



建築技術性能証明書

技術名称：Tヘッド工法

－ 拡張部を付けた異形鉄筋の機械式定着工法－（改定2）

申込者：清水建設株式会社 取締役社長 井上 和幸

東京都中央区京橋二丁目16番1号

第一高周波工業株式会社 代表取締役社長 平山 鋼太郎

東京都中央区日本橋馬喰町1-6-2 吉野第一ビル4F

技術概要：本技術は、JIS G 3112に適合する異形鉄筋の端部を高周波誘導加熱ならびに加圧アブセットにより成形加工し、同鉄筋端部に拡張部を設けることにより、鉄筋を機械的にコンクリートに定着する技術である。異形鉄筋端部に拡張部を設けたものをTヘッド工法鉄筋と呼ぶ。

開発趣旨：従来の折り曲げフックを用いた鉄筋の定着工法では、鉄筋の高強度化や太径化により曲げ加工が困難であったり、定着長さが長くなったりする問題が生じる。本技術は、そのような問題を解消し、配筋施工の合理化を図ることを意図して開発したものである。

当法人の建築技術認証・証明事業 業務規程に基づき、上記の性能証明対象技術の性能について、下記の通り証明する。

2017年6月7日

一般財団法人 日本建築総合試験所

理事長 辻 文 三



記

証明方法：申込者より提出された下記の資料により性能証明を行った。

資料1：Tヘッド工法鉄筋 概要と品質

資料2：Tヘッド工法 設計指針

資料3：Tヘッド工法 設計妥当性検証資料

資料4：Tヘッド工法 施工指針

資料5：Tヘッド工法鉄筋 加工・品質管理規定

資料1は、本工法の概要とTヘッド工法鉄筋の目標性能達成の妥当性を確認した資料が示されている。

資料2は、本工法の適用範囲、使用材料、設計方法、構造規定などが示されている。

資料3には、本工法の設計指針の妥当性を確認した説明資料がまとめられている。

資料4は、本工法の施工管理要領が示されている。

資料5は、Tヘッド工法鉄筋の製作および品質管理方法が示されている。

証明内容：申込者が提案する「Tヘッド工法鉄筋 加工・品質管理規定」に従って製作されたTヘッド工法鉄筋は、鉄筋母材の規格引張強さの荷重を受けても損傷しない性能を有し、「Tヘッド工法 設計指針」に従って設計されたTヘッド工法鉄筋の定着部は、設計で保証すべき長期荷重時、短期荷重時および終局耐力時の要求性能を有する。

改定の内容

新規 : GBRC 性能証明 第 01-11 号 (2001 年 11 月 6 日)

改定 1 : GBRC 性能証明 第 01-11 号 改 (2015 年 3 月 31 日)

- ・ 名称の変更
- ・ 適用部位の変更 壁筋、スラブ筋、重ね継手を削除、直接基礎マットスラブ筋の端部定着を追加、大梁主筋の大梁コア内への定着を追加
- ・ T ヘッド工法 施工指針、T ヘッド工法鉄筋 加工・品質管理規定を追加
- ・ 基本的に日本建築総合試験所「機械式鉄筋定着工法設計指針 2010」に従う
- ・ 接合部終局せん断耐力式の追加
- ・ 各接合部の最小横補強筋比の変更
- ・ T 形接合部、L 形接合部のかんざし筋量の変更
- ・ L 形接合部の柱頭部拘束筋規定の追加
- ・ 大梁主筋の大梁コア内への定着規定、検討法の追加
- ・ 直接基礎マットスラブ筋の定着規定、検討法の追加

改定 2 : GBRC 性能証明 第 01-11 号 改 2 (2017 年 6 月 7 日)

- ・ 技術基準解説書に従う柱梁接合部の設計法の追加
- ・ ピロティ柱が接続する柱梁接合部に、屋外側に拡張する場合の追加