基準」による）
4. 評定区分 更新
5. 変更の内容 1) 代表者名の変更
2) 裏当て材の併用中止による見直し
3) 品質管理体制の見直し
上記項目以外は評定書報告書（BCJ 評定-RC240-04）のとおり
6. 備 考 1) 本評定に基づく施工は、株式会社山村組のみが行うものとする。
なお、施工要件は表 1 による。



表 1

継手部品の供給責任者 及び継手工事の施工会社	株式会社 山村組
継手工事の 施工責任者	株式会社 山村組の社員で、N-NT 工法溶接管理技術者資格審査規定により、所定の講習を修了し、試験に合格した溶接管理者資格証明書を有する者とする。
継手工事の 施工技術者	株式会社 山村組の社員で、N-NT 工法資格認定により、所定の講習を修了し、試験に合格した溶接作業資格証明書を有する者とする。
仕様書、管理規定等の名称	N-NT 工法 標準仕様書・外観検査判定基準・溶接技能者資格審査規定・溶接管理技術者資格審査規定・溶接継手施工要領書 ・作業手順書

- 2) 本評価は、設計・施工・品質管理等が適切に行われることを前提に、提出された資料に基づいて行ったものであり、個々の工事等の実施過程及び実施結果の適切性は評価の範囲に含まれていない。また、本評価は申込者による自主管理方法について行われたものであり、受入れに際しては、工事管（監）理者の判断による受入検査が行われることを前提としている。





評 定 書 (工法等)

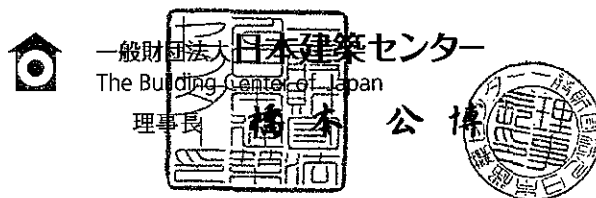
申込者 株式会社 山村組 代表取締役 山村 命造 様

件 名 N-NT工法

平成 28 年 7 月 20 日付けで評定の申し込みのあった本件については、下記のとおり評定申込事項に係る技術的基準に適合しているものと評定します。

なお、本評定書の有効期間は、平成 30 年 11 月 14 日までとします。

平成 28 年 11 月 16 日



記

1. 評定申込事項

本評定は、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」第 1 項ただし書きに係る評定（2015 年版建築物の構造関係技術基準解説書における A 級継手）の申し込みがなされたものである。

2. 評定の区分 更新

3. 評定をした工法等 別紙 1 のとおり

4. 評定の内容 (1) 方法

本評定は、コンクリート構造評定委員会（委員長：林静雄）において、申込者から提出された資料に基づき審査を行ったものである。

(2) 審査内容 別紙 2 のとおり

5. 備考

本評定は、申込者による設計・施工・品質管理等が適切に行われることを前提に、提出された資料に基づいて行ったものであり、個々の工事等の実施過程及び実施結果の適切性は評定の範囲に含まれていない。

また、本評定は申込者による自主管理方法について行われたものであり、受入れに際しては、工事管（監）理者の判断による受入検査が行われることを前提としている。

1) 継手の材質

【鉄筋】

種類	SD345、SD390、SD490
呼び名	SD345 : D19、D22、D25、D29、D32、D35、D38、D41 SD390 : D25、D29、D32、D35、D38、D41 SD490 : D35、D38、D41
形状	JIS G 3112 (鉄筋コンクリート用棒鋼) に適合する異形棒鋼

【溶接ワイヤー】

化学成分は、JIS 規格かつ社内規格値を満足するもの。

規格または銘柄	JIS Z 3312 YGW-21 G59JA1UC3M1T	JIS Z 3312 G78A2UCN4M4T	
鉄筋の種類	SD345/SD390	SD490	
化学 成分	C	≤ 0.15	0.04~0.12
	Si	0.50~1.10	0.40~0.90
	Mn	1.30~2.60	1.60~2.20
	P	≤ 0.025	≤ 0.025
	S	≤ 0.025	≤ 0.025
	Cu	—	≤ 0.35
	Ni	—	1.80~2.60
	Cr	—	≤ 0.30
	Mo	≤ 0.60	0.40~0.90
	Ti	—	0.03~0.20
機械的 性質	降伏点又は 0.2%耐力 (N/mm ²)	490 以上	665 以上
	引張強さ (N/mm ²)	570 以上	780 以上
	伸び(%)	19 以上	15 以上
	吸収エネルギー (J)	47 以上(-5℃)	47 以上(-20℃)

【シールドガス】

JIS K 1106 「液化二酸化炭素 (液化炭酸ガス)」

【スリーブ】

JIS G 3101 「一般構造用圧延鋼材」 に適合する SS400 の鋼板を半円型に曲げ加工したもので、NNT 刻印のあるもの

2) 継手の適用範囲

継手の種類	呼び名	適用する鉄筋		
		SD345-SD345	SD390-SD390	SD490-SD490
同径継手	D19	○	—	—
	D22	○	—	—
	D25	○	○	—
	D29	○	○	—
	D32	○	○	—
	D35	○	○	○
	D38	○	○	○
	D41	○	○	○
異径継手	D19+D22	○	—	—
	D22+D25	○	—	—
	D25+D29	○	○	—
	D29+D32	○	○	—
	D32+D35	○	○	—
	D35+D38	○	○	○
	D38+D41	○	○	○

3) 溶接条件

鉄筋の呼び名	電流 (A)	電圧 (V)	ガス流量 (ℓ/min)	溶接時間 (sec)	ルート間隔 (mm)
D19	260~280	28~30	25	25±10	5~7
D22				30±10	
D25				35±10	
D29	270~280	30~32		45±10	6~8
D32				55±10	
D35	280~300	33~35		70±10	8~10
D38		34~36		80±10	
D41				90±10	9~11

※異径間継手の場合は大径規準を採用する

4) 溶接技能資格区分

技量資格種別		作業可能範囲
級 (ランク)	区分	
基本級	B	SD345、SD390 の D35 以下
専門級	M	SD345、SD390 の D38 以下
	H	SD345、SD390 の D41 以下
	SB	SD345、SD390、SD490 の D35 以下
	SM	SD345、SD390、SD490 の D38 以下
	SH	SD345、SD390、SD490 の D41 以下

5) 施工要件

継手部品の 供給責任者	株式会社 山村組
継手工事の 施工会社	株式会社 山村組
継手工事の 施工責任者	株式会社 山村組の社員で、N-NT 工法溶接管理技術者資格審査規定により、所定の講習を修了し、試験に合格した溶接管理技術者資格証明書を有する者とする。
継手工事の 施工技術者	株式会社 山村組の社員で、N-NT 工法資格認定により、所定の講習を修了し、試験に合格した溶接作業技術者資格証明書を有する者とする。
仕様書、管理規定等の 名称	N-NT 工法 標準仕様書・外観検査判定基準・溶接技能者資格審査規定・溶接管理技術者資格審査規定・溶接継手施工要領書・作業手順書

(別紙2)

本件は、鉄筋コンクリート造及び鉄骨鉄筋コンクリート造に用いる鉄筋を対象にした、株式会社山村組が実施するエンクローズ溶接「N-NT 工法」による異形鉄筋溶接継手の性能に関する更新評定である。

本工法は、裏当て材として鋼製の継手スリーブを用いた半自動炭酸ガス溶接による溶接継手工法である。継手スリーブは鋼材を半円形に曲げ加工したもので、その中央底部には鉄筋相互のルート中心の目安としてセンターポイントが設けられている。また、改良型は鋼板をシャー切断することにより半円形部（ウイング部）を狭くしてある。

対象とする鉄筋の種類と呼び名の範囲は、同径間継手では、SD345 で D19、D22、D25、D29、D32、D35、D38、D41 の 8 種類、SD390 で D25、D29、D32、D35、D38、D41 の 6 種類、SD490 で D35、D38、D41 の 3 種類、異径間継手では、SD345 で D19 から D41 までの 1 径差、SD390 で D25 から D41 までの 1 径差、SD490 で D35 から D41 までの 1 径差が可能である。

更新評定に際し、特に検討された事項は以下の通りである。

- 1) 実績の確認と品質管理体制の妥当性
- 2) 施工管理体制・自主検査の確認
- 3) 資格審査規定の確認

1. 評定内容

1-1 標準仕様書の主たる事項は、以下の通りである。

- 1) 第 1 章「総則」には、適用範囲、工法概要、用語の定義が示されている。
- 2) 第 2 章「材料」には、N-NT 工法に用いる鉄筋、溶接用ワイヤの材質、並びに、継手スリーブの材質・寸法が規定され、第 3 章「設計指針」には継手の使用できる箇所、かぶり厚さ、鉄筋の間隔が示されている。
- 3) 第 4 章「施工」には、施工管理体制、使用する溶接機、溶接治具及びその他補助機器が規定され、溶接準備並びに溶接作業の手順、継手部に許容される偏心量や折れ角、溶接条件、施工可能な天候、また、施工前技量付加試験の内容が示されている。
- 4) 第 5 章「自主検査」には、外観検査は継手全数について実施し、機械的検査については、曲げ試験および引張試験をそれぞれ 1 ロット毎に 3 本抜き取りで実施すること、また、1 ロットの最大は 200 箇所以下とすることが定められ、その試験方法および合否判定基準が規定されている。なお、1 ロットの構成は、施工日毎、施工班毎、鋼種毎、径毎とすることが定められる。

1-2 「溶接継手施工要領書」の主たる事項は、以下の通りである。

溶接作業に用いる材料や溶接機器が規定され、溶接機器への鉄筋取り付け方法、溶接方法、溶接後の自主検査方法および合否判定基準が定められている。さらに、検査不合格時の措置も規定されている。

1-3 「溶接技能者資格審査規定」および「溶接管理技術者資格審査規定の主たる事項は、以下の通りである。

溶接作業者の資格種類と作業可能範囲が規定され、溶接作業者および溶接管理技術者の受験資格、認定試験の内容、合否判定および資格の有効期間が定められている。また、資格試験の実施、資格の認定および証明書の発行・管理は、資格審査委員会が実施し、委員会は、社外学識経験者を含む 5 名程度で構成されることが規定されている。