

鉄筋継手工法認定書

株式会社 半田機工 殿

公益社団法人日本鉄筋継手協会
会長 牧 剛史



貴社より申請のあった下記の件について、鉄筋継手工法溶接工法認定委員会において慎重に審議した結果、SG継手工法は、本協会が定める JRJS0008:2017 年 (A 級継手性能評価基準) による、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。

2026 年 7 月 23 日

記

1. 件 名
SG 継手工法 (認定範囲の追加)
2. 認定の範囲 (追加)
同鋼種異径間継手: SD490 の下向き、横向き溶接
異鋼種異径間継手: D29(SD390)+D32(SD490)、D32(SD390)+D35(SD490)
の下向き、横向き溶接
3. 認定の種類
追加認定
4. 認定の有効期間及び更新
 - 1) 認定の有効期間は、2028 年 3 月 21 日迄とする。
 - 2) 認定を更新する場合は、有効期間満了の 6 ヶ月前から 3 ヶ月前までに更新申請を行うこと。
5. 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

2026年7月10日

認定審査報告書

株式会社 半田機工 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 大村 哲矢



件名： S G継手工法における継手性能評価

貴社より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、S G継手工法は、本協会が定める JRJS0008：2017 年（A 級継手性能評価基準）に適合し、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. 申請工法技術概要

別紙、§1 別表のとおり

2. 認定審査の範囲

種類 JIS G 3112 による SD345、SD390、SD490

呼び名 D19～D41（ただし、D19、D22、D25 は SD345 のみ）

組み合わせについては別表のとおり

3. 認定審査概要、認定審査経過及び提出資料

別紙、§2、§3、§4 のとおり

以上

§ 1. (別表) 申請工法技術概要

認定番号		JRJI-溶工-014 (追2)		認定年月日		2026年7月23日			
件 名		S G継手工法							
継 手 概 要	認定申込者		会社名	株式会社 半田機工					
			代表者	半田 功					
			所在地	香川県高松市香川町浅野1368-1					
	継手性能		JRJS0008：2017年 A級継手性能評価基準によるA級継手						
	使用鉄筋	種類	J I S G 3 1 1 2によるSD345、SD390、SD490						
		呼び名	D19、D22、D25、D29、D32、D35、D38、D41 (ただし、D19、D22、D25はSD345のみ)						
	材料の化学成分及び機械的性質		J I S G 3 1 1 2による						
	溶接ワイヤ		J I S Z 3312に規定するG69A2UCN1M2T「KC-65」 又は、「G69××××」に適合するワイヤの径1.2ミリとする						
	裏 当 材		裏当て材は、鋼板に溝加工を施し鉄筋呼び名それぞれに密着する寸法、形状に半円状曲げ加工したものである。						
	シールドガス		炭酸ガス、J I S K 1106「液化二酸化炭素（液化炭酸ガス）」に規定する3種。						
継 手 方 法	継手の範囲*1		同鋼種異径間：1径差						
			異鋼種異径間：1径差（ただし、適用径はD25～D35まで）						
			同鋼種異径間及び異鋼種異径間は下向き（梁筋）、横向き溶接（柱筋）で可能						
	継 手 方 法		鋼板を半円状に曲げ加工し、開先中央部に溝を設けた裏当て材を用いて、継手相互の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	200～250		25～32	22～25	7±1	30±5
			D22	200～260					35±5
			D25	200～270					50±5
D29			200～340		30～36	8±1		55±10	
D32			200～340					65±10	
D35			200～340			9±1		80±10	
D38			200～340					90±30	
D41	200～340		30～37	100±40					

*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
下向き、横向き溶接 (梁筋、柱筋) 同径間継手	SD 3 4 5	D 1 9 , D 2 2 , D 2 5 , D 2 9 , D 3 2 , D 3 5 , D 3 8 , D 4 1	同径
	SD 3 9 0	D 2 9 , D 3 2 , D 3 5 , D 3 8 , D 4 1	
	SD 4 9 0		
下向き、横向き溶接 (梁筋、柱筋) 異径間継手	SD 3 4 5	D 1 9 + D 2 2 , D 2 2 + D 2 5 , D 2 5 + D 2 9 , D 2 9 + D 3 2 , D 3 2 + D 3 5 , D 3 5 + D 3 8 , D 3 8 + D 4 1	1 径差
	SD 3 9 0	D 2 9 + D 3 2 , D 3 2 + D 3 5 , D 3 5 + D 3 8 , D 3 8 + D 4 1	
	SD 4 9 0		
下向き、横向き溶接 (梁筋、柱筋) 異鋼種異径間継手	鋼種適用径		1 径差
	D 2 5 (SD 3 4 5) + D 2 9 (SD 3 9 0) D 2 9 (SD 3 9 0) + D 3 2 (SD 4 9 0) D 3 2 (SD 3 9 0) + D 3 5 (SD 4 9 0)		

§ 2. 認定審査概要

2-1 認定審査の目的

本件は、認定申請のあったSG継手工法における継手性能が、本協会が定めるJRJS0008：2017年（A級継手性能評価基準）によるA級継手に適合していることの審査及び評価することを目的とする。

2-2 認定審査結果

認定審査においては、継手性能確認試験の実施を決定し、申請者は、実施計画書に基づいて計画を実施した。その結果、当該工法は認定申請の範囲内において、JRJS0008：2017年（A級継手性能評価基準）に適合し、A級継手性能を有するものであると判断する。

§ 3. 認定審査経過

- (1) 2026年1月22日付にて㈱半田機工より、鉄筋溶接継手工法の認定追加申請書が提出され、審査WGを設置した。
- (2) 2月17日第1回審査WGにおいて、申請者に対するヒアリングを行い申請概要の説明を受け、追加試験計画案について確認を行った。
- (3) 4月17日～19日、当該溶接工法に関する試験体作製の実施を行った。
- (4) 5月21日、22日、当該溶接工法の継手性能確認試験を行った。
- (5) 6月末までに審査WGは、試験結果報告書及び要領書の確認を終えた。
- (6) 7月10日、2026年度第2回本委員会にて、審査WG担当主査より最終の審査結果等の報告を受け、慎重に審議した結果、認定に必要な要件が満足されたと確認し、審査結果を了とした。

§ 4. 提出資料

- (1) 鉄筋溶接継手工法認定申請書
- (2) SG継手施工要領書
- (3) SG継手作業手順書
- (4) SGバックキング品質管理基準
- (5) 継手性能試験報告書

以上