

【技術の名称】 鉄筋成形ユニット工法 (西部スチール株式会社) -TOYO成形ユニット-	性能証明番号 : GBRC 性能証明 第 21-01 号 性能証明発効日 : 2021 年 4 月 26 日 性能証明の有効期限 : 2024 年 4 月末日
	【取得者】 西部スチール株式会社

【技術の概要】

本技術は、鉄筋コンクリート造、および鉄骨鉄筋コンクリート造の壁、スラブ等に用いる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。

【技術開発の趣旨】

鉄筋をユニット化することで鉄筋の間隔、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して開発されたものである。

【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「鉄筋成形ユニット工法 (西部スチール株式会社) 標準製造要領書」に従って製造された鉄筋の溶接部は、同要領書に定めるせん断強度を有するとともに、溶接された鉄筋は当該鉄筋の機械的性質に関する規格値を満足する。

○鋼種

表 1 適用鋼種と呼び名、組合せ

項目	鋼種	呼び名
使用鉄筋	SD295A	D10・D13・D16
呼び名組合せ		
	D10+D10	D10+D13
	D10+D13	D10+D16
	D13+D10	D13+D13
	D13+D13	D13+D16
	D16+D10	D16+D13
	D16+D13	D16+D16

表 2 鉄筋の機械的性質

鋼種	呼び名	降伏点 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び (%)
SD295A	D10 D13 D16	295 以上	440~600	16 以上

表 3 溶接点のせん断荷重

(単位 : kN)

組合せ	せん断荷重
D10+D10	7~29
D10+D13 D13+D10	7~31
D10+D16 D16+D10	7~32
D13+D13	7~28
D13+D16 D16+D13	7~37
D16+D16	7~33

○鉄筋成形ユニット組立図(例)

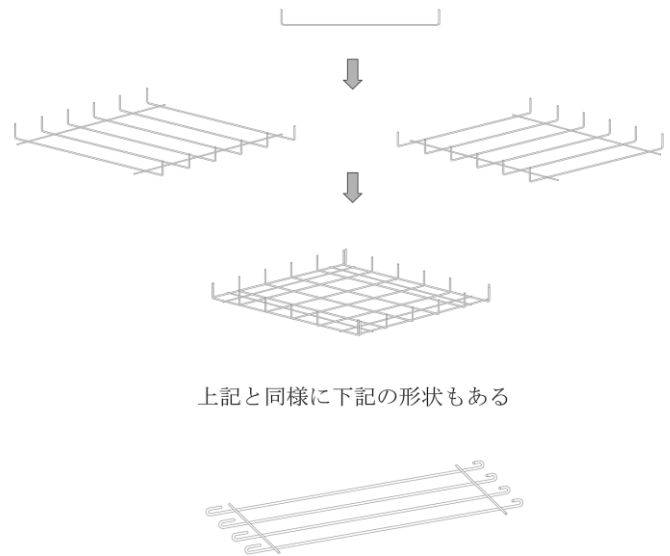


図 1 基礎ベース

【本技術の問合せ先】

西部スチール株式会社

担当者 : 白木 孝明

E-mail : t_shiraki@seibustl.jp

〒356-0045 埼玉県ふじみ野市鶴ヶ岡 3-2-35

TEL : 049-267-1181

FAX : 049-267-1180

西部スチール株式会社 狭山工場

〒350-1322 埼玉県狭山市下広瀬 740-1

TEL : 0429-68-9656

FAX : 0429-68-9893