



一般社団法人 C B 工法協会

< 住所 >

〒460-0003

愛知県名古屋市中区錦3丁目11番29号 カガミビル902

< TEL & FAX >

TEL : 052-212-6780 FAX : 052-212-6781

< ホームページ >

<https://www.cb-process.or.jp>

< お問い合わせ >

E-mail : info@cb-process.or.jp

CB工法

～ 鉄筋エンクローズド溶接継手の標準工法～



一般社団法人 C B 工法協会



C B工法とは

鉄筋溶接継手（C B工法）とは、セラミックス製の裏当て材を用いたエンクローズド溶接です。溶接作業後に裏当て材が外れ、目視による溶接部の外観検査が可能です。

大阪府と愛知工業大学の共同開発で、安定した品質重視の工法です。

令和8年には、NETIS（登録番号C B - 260011）に登録し、建築、土木を問わず各種工事に利用されています。

<C B工法の概要>



1. C Bセラミックス

C B工法を採用するにあたって、C Bセラミックス（上写真）が必要です。

2. 品質管理方法

C B工法溶接継手の品質管理は、

「外観検査 + 引張検査」
又は
「外観検査 + 超音波探傷検査」

のいずれかの組合せを選択して行います。

<外観検査 (VT)>

- ・全数検査
- #### <引張検査>
- ・抜取検査 「1 検査ロット 3 本の抜取」
- ※溶接姿勢（下向・横向）毎に最大鋼種、最大径の3本を抜取る。

<超音波探傷検査 (UT)>

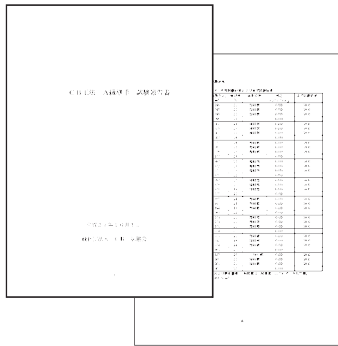
- ・抜取検査 「1 検査ロット 30 %の抜取」
又は
「1検査ロット30箇所の抜取」

3. 施工状況

令和 7 年 12 月現在、およそ 340 万個/年の施工実績をあげております。

特に太径（D35 以上）は約 60 万箇所 / 年の実績となっております。また、施工能率は標準作業で 150 ～ 300 箇所 / 班・日の歩掛が望めます。

<C B工法の特徴>



1. 信頼性の高い継手性能

政令第 73 条第 2 項ただし書き、平 12 建告 1463 号第 1 項ただし書き「2025 年版 建築物の構造関係技術解説（国交省監修）」（A 級）である鉄筋溶接継手である。



2. 作業性の良い継手形状

鉄筋を引き寄せることがないので、**継手施工後の調整が不要**です。また、裏当て材が完全に除去出来るので、せん断補強筋の配筋等、次工程が非常にスムーズです。



径の異なる鉄筋を溶接しても綺麗に仕上がる

3. 安心出来る品質管理

溶接後に裏当て材を除去出来るため、溶接部の外観検査 (VT) と超音波探傷検査 (UT) が**容易に行えます**。そのため、安定した品質が確保でき、綺麗で高品質な継手の外観となります。



アークタイム：D25 30 秒程度
：D51 120 秒程度

4. スピーディーな溶接作業

鉄筋にC Bセラミックスの裏当て材をセットするだけで溶接作業ができるため、**狭所でも容易に行えます**。I 形狭開先の半自動アーク溶接によりスピーディーな作業が可能です。



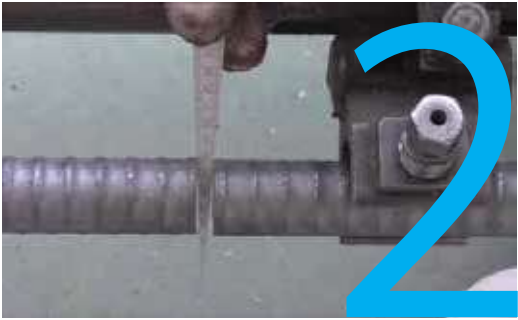
5. 可能性の広がる施工方法

鉄筋同士を引き寄せないので、既存建物からの打継や PCa 工法、先組工法に非常に有効です。また、芋継ぎ（全数継手）で接合することが可能です。（ただし、ヒンジゾーンを除く）



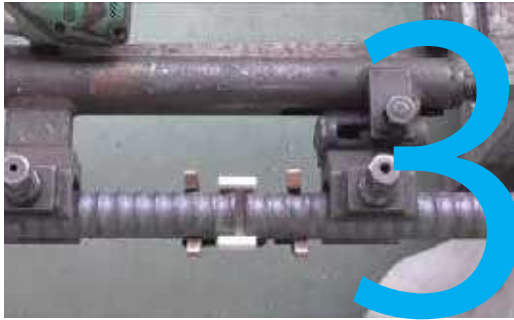
鉄筋支持器で鉄筋を固定

鉄筋の軸がズレないように鉄筋支持器で継げる鉄筋同士を固定します。増築工事などでは、既設部分の鉄筋は 200mm 以上長さが確保できると治具が取り付け易く、作業もし易くなります。鉄筋支持器の長さや大きさは継手施工会社によって持っているものが異なります。実際に必要な鉄筋の長さは継手施工会社に確認することをお勧めします。



ゲージで開先幅を確認

ゲージと呼ばれる開先の幅を計る定規を使って、必要な開先幅が確保されているか確認します。この時、鉄筋の切断面に研削する必要がある場合は、切断面が平滑になるまでグラインダー等で研削して下さい。開先の組立て時には逆開先にならない様、鉄筋を保持して下さい。



裏当て材取付

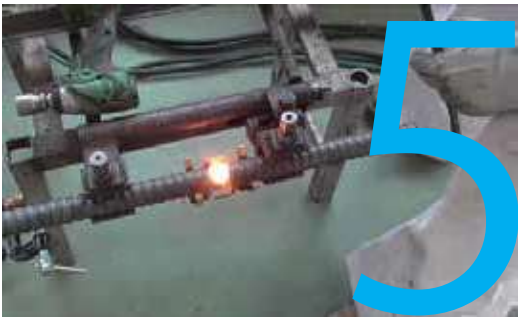
鉄筋を固定し、必要開先幅が取れたらセラミックス製の裏当て材を開先部分に取り付けます。必要に応じて裏当て材を固定するC Bホルダーを取り付けます。

C Bセラミックスは、D13～D51 の鉄筋まで対応しております。溶接する鉄筋の径に対応する裏当て材をお選び頂けます。



溶接開始

溶接機を用いて溶接します。アークタイム（溶接時間）はD25 で 30 秒程度、D51 で 120 秒程度です。セラミックスの裏当て材をセットするだけで溶接作業が出来るため、狭所でも容易に行えます。I 形狭開先の半自動アーク溶接によりスピーディーな作業が可能です。



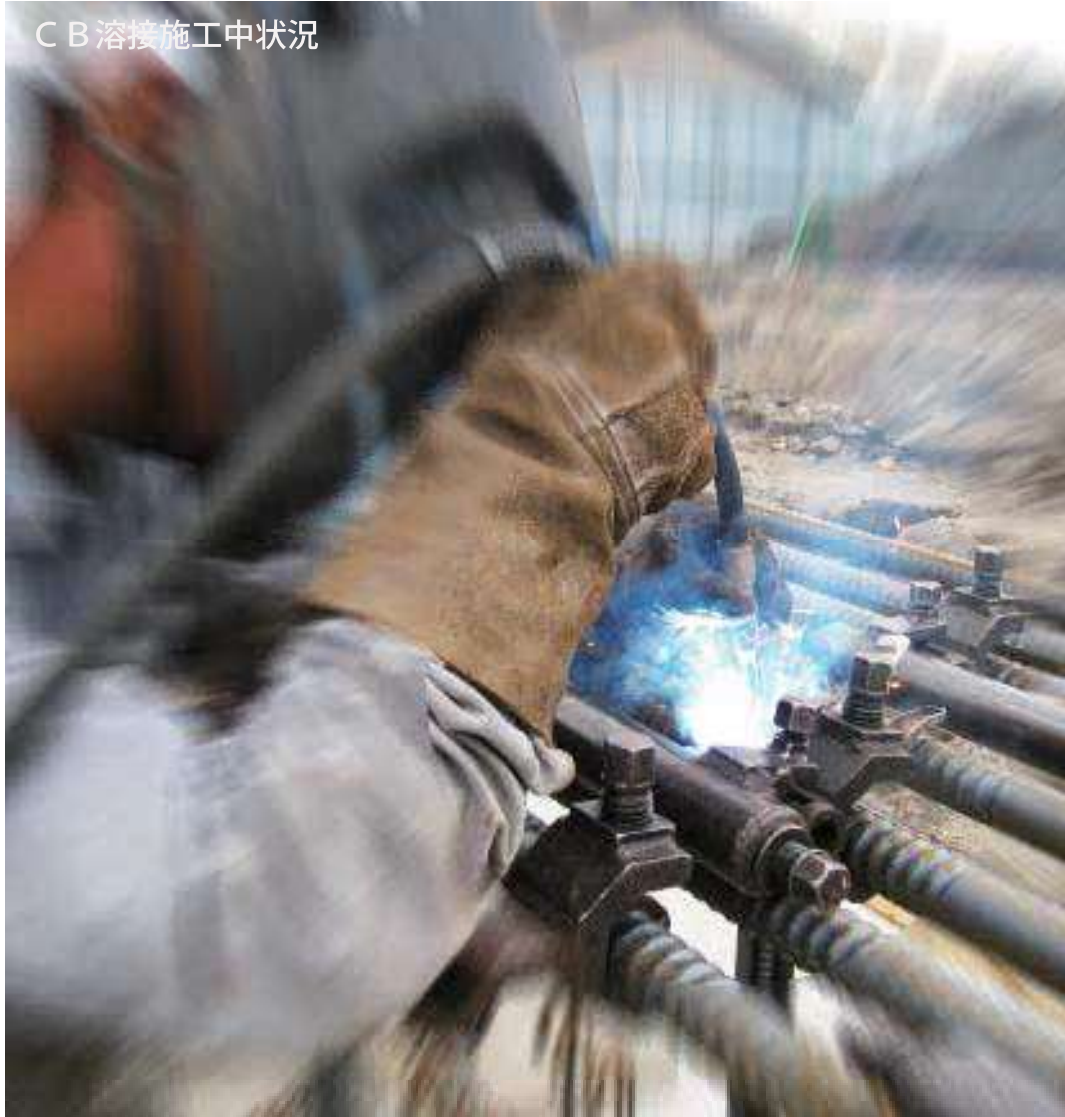
溶接完了

所定の余盛高さに達すれば溶接完了です。溶接後、溶接部分が冷める（固まる）までそのままの状態にします。



裏当て材除去

裏当て材を外します。C B工法はセラミックス製の裏当て材なので、溶接後に取り外しができます。その為、溶接面全周に渡って外観検査をすることが出来ます。溶接継手では、欠陥が溶接部の外周部に出来る事が多く、超音波探傷検査では見つけられないことも多くあります。全周外観検査が出来るC B工法をお勧めします。



C B 溶接施工中状況



<C B工法協会試験センター>

土岐試験センターの紹介

2015 年に岐阜県土岐市で開業し、11 周年を迎えました。開設した年から多くの職人が練習や検定試験で活用しています。年間約 300 人の職人が朝から夕方まで何本もC B工法の練習を行い、技術の向上に励んでいます。資格証取得者数は1,200 人を超え、多くの工事にご利用いただけるようになりました。

土岐実験室



さいたま試験センターの紹介

2018 年初めに埼玉県さいたま市にも実験室を開設しました。土岐実験室と同じ設備を揃え、多くの職人が活用しています。練習だけでなく、C B工法の説明会や勉強会も行っています。施工技術だけでなく現場管理、品質管理についての知識も深めていただけます。

さいたま実験室