

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)

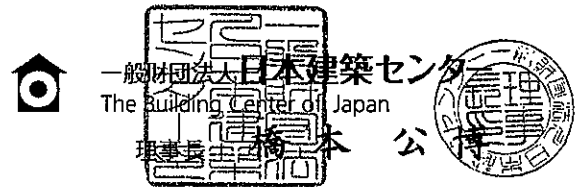
申込者 原頭工業株式会社 代表取締役 原頭 常雄 様

件 名 鉄筋溶接継手工事 新NT工法Ⅱ

令和4年2月9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7年4月18日までとします。

令和4年3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（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、原頭工業株式会社実施するエンクローズ溶接「新NT工法Ⅱ」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）
 - ・日本建築学会 コンクリート配筋指針・同解説（2021）
- 2) 品質管理体制の見直し
 - ・検査の実施方法

上記項目以外は評定書（BCJ 評定-RC0503-02）のとおり

5. 備考

- 1) 本評定に基づく施工は、原頭工業株式会社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	原頭工業株式会社
継手工事の 施工責任者	原頭工業株式会社の社員で、新NT工法Ⅱ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	原頭工業株式会社の社員で、新NT工法Ⅱ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	新NT工法Ⅱ 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

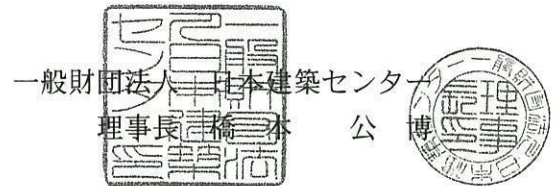


BCJ 評定-RC0503-02

評 定 書 (工法等)

原頭工業株式会社

代表取締役 原頭 常雄 様



平成 31 年 2 月 20 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 29 年 4 月 19 日付け評定書（評定番号：BCJ 評定-RC0503-01）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、本評定日より平成 34 年 4 月 18 日までとします。

平成 31 年 3 月 20 日

記

1. 件 名 鉄筋溶接継手工事 新 NT 工法 II
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、原頭工業株式会社が実施するエンクローズ溶接「新 NT 工法 II」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) 準拠規基準等を最新版に変更
・ JASS5 鉄筋コンクリート工事（2018）
上記項目以外は評定書（BCJ 評定-RC0503-01）のとおり
6. 備 考 1) 本評定に基づく施工は、原頭工業株式会社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	原頭工業株式会社
継手工事の 施工管理責任者	原頭工業株式会社の社員で、新 NT 工法Ⅱ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 溶接技能者	原頭工業株式会社の社員で、新 NT 工法Ⅱ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	新 NT 工法Ⅱ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)

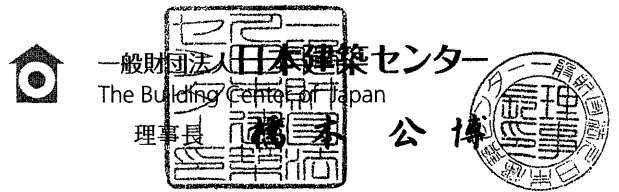
申込者 原頭工業株式会社 代表取締役 原頭 常雄 様

件 名 鉄筋溶接継手工事 新NT工法Ⅱ

平成 28 年 10 月 21 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、本評定日より平成 31 年 4 月 18 日までとします。

平成 29 年 4 月 19 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

新規

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	SD295A、SD345、SD390、SD490
呼び名	SD295A : D13、D16 SD345 : D13、D16、D19、D22、D25、D29、D32、D35、D38、D41、D51 SD390 : D25、D29、D32、D35、D38、D41 SD490 : D29、D32、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 KC-65 G69A2UCN1M2T	JIS Z 3312 MG-80 G78A2UCN4M4T
鉄筋の種類		SD295A/SD345/SD390	SD490
化学 成分	C	≦ 0.12	≦ 0.12
	Si	0.60~1.00	0.40~0.90
	Mn	1.70~2.30	1.60~2.10
	P	≦ 0.025	≦ 0.025
	S	≦ 0.025	≦ 0.025
	Cu	≦ 0.50	≦ 0.50
	Ni	0.40~0.80	1.90~2.50
	Mo	0.20~0.60	0.40~0.90
	Ti	0.02~0.30	0.02~0.30
機 械 的 性 質	降伏点又は 0.2%耐力 (N/mm ²)	600 以上	700 以上
	引張強さ (N/mm ²)	690~890	780~980
	伸び(%)	14 以上	13 以上

【シールドガス】

JIS K 1106 「液化二酸化炭素 (液化炭酸ガス)」 に規定する炭酸ガス 3 種とする

【裏当て材】

JIS G 3101 「一般構造用圧延鋼材」 に適合する SS400 の鋼板を半円形に曲げ加工したもので、
新 NT 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			
		SD295A-SD295A	SD345-SD345	SD390-SD390	SD490-SD490
同径継手	D13	○	○	—	—
	D16	○	○	—	—
	D19	—	○	—	—
	D22	—	○	—	—
	D25	—	○	○	—
	D29	—	○	○	○
	D32	—	○	○	○
	D35	—	○	○	○
	D38	—	○	○	○
	D41	—	○	○	○
	D51	—	○	—	—
異径継手	D13+D16	○	○	—	—
	D16+D19	—	○	—	—
	D19+D22	—	○	—	—
	D22+D25	—	○	—	—
	D25+D29	—	○	○	—
	D29+D32	—	○	○	○
	D32+D35	—	○	○	○
	D35+D38	—	○	○	○
	D38+D41	—	○	○	○
	D19+D25	—	○	—	—
	D22+D29	—	○	○	—
	D25+D32	—	○	○	—
	D29+D35	—	○	○	—
	D32+D38	—	○	○	—
D35+D41	—	○	○	—	

3) 溶接条件

鉄筋の呼び名	電流 (A)	電圧 (V)	ガス流量 (ℓ/min)	ルート間隔 (mm)
D13	210~220	28~30	22~25	5±2
D16	220~230			6±2
D19	230~250			7±2
D22	240~260	29~31		8±2
D25	250~270	30~32		
D29	260~280	31~33		9±2
D32	270~290	32~34		
D35	280~300	33~35		10±2
D38		34~36		
D41		35~37		
D51				

※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 (梁筋、柱筋)
級	種類	
基本級	B種	SD295A、SD345、SD390 の D32 以下
専門級	A種	SD295A、SD345、SD390 の D35 以下
	M種	SD295A、SD345、SD390 の D38 以下
	H種	SD295A、SD345、SD390 の D51 以下
	SB種	SD295A、SD345、SD390 の D51 以下、 SD490 の D32 以下
	SA種	SD295A、SD345、SD390 の D51 以下、 SD490 の D35 以下
	SM種	SD295A、SD345、SD390 の D51 以下、 SD490 の D38 以下
	SH種	SD295A、SD345、SD390 の D51 以下、 SD490 の D51 以下

5) 施工要件

継手部品の 供給責任者	原頭工業株式会社
継手工事の 施工会社	原頭工業株式会社
継手工事の 施工管理責任者	原頭工業株式会社の社員で、新 NT 工法Ⅱ 施工管理責任者証付与規定により、所定の講習を修了し、試験に合格した施工管理責任者証を有する者とする。
継手工事の 溶接技能者	原頭工業株式会社の社員で、新 NT 工法Ⅱ 溶接技能者技量資格付与試験規定により、所定の講習を修了し、試験に合格した溶接技能者技量資格証明書を有する者とする。
仕様書、管理規定等の 名称	新 NT 工法Ⅱ 標準仕様書・施工要領書・施工管理責任者証付与規定・検査員証付与規定・溶接技能者技量資格付与試験規定

(別紙 2)

本件は、鉄筋コンクリート構造物及び鉄骨鉄筋コンクリート構造物に用いる鉄筋を対象にした、原頭工業株式会社が実施する「新 NT 工法Ⅱ」による異形鉄筋溶接継手の性能に関する評定である。本工法は、半円形に曲げ加工した鋼板を裏当て材として用いた半自動炭酸ガスアーク溶接による同鋼種間の溶接継手工法である。

継手施工可能な鉄筋の種類と呼び名の範囲は以下のとおりである。

同径間継手の場合は、SD295A では、D13 と D16 の 2 種類、SD345 では D13、D16、D19、D22、D25、D29、D32、D35、D38、D41、D51 の 11 種類、SD390 では D25、D29、D32、D35、D38、D41 の 6 種類、SD490 では D29、D32、D35、D38、D41 の 5 種類。

異径間継手の場合は、SD295A では、D13 と D16 のみ、SD345 では D13 から D41 までの 1 径差と D19 から D41 までの 2 径差、SD390 では D25 から D41 までの 1 径差と D22 から D41 までの 2 径差、SD490 では D29 から D41 までの 1 径差。

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 節「総則」では、適用範囲、用語の定義、並びに業務分担について示されている。
- 2) 第 2 節「新 NT 工法Ⅱ現場溶接作業」では、現場での溶接作業に従事可能な溶接技能者の資格及び施工前付加試験の概要について示されている。
- 3) 第 3 節「使用材料」では、新 NT 工法Ⅱに用いる、溶接用ワイヤ、裏当て材の材質と寸法、並びに、炭酸ガスが示されている。
- 4) 第 4 節「溶接装置・溶接冶具」では、溶接機の仕様、鉄筋支持機、ガスフード、ルートゲージが示されている。
- 5) 第 5 節「溶接準備作業」では、溶接機の点検と溶接電流、電圧およびルート間隔の適性を確認するための打撃破壊テストと鉄筋切断の要領が示されている。
- 6) 第 6 節「溶接作業」では、溶接作業条件（電流、電圧、ガス流量、ルート間隔）、裏当て材の取り付け要領、適用ノズル、溶接作業手順、並びに、溶接可能な天候と安全と防災に関する注意が示されている。
- 7) 第 7 節「自主検査」では、溶接施工後の自主検査として、検査ロットは、日ごと、溶接施工班ごとと規定している。外観検査は全数検査とすること、裏曲げ試験ロットは、鋼種ごと、溶接姿勢ごと、鉄筋呼び名ごととし、ロットごとの抜き取り本数を 3 本とすること、引張試験ロットは、日ごと、溶接施工班ごととし、最高鋼種、最大径から 3 本の抜き取り試験を行うことを規定している。外観検査、裏曲げ試験ロット、引張試験ロットの全てが合格した場合に検査ロットが合格となることを規定している。さらに、折れ角などの外観検査基準、裏曲げ試験と引張試験の試験方法と判定基準を示し、不合格時処置が示されている。

1-2 「施工要領書」と「施工前付加試験要領書」の主たる内容は以下のとおりである。

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、並びに、検査不合格時の措置が規定されている。

1-3 「新 NT 工法Ⅱ施工管理責任者証付与規定」「新 NT 工法Ⅱ検査員証付与規定」および「新 NT 工法Ⅱ溶接技能者技量資格付与規定」の主たる内容は以下のとおりである。

それぞれの資格の目的、業務、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、原頭工業株式会社技術部に置く、社外学識経験者を含む、資格検定委員会が実施することが規定されている。

1-4 「新 NT 溶接工法溶接継手試験報告書」の主たる内容は以下の通りである。

「2015 年版建築物の構造関係技術基準解説書」の溶接継手性能基準に従って、一方向引張試験と一方向繰返し試験、マクロ試験、溶接部曲げ試験が行われ、A 級性能を有していることを確認している。また、折れ角確認試験、偏心引張試験が行われ、妥当性を確認している。