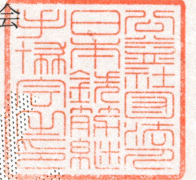


2022年12月23日

## 認定書

松栄工業 株式会社 殿

公益社団法人日本鉄筋継手協会  
会長 勝木 太



貴社より申請のあった下記の件について、本協会鉄筋継手工法認定委員会において慎重に審議した結果、異形鉄筋の JCe-SS 溶接継手工法は、JRJS 0008「A級継手性能評価基準」で定める、A級継手性能を有していることが認められましたので、ここに鉄筋溶接継手工法として認定いたします。

### 記

1. 認定工法名称 異形鉄筋の JCe-SS 溶接継手工法
2. 認定取得者 松栄工業 株式会社 埼玉県比企郡ときがわ町玉川 1739-4
3. 認定番号 JRJI-溶工-007
4. 認定有効期間 2022年12月23日～2027年12月31日
5. 認定の種類 更新認定
6. 認定評価内容 ①JCe-SS 溶接継手工法施工要領書  
②JCe-SS 溶接継手工法作業手順書  
③一方向繰返し引張試験結果報告書
7. 継手の性能 A級  
(日本鉄筋協会規格 JRJS 0008 A級継手性能評価基準による)
8. 特記事項  
A級継手工事を行う場合は、別途、優良A級継手溶接施工会社の認定が必要となる。

以上

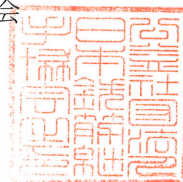


2018 年 12 月 21 日

## 認定審査報告書

松栄工業 株式会社 殿

公益社団法人日本鉄筋継手協会  
鉄筋継手工法認定委員会  
委員長 牧 剛史



件名： 異形鉄筋の JCe-SS 溶接継手工法

申請のあった下記の件について、本委員会において慎重に審査した結果、異形鉄筋の JCe-SS 溶接継手工法は、本協会規格 JRJS 0008 「A 級継手性能評価基準」に定める、A 級継手性能を有する鉄筋溶接継手工法であることを報告する。

### 記

#### 1. 申請溶接継手概要

§ 1 別表のとおり

#### 2. 認定審査の範囲

種類 JIS G 3112 による S D 295, S D 345, S D 390

呼び名 D19～D51 (鉄筋径 19mm～50mm)

組み合わせについては § 1 別表のとおり

以上

§ 1. (別表) 申請溶接継手概要

|                  |                |                                                                         |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
|------------------|----------------|-------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------|-------------|-------|---------|
| 認定番号             |                | JRJI－溶工－007                                                             | 認定年月日                                                                                                                  |                            | 2022年12月23日 |       |         |
| 件 名              |                | 異形鉄筋のJCe-SS溶接継手工法                                                       |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
| 継<br>手<br>概<br>要 | 認定申込者          | 会社名                                                                     | 松栄工業 株式会社                                                                                                              |                            |             |       |         |
|                  |                | 代表者                                                                     | 船橋 数晃                                                                                                                  |                            |             |       |         |
|                  |                | 所在地                                                                     | 埼玉県比企郡ときがわ町玉川1739-4                                                                                                    |                            |             |       |         |
|                  | 継手性能           |                                                                         | 日本鉄筋継手協会規格 JRJS 0008「A級継手性能評価基準」                                                                                       |                            |             |       |         |
|                  | 使用鉄筋           | 種類                                                                      | JIS G 3112 によるSD295, SD345, SD390                                                                                      |                            |             |       |         |
|                  |                | 呼び名                                                                     | D19, D22 ,D25, D29, D32, D35, D38, D41, D51                                                                            |                            |             |       |         |
|                  |                | 鉄筋径                                                                     | 19mm, 20mm, 22mm, 24mm, 25mm, 28mm, 30mm, 32mm, 36mm, 38mm, 42mm, 46mm, 48mm, 50mm                                     |                            |             |       |         |
|                  | 材料の化学成分及び機械的性質 |                                                                         | JIS G 3112 による                                                                                                         |                            |             |       |         |
|                  | 溶接ワイヤ          |                                                                         | SD295, SD345, SD390<br>：JIS Z 3312に規定する「G59-JA1UC3M1T」に適合する「MG-60」<br>SD390：JIS Z 3312に規定する「G69-A2UCN2M4T」に適合する「MG-70」 |                            |             |       |         |
|                  | 裏 当 材          |                                                                         | 裏当て材は、専用裏当て材「NMP A2」（ソリッドタイプセラミックス）を使用する。                                                                              |                            |             |       |         |
| シールドガス           |                | 炭酸ガス、JIS K 1106「液化二酸化炭素（液化炭酸ガス）」に規定する3種                                 |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
| 継手の範囲*1          |                | 異鋼種同径間：1鋼種差まで                                                           |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
| 継 手 方 法          |                | 裏当て材を装着した(株)神戸製鋼所製の専用溶接治具を鉄筋間に設置し、鉄筋相互のI開先部を炭酸ガスアーク溶接法により行う鉄筋の突合せ溶接継手方法 |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
| 溶 接 条 件          |                | 標準溶接条件表                                                                 |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
|                  |                | 呼び名                                                                     | 電流                                                                                                                     | 電圧                         | ガス流量        | ルート間隔 | 溶接時間    |
|                  |                |                                                                         | (A)                                                                                                                    | (V)                        | (ℓ/min)     | (mm)  | (s e c) |
|                  |                | D19                                                                     | 高条件：200A～280A<br>低条件：120A～180A                                                                                         | 高条件：24V～36V<br>低条件：15V～24V | 50～100      | 7～12  | －       |
|                  |                | D22                                                                     |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
|                  |                | D25                                                                     |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
|                  |                | D29                                                                     |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
|                  |                | D32                                                                     |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
|                  |                | D35                                                                     |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
|                  |                | D38                                                                     |                                                                                                                        |                            |             | 8～14  |         |
| D41              |                |                                                                         |                                                                                                                        |                            |             |       |         |
| D51              |                |                                                                         |                                                                                                                        |                            |             |       |         |

\*1の適用部位・鋼種・適用径の組合せ

| 適用部位 | 鋼種      | 適用径                                         | 備考 |
|------|---------|---------------------------------------------|----|
|      | SD295*1 | D19, D22, D25, D29, D32, D35, D38, D41, D51 |    |
|      | SD345*1 | D19, D22, D25, D29, D32, D35, D38, D41, D51 |    |
|      | SD390*1 | D19, D22, D25, D29, D32, D35, D38, D41, D51 |    |

※1 異種鉄筋の場合は、同径かつ直近の鋼種とする。また、径の異なる鉄筋の場合は、1径差までとする。