

2020年3月16日
一般社団法人CB工法協会

東京都建築工事標準仕様書について

東京都建築工事標準仕様書、第5節機械式継手及び溶接継手の【5.5.1 一般事項】(2)に溶接継手は、次に定めるほか、【「鉄筋継手工事標準仕様書溶接継手工事」((公社)日本鉄筋継手協会による。)】と記載されています。(該当ページは別途添付)

平成30年10月9日に東京都財務局建設保全部と意見交換を行ったところ、「次に定めるほか、」とは、【5.5.4 溶接継手】で定められていないことは、【「鉄筋継手工事標準仕様書溶接継手工事」((公社)日本鉄筋継手協会による。)】という意味でした。

【5.5.4 溶接継手】は(1)から(9)まで定められており、(4) 溶接継手の工法、品質の確保方法、不良となった継手の修正方法等は特記による。と記載されています。

東京都建築工事標準仕様書で意味する特記とは、質問回答書、設計説明書、特記仕様書、図面です。(【第1節一般事項 1.1.2 用語の定義】に記載されています。)

【第1節一般事項 1.1.1 適用範囲】に設計図書の優先順位は、上位から順に①質問回答書②設計説明書③特記仕様書④図面⑤標準仕様書と記載されています。

そのため、各溶接継手工法で作成している特記仕様書により管理を行うことになります。

(一社)CB工法協会では、特記仕様書、設計・施工管理指針、施工要領書を作成しており、弊社ホームページからダウンロードが出来ます。必要に応じてダウンロードを行ってください。

添付資料1 東京都財務局建設保全部と意見交換

添付資料2 東京都建築工事標準仕様書の該当ページ抜粋

添付資料1

東京都建築工事標準仕様書についての都庁幹部と一般社団法人CB工法協会との意見交換

平成30年10月9日に東京都財務局建築保全部を訪問した内容をお知らせします。

東京都

財務局建築保全部 技術管理課長

財務局建築保全部 技術管理課 統括課長代理

一般社団法人CB工法協会

代表理事 尾形素臣

顧問 戸井昌蔵

東京都財務局建築保全部技術管理課長の説明

東京都建築工事仕様書には平成29年版から鉄筋溶接継手の項目が追加された。

この仕様書の5.5.4 溶接継手の項目には(1)から(9)までの規定がある。

(1)には平成12年の建設省告示第1463号に適合するものと規定されている。

(2)から(9)に詳細な規定がある。

この中で

(4)に「溶接継手の工法、品質の確認、不良になった継手の修正方法等は、特記による」と規定されている。

これにより東京都の建築工事においてCB工法を採用するには設計者または施工者の判断で特記をすればよく、その場合は、CB工法設計施工管理指針および鉄筋溶接継手(CB工法)特記仕様書に基づいて施工を行うべきである。

以上の説明がありました。なお、特記がない場合は5.5.1一般事項公益社団法人日本鉄筋継手協会の仕様書によることとなります。

平成30年11月12日 一般社団法人CB工法協会代表理事 尾形素臣

第5節 機械式継手及び溶接継手

| | |
|----------------------------|--|
| <p>5.5.1 一 般 事 項</p> | <p>(1) 機械式継手は、次に定めるほか、「鉄筋継手工事標準仕様書機械式継手工事」((公社) 日本鉄筋継手協会) による。</p> <p>(2) 溶接継手は、次に定めるほか、「鉄筋継手工事標準仕様書溶接継手工事」((公社) 日本鉄筋継手協会) による。</p> |
| <p>5.5.2 適 用 範 囲</p> | <p>この節は、機械式継手及び溶接継手に適用する。</p> |
| <p>5.5.3 機 械 式 継 手</p> | <p>(1) 機械式継手は、「鉄筋の継手の構造方法を定める件」(平成12年5月31日付建設省告示第1463号) に適合するものとし、その種類等は、特記による。</p> <p>(2) 隣り合う継手の位置は、「5.3.4 継手及び定着(4)」による。</p> <p>(3) 接合しようとする鉄筋は、その端面が直角なものを用いる。</p> <p>(4) 機械式継手の工法、品質の確認方法、不良となった継手の修正方法等は、特記による。特記がなければ、所要の品質が得られるように、「1.2.2 施工計画書」による品質計画で定める。</p> <p>(5) 超音波測定検査ロットの大きさは、特記による。</p> <p>(6) 超音波測定検査の箇所数は、特記による。</p> |
| <p>5.5.4 溶 接 継 手</p> | <p>(1) 溶接継手は、「鉄筋の継手の構造方法を定める件」に適合するものとする。</p> <p>(2) 隣り合う継手の位置は、「5.3.4 継手及び定着(4)」による。</p> <p>(3) 溶接しようとする鉄筋は、その端面が直角なものを用いる。ただし、重ねアーク溶接の場合は除く。</p> <p>(4) 溶接継手の工法、品質の確認方法、不良となった継手の修正方法等は、特記による。特記がなければ、所要の品質が得られるように、「1.2.2 施工計画書」による品質計画で定める。</p> <p>なお、工法は監督員と協議する。</p> <p>(5) D16以下の細径鉄筋の溶接は、重ねアーク溶接とし、「7.6.5 部材の組立て(4)」及び「7.6.7 溶接施工(1)」による。</p> <p>(6) 溶接技能者は、「7.6.3 技能資格者」に準じ、工事に相応した技量を有する者とする。</p> <p>(7) 引張試験を併用すること。</p> <p>なお、対象ロットは、特記による。</p> <p>(8) 超音波探傷検査ロットの大きさは、特記による。</p> <p>(9) 超音波探傷検査の箇所数は、特記による。</p> |