



## 建築技術性能証明書

技術名称：ピタットフープ  
ーアプセットバット溶接による太径せん断補強筋ー

申込者：株式会社恵信工業 代表取締役 林 義信  
東京都足立区西新井本町 5 丁目 4 番地 5 号  
株式会社興和 代表取締役社長 池野 正志  
新潟県新潟市中央区新光町 6 番地 1

技術概要：本技術は、場所打ち杭等鉄筋籠や建築躯体等のためのアプセットバット溶接を利用した帯鉄筋製作技術である。従来のバット溶接は、工場内作業が原則で、D16 までの細径が主な対象であるが、本技術は、屋外作業が対応可能な機材を揃えつつ、D25 までの太径が溶接可能なものである。

開発趣旨：場所打ち杭等鉄筋籠の製作のうち帯鉄筋については、工場製作品の現場納入も可能だが、運搬時の積載密度が小さく運賃が上昇すること、また発注者によっては加工前の鉄筋の現場材料検査を課すことなどから、現場製作が求められている。さらに、鉄筋締結金具による鉄筋籠製作では、帯鉄筋が単独で一体化していないことが原因とされる鉄筋籠崩壊事故が散見されている。本技術は、これらを解消するために帯鉄筋を一体化できるアプセットバット溶接技術として開発されたもので、太径に対応し、かつ現場加工が可能であり、帯鉄筋としての信頼性を向上するべく、溶接部の面接触を得るための切断方法、加工時のガイド等様々な工夫を加えている。

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。

2018 年 8 月 7 日 一般財団法人 日本建築総合試験所

理事長 井上 一朗



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：ピタットフープ 性能証明のための説明資料

資料 2：ピタットフープ 製造要領書

資料 3：ピタットフープ 溶接試験要領書

資料 1 には、本技術の目標性能達成の妥当性を確認した説明資料がまとめられている。

資料 2 は、本技術の製造要領書であり、適用範囲、製品規格、標準溶接条件、管理規定、加工製作要領、検査要領などが示されている。

資料 3 は、本技術の溶接試験要領書であり、検知手順、試験方法、判定基準などが示されている。

証明内容：申込者が提案する「ピタットフープ 製造要領」に従って製造されたせん断補強筋の溶接継手は、「2015 年版建築物の構造関係技術基準解説書」の解説に示された平成 12 年 5 月 31 日建設省告示第 1463 号に基づく「溶接継手性能判定基準」による A 級継手の性能を有する。