

<b>【技術の名称】</b> 鉄筋スポット先組工法 (株式会社東和鉄筋工業)	性能証明番号 : GBRC 性能証明 第 25-18 号 性能証明発効日 : 2025 年 7 月 17 日 性能証明の有効期限 : 2028 年 7 月末日
	<b>【取得者】</b> 株式会社東和鉄筋工業

**【技術の概要】**

本技術は、非構造材として取り扱う段取り鉄筋を工場にて使用鉄筋にスポット溶接により結合し、設計上必要な配筋ピッチ割で使用鉄筋をユニット化する技術である。スポット溶接によって使用鉄筋の機械的性質が損なわれないように溶接条件を設定し、溶接による使用鉄筋への影響を使用鉄筋の引張試験と溶接部のせん断試験(せん断強度上限値)により確認することとしている。

十字試験体形状  
 (せん断強度・引張強度試験体)

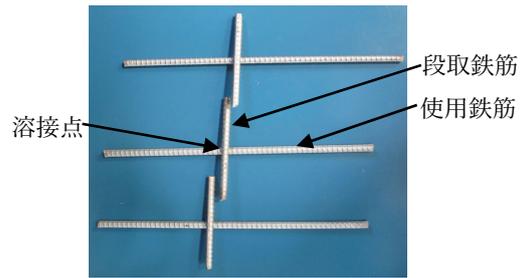


写真-1 十字試験体

**【技術開発の趣旨】**

本技術は、鉄筋をユニット化することで鉄筋の長さ、ピッチ幅およびかぶり厚さを正確に確保することができ、配筋工事の施工性改善、作業能率向上、省力化を意図して開発されたものである。



写真-2 現場組み立て  
 鉄筋スポット先組工法ユニット

**【性能証明の内容】**

本技術についての性能証明の内容は、以下の通りである。

申込者が提案する「鉄筋スポット先組工法(株式会社東和鉄筋工業) 標準製造要領書」に従ってユニット化された使用鉄筋は、溶接後においても当該鉄筋の機械的性質に関する規格値を満足するとともに、その管理手法として定めた溶接部のせん断強度が同要領書に定める値以下である。

表-2 溶接条件

段取鉄筋	使用鉄筋	溶接電流	cyc	加圧力
SD295 D10	SD295D10	5,600A	20	0.50
	SD295D13	6,400A	20	MPa

表-1 溶接鋼種

種類	鋼種	呼び名
使用鉄筋	SD295	D10 D13
段取鉄筋	SD295	D10

表-3 溶接部のせん断応力判定基準 (N/mm<sup>2</sup>)

種類	鋼種	組合せ	せん断応力
使用鉄筋	SD295	D10 + D10	180 以下
		D10 + D13	200 以下

**【本技術の問合せ先】**

株式会社東和鉄筋工業 代表取締役 萩原 弘明  
 〒857-0001 長崎県佐世保市烏帽子町 118-3

E-mail : towatekkin@view.ocn.ne.jp

TEL : 0956-24-2319 FAX : 0956-25-5454