

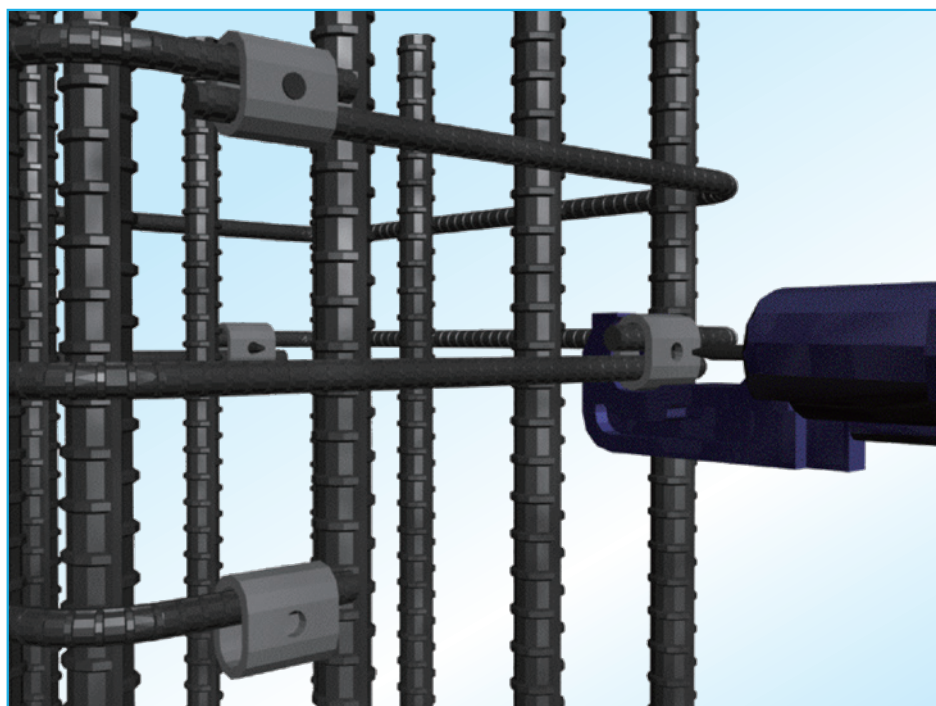
機械式鉄筋重ね継手

# OSフープクリップ工法

(一財)日本建築センター 評定番号 BCJ 評定一 RC0077-05

(一財)土木研究センター 建技審証第0436号 建設技術審査証明(土木系材料・製品・技術、道路保全技術)

## 技術資料



岡部株式会社

# 目 次

§ 1. 総則	1
1-1 OS フープクリップ工法とは	1
1-2 基本事項	1
1-3 適用範囲	1
1-4 適用鉄筋	1
1-5 用語の説明	1
1-6 継手部強度	2
1-7 継手使用箇所および集中度	2
§ 2. 材料および設計条件	3
2-1 形状・寸法	3
2-2 継手方法	3
2-3 交互継手の配置（建築用途）	4
2-4 かぶり厚さ	4
§ 3. 講習・検査	5
3-1 技術講習	5
3-2 作業準備	5
3-3 事前検査	5
3-4 継手部検査	5
§ 4. 油圧式（セパレート）施工機械	7
4-1 油圧ポンプ	7
4-2 ウェッジ圧入機	7
4-3 作業スペース（ウェッジ圧入機サイズ）	8
§ 5. 施工作業	8
5-1 油圧式（セパレート）施工機械の操作方法	8
5-2 接合作業	8
5-3 施工機械の管理と作業上の注意事項	10
§ 6. 安全管理	11
§ 7. 材料の保管	11
§ 8. 不具合の原因究明と再発防止	11
§ 9. 免責事項	11

## 添付資料

- 1) 試験体作製記録シート
- 2) 検査シート

## §1. 総則

### 1-1 OS フープクリップ工法とは

OS フープクリップ工法は鉄筋の重ね部分にウェッジ（くさび）挿入孔を有する楕円筒状のスリーブをセットし、油圧機械でウェッジを圧入することによって鉄筋の接合を行う機械式鉄筋継手工法である。

### 1-2 基本事項

- ① OS フープクリップ工法は岡部株式会社が供給する材料および施工機械を用いて、本仕様に基づいて鉄筋の接合を行うこととする。
- ② 本工法を適用する継手施工責任者、継手業者および継手作業者は岡部株式会社の講習および訓練を受講する。

### 1-3 適用範囲

鉄筋コンクリート構造物、鉄骨鉄筋コンクリート構造物のせん断補強筋および壁・床鉄筋に OS フープクリップを用いて接合する場合に適用する。

<建築>

- ① 柱・梁部材のせん断補強筋の接合は1個継手として使用する。ただし、ヒンジゾーンでは2個継手とする。(D10～D19)
- ② 壁・床部材に用いる鉄筋の接合は2個継手として使用する。(D10～D19)

<土木>

- ③ せん断補強筋、帯鉄筋、中間帯鉄筋、スターラップ、配力鉄筋などの鉄筋の接合は1個継手として使用する。(D13～D19)

### 1-4 適用鉄筋

鉄筋は JIS G3112 鉄筋コンクリート用棒鋼に規定されている熱間圧延異形棒鋼とする

呼び名：D10、D13、D16、D19

鋼種：SD295、SD345

※適用鉄筋以外には使用しないでください

### 1-5 用語の説明

- ① 鉄筋：JIS G3112 に規定されているコンクリート補強に使用する棒鋼
- ② せん断補強筋：帯筋、あばら筋などせん断力に対処するために用いる鉄筋
- ③ スリーブ：鉄筋の継手に使用するもので、ウェッジ挿入孔を有する楕円筒状の鋼管
- ④ ウェッジ：ウェッジ挿入孔に挿入するくさび
- ⑤ ウェッジ圧入機：油圧によって、ウェッジ（くさび）を圧入する機械
- ⑥ 継手施工責任者：継手施工責任者は、本工法の継手作業の責任者で本工法に関する講習および実施訓練を受講し、講習修了カードを発行された者に限る。継手施工責任者は元請の現場職員とし、本工法の施工管理（施工も可）を行い検査シートの作成または確認をする。また継手業者からも1名以上の継手施工責任者を選任する。継手業者の継手施工責任者は本工法の施工管理（施工も可）を行い、検査シートを作成することができる。この場合、最終確認者は元請の継手施工責任者とする。
- ⑦ 継手業者：OS フープクリップ工法による鉄筋継手工事を請け負う業者。継手業者は継手作業者の名簿を継手施工責任者に提出し、承認を受ける。
- ⑧ 継手作業者：OS フープクリップ工法に関する講習および実施訓練を受けて継手作業者の講習修了カードを有する者。継手作業者は本工法の施工をすることができる
- ⑨ 全数継手：継手群単位において、継手を設ける鉄筋断面積の合計が群単位総断面積の50%以上のもの
- ⑩ 交互継手：上記において隣接する継手位置が交互にずれているもの
- ⑪ ヒンジゾーン：設計時にヒンジを計画している部位

## 1-6 継手部強度

継手部の引張強度は鉄筋の JIS に定める規格降伏点の 135% 以上とする

【判定基準】

鋼種	規格降伏点 N/mm <sup>2</sup>	規格降伏点 × 1.35 N/mm <sup>2</sup>
SD295	295	398.25
SD345	345	465.75

## 1-7 継手使用箇所および集中度

建築

継手の使用箇所	呼び名	継手数	全数	交互
柱・梁のせん断補強筋 <sup>※1</sup> (ヒンジゾーン外)	D10~D19	1 個	△	◎
柱・梁のせん断補強筋 <sup>※1</sup> (ヒンジゾーン)		2 個	△	◎
床筋	D10~D16 D19 <sup>※3</sup>	2 個	○	◎
壁筋 <sup>※2</sup>			△	◎

※1：曲げ耐力に対するせん断耐力に余裕を持たせ、脆性的な破壊を計画する部位は適用しないものとする。

※2：壁下端より 50cm 以上離れた位置に継手部を設けるものとする。  
ただし、在来工法の壁で曲げ降伏が生じない場合は、材端部で接合してもよい。

※3：D19 を床・壁筋の接合に使用する場合は、ダブル配筋とする。

◎：制約条件なし。

○：曲げモーメントの大きい位置には適用しない。

△：鉄筋コンクリート造では、構造計算により決まる補強筋比を 25% 以上割増す。  
鉄骨鉄筋コンクリート造では、全数継手としてよい。

土木

継手の使用箇所	呼び名	継手数	全数	交互
せん断補強筋 帯鉄筋、中間帯鉄筋 スターラップ <sup>※1</sup> 、配力鉄筋 <sup>※1</sup>	D13~D19	1 個	○	◎

※1：疲労繰返し荷重の生じる梁、床版の配力鉄筋には適用しないものとする。

◎：制約条件なし。

○：可能な限り継手位置をずらすものとする。

解説

①建築構造物における柱や梁のせん断補強筋の接合はヒンジゾーンとそれ以外に分け、ヒンジゾーンは2個継手、それ以外は1個継手を標準とする。ヒンジゾーンは大変形時において、かぶりコンクリートの剥落が懸念されるため、2個継手としている。

OSフープクリップをせん断補強筋に用いたRC部材の設計は、曲げ耐力に対してせん断耐力に余裕を持たせ、脆性的な破壊をさせる部位は除外とする。

②建築構造物における壁・床部材の接合鉄筋は2個継手を標準とする。D19を接合鉄筋に用いる場合は、繰返し荷重に対する安定した構造性能を確保するために、ダブル配筋とした。壁筋の接合に用いる場合、構造壁は材端部で曲げ降伏することが想定されるため、壁下端から50cm以内は除外とした。ただし、在来工法の壁筋で曲げ降伏しない場合は材端で接合してもよい。

③土木構造物に用いるせん断補強筋、帯鉄筋、中間帯鉄筋、スターラップ、配力鉄筋などの接合は1個継手を標準とする。ただし、疲労繰返し荷重が作用する梁や床版の配力鉄筋に用いる場合は除外とする

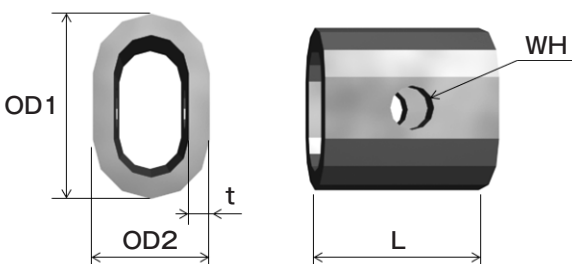
## §2. 材料および設計条件

### 2-1 形状・寸法

#### スリーブ

材質は、JIS G3445（機械構造用炭素鋼鋼管）に規定されている STKM13A、STKM13B、STKM14A 適合品とする。

（単位：mm）

鉄 筋 呼び名	スリーブ長 L	長辺外径 OD1	短辺外径 OD2	肉厚 t	孔径 WH
D10	36	30	18.2	3.1	10.2
D13	40	39	24.6	4.5	10.2
D16	60	46.3	29	5	14.8
D19	70	56.5	34	6	16.8
スリーブ形状					

#### ウェッジ

材質は、JIS G4051（機械構造用炭素鋼鋼材）に規定されている S45C 適合品に熱処理を行ったものとする

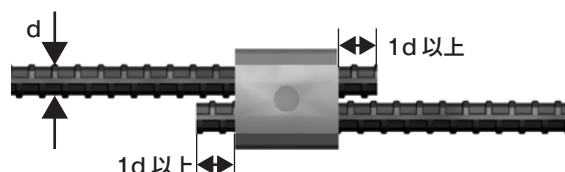
（単位：mm）

鉄 筋 呼び名	ウェッジ長さ L	ウェッジ径 D	L1	形 状
D10/D13 兼用	37	10	12	
D16	43	14	10	
D19	48	16		

### 2-2 継手方法

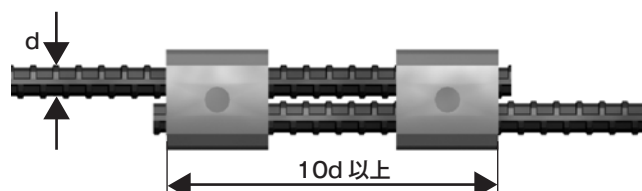
#### 1 個継手

※接合する鉄筋がスリーブ端部より 1d 以上出ている事とする。(d は鉄筋の公称直径)



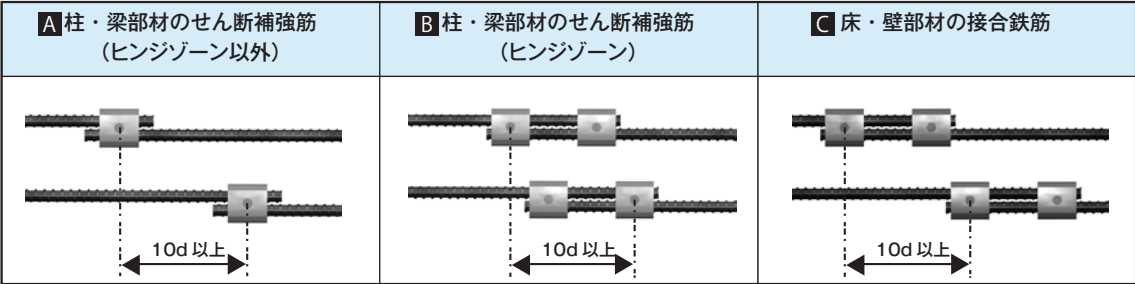
#### 2 個継手

※スリーブの外端距離を 10d 以上離して接合し、鉄筋はスリーブ端部より出ている事とする。(d は鉄筋の公称直径)



## 2-3 交互継手の配置（建築用途）

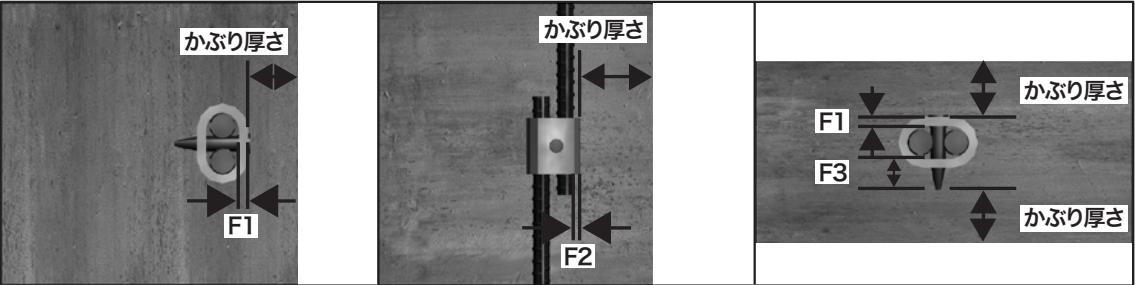
交互継手とする場合、その配置は以下によるものとする。（建築）



- A** ヒンジゾーン以外のせん断補強筋の交互配置は、隣り合う鉄筋のウェッジ間距離を 10d 以上離す。
- B** ヒンジゾーンでのせん断補強筋の交互配置は、隣り合う鉄筋端部のウェッジ間距離を 10d 以上離す。
- C** 床、壁部材の接合鉄筋の交互配置は、隣り合う鉄筋端部片側のウェッジ間距離を 10d 以上離す。

## 2-4 かぶり厚さ

かぶり厚さは、スリーブの表面もしくはウェッジ外表面からとし、建築工事標準仕様書・同解説 JASS5 鉄筋コンクリート工事（2018 年度版）に準拠する。



鉄筋外側からの補正值（F1～F3）を考慮したかぶり厚さとしてください。

鋼種	F1	F2	F3
D10	6.1	3.1	21.9
D13	7.5	4.5	16.9
D16	8.0	5.0	19.0
D19	9.0	6.0	20.0

※F1 はウェッジ余長 3 mm を考慮した標準補正值です。

### 解説

かぶり厚さは、使用部位（せん断補強筋、壁筋、床筋）および施工状態に応じて、ウェッジの外表面あるいはスリーブ側面からとする。



## §3. 講習・検査

### 3-1 技術講習

本工法による鉄筋継手工事を行う場合、継手施工責任者および継手作業者は、岡部株式会社の施工技術講習責任者による技術講習を受講し、作業方法や検査方法を習得する。

＜資格の種類と役割＞

資格の種類	継手施工	検査シート 記入	検査シート 確認（承認）	有効期限
継手施工責任者 （元請）	○	○	○	3 年 かつ 評定有効期限内
継手施工責任者 （継手業者）	○	○	×	
継手作業者	○	×	×	

※検査シートの記入者と確認者は同一人物とならないようにする。

### 3-2 作業準備

施工精度および信頼度の高い施工を行うため、継手作業者は次の準備を行う。

- 1) 接合鉄筋の末端部分に、スリーブ挿入に支障が生ずる鼻まがり・割れ・つぶれ等がある場合、あらかじめその部分を切断する等の修正を行う。
- 2) スリーブ等の異常（割れ・つぶれ・さび）の有無を確認する。
- 3) 作業開始前に使用する施工機械の点検を行い、支障のない事を確認する。

### 3-3 事前検査

- 1) 受入れ検査

スリーブ、ウェッジを現場で受取る際、継手施工責任者が納品伝票と照合を行う。

- 2) 継手強度試験

継手工事の開始前に継手施工責任者は鉄筋の鋼種、鉄筋呼び名が異なる毎に継手試験体を3体作製し引張試験を行い、鉄筋の JIS に定める規格降伏点の 135% 以上の場合を合格とする。引張試験結果のほか試験体作製時の記録（記録シート・写真）を残す。

1 体でも不合格の場合には、継手施工責任者と岡部株式会社が原因を究明した後、改めて6体の試験体を作製して、その全数の継手強度が得られた場合を合格とする。

#### 解説

ロールメーカーにより鉄筋の形状寸法が異なるため、継手工事の開始前に引張試験を実施し、所定の強度（JISに定める規格降伏点の135%以上）が得られることを確認しなければならない。また、圧入機械、使用する材料の品質、圧入作業の適否を総合的に確認する。

### 3-4 継手部検査

継手部の検査は下記 5 項目がある。

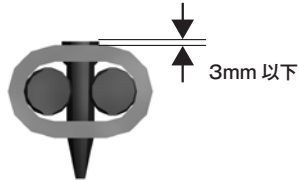
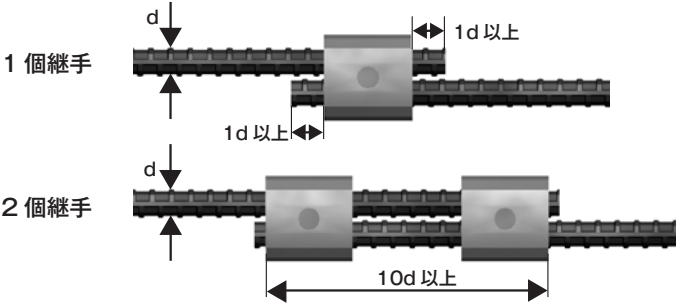
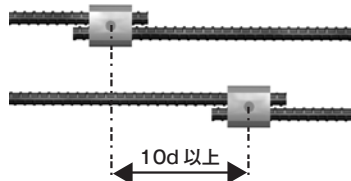
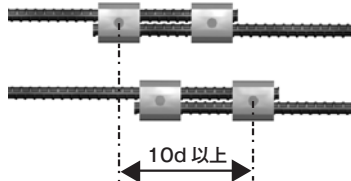
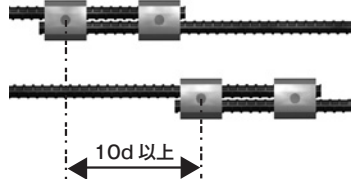




- |                        |   |               |
|------------------------|---|---------------|
| A) ウェッジ打込み後の余長検査       | → | スケール等を用いて全数検査 |
| B) 鉄筋の重ね長さ検査           | → | スケール等を用いて全数検査 |
| C) 交互継手の配置検査           | → | スケール等を用いて全数検査 |
| D) スリーブの外観検査           | → | 目視によって全数検査    |
| E) スリーブ取付状態の検査（せん断補強筋） | → | 目視によって全数検査    |

継手施工責任者は検査の結果を所定の「OS フープクリップ検査シート」に記録し、継手施工責任者（元請）の承認を得る。

継手施工責任者および岡部株式会社は材料検査表、試験体作製記録シート、継手強度試験結果および検査シートを記録し、5 年間保管する。

検査によって不合格になった場合は、ウェッジの再圧入またはやり直し等の処置を行う。

また、不具合箇所がわかるよう別途、伏図等を検査シートに添付する。

<div><div>a</div><div>ウェッジ打込み後の余長検査</div></div> <p>ウェッジ圧入後の、スリーブからの突出長さが3mm以下になっていることを確認する。</p>	
<div><div>b</div><div>鉄筋の重ね長さ検査</div></div> <p>1個継手の場合、スリーブ端部からの鉄筋の出寸法が1d以上 (d: 鉄筋の公称直径) 出ていることを確認する。</p> <p>2個継手の場合、スリーブの外端距離が10d以上離れていることを確認する。</p>	
<div><div>c</div><div>交互継手の配置検査</div></div> <p>継手部を交互に配置する場合、使用部位に応じて交互継手の配置とし、右図のように隣接する継手部のウェッジ間隔が10d以上離れていることを確認する。</p>	<div><div>せん断補強筋 (ヒンジゾーン以外)</div></div> <div><div>せん断補強筋 (ヒンジゾーン)</div></div> <div><div>壁・床部材の接合鉄筋</div></div>
<div><div>d</div><div>スリーブの外観検査</div></div> <p>ウェッジの圧入後、スリーブに著しい亀裂やつぶれなどがないことを目視で確認する。圧入時にウェッジがスリーブの孔位置よりずれている場合やスリーブ表面に大きなつぶれがある場合は不合格とする。</p>	<div><div><div>合格</div></div><div><div><div>不合格</div></div></div></div>
<div><div>e</div><div>スリーブ取付状態の検査</div></div> <p>せん断補強筋に用いる場合、せん断補強筋と主筋が平行になっているかを確認する。</p>	<div><div><div>合格</div></div><div><div><div>不合格</div></div></div></div>

## 解説

施工後に継手部が所定の性能を有することを確認できるように、検査結果を記録しておかなければならない。検査の記録については、別紙の検査シートを参照。



## §4. 油圧式（セパレート）施工機械

### 4-1 油圧ポンプ

		D10・D13・D16・D19用	
1 型式		SGS-2-0	
2 定格圧力 MPa		68.5	
3 吐出圧力 (吐出量)	低圧 MPa (l/min)	1.5 (2.0)	
	高圧 MPa (l/min)	68.5 (0.25)	
4 電動機		235W AC100V	
5 使用油		日石スーパーハイランド32 もしくは相当品	
6 オイルタンク容量(ℓ)		2.5	
7 付属品		電源コード3m,カプラー	

### 4-2 ウェッジ圧入機

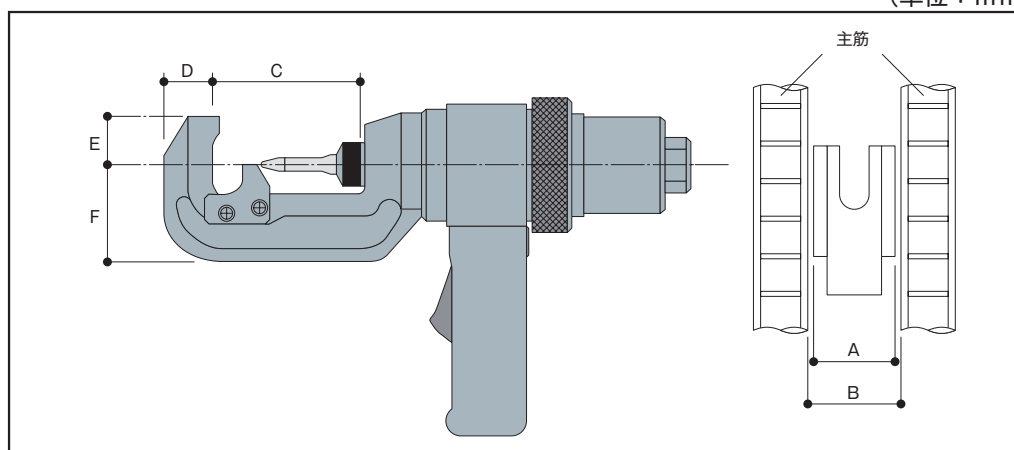
適応サイズ	D10・D13兼用	
1 型式	D-13N	
2 定格圧力 MPa	68.5	
3 定格出力 kN	77.5	
4 ストローク mm	52	
5 作業様式	単動式(スプリングリターン)	
6 付属品	・油圧ホース5m,カプラー付き ・手元スイッチ用コード5.5m ・ウェッジ保持用ゴムキャップ (ウェッジと同時梱包)	

[D-13N]

適応サイズ	D16専用	D16・D19兼用	
1 型式	SRT16	SRT19	
2 定格圧力 MPa	68.5		
3 定格出力 kN	117.7		
4 ストローク mm	55		
5 作業様式	単動式(スプリングリターン)		
6 付属品		・D16用アタッチメント (適応鉄筋D16)	
	・油圧ホース5m,カプラー付き ・手元スイッチ用コード5.5m ・ウェッジ保持用ゴムキャップ (ウェッジと同時梱包)		

## 4-3 作業スペース（ウェッジ圧入機サイズ）

（単位：mm）



	A	B	C	D	E	F
D10	66	76	72	25	26	52
D13			79			
D16	87	97	102	35	32	65
D19	99	109	104			

## §5. 施工作業

### 5-1 油圧式（セパレート）施工機械の操作方法

施工機械の操作は以下の事に注意して行う。

- ① 油圧ポンプの注入口の鉄製プラグを付属のオイル栓（赤または白）に交換する。
- ② 油圧ポンプのオイル量を油量計で確認する。
- ③ 油圧ホースのオスカプラーと、油圧ポンプのメスカプラーを隙間がないように接続する。
- ④ 手元スイッチ用コードを油圧ポンプのコンセントに接続する。
- ⑤ 電源コードを電源に接続する。
- ⑥ ウェッジ圧入機の手元スイッチを押し、作動させる。

（油圧ホースおよびウェッジ圧入機内部の空気を除去するために、一気に加圧せず1～2回ラムを往復させる）

- ⑦ 手元スイッチを離しラムを戻す。

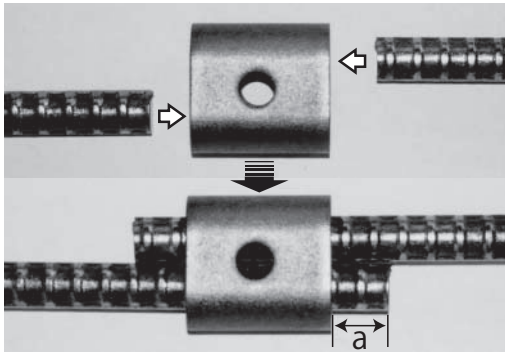
### 5-2 接合作業

#### （1）準備作業

- 作業前に足場等の作業環境をよくする。
- 電源までのキャブタイヤコード、ドラム等を準備する。
- スリーブ、ウェッジの必要数量、異常（割れ・つぶれ・さび）の有無を確認する。  
（異常のあるスリーブ・ウェッジは使用しない）
- 接合鉄筋の末端部分は、スリーブ挿入に支障が生じる鼻まがり・割れ・つぶれ等がある場合、あらかじめその部分を切断する等の修正を行う。
- 作業開始前に使用する施工機械の点検を行い、支障のない事を確認する。

## (2) 作業手順

### ① スリーブのセット



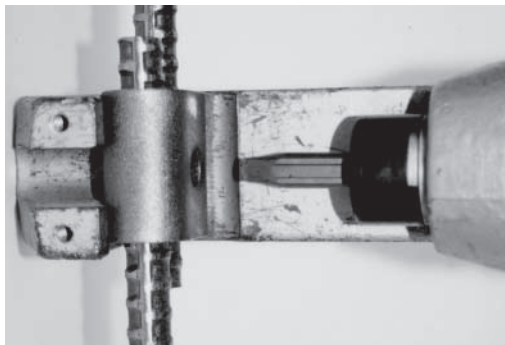
a (スリーブ端部からの鉄筋の出)  
寸法は以下の通り

1 個継手の場合

スリーブ端部より 1d 以上

(2 個継手の場合は、P3 を参照)

### ② ウェッジのセット



ウェッジを重ねた鉄筋の隙間に  
リブ面が平行になるように圧入  
機のラム先端のゴムキャップに  
差し込む

※ウェッジ保持用ゴムキャップは同時梱包されている。

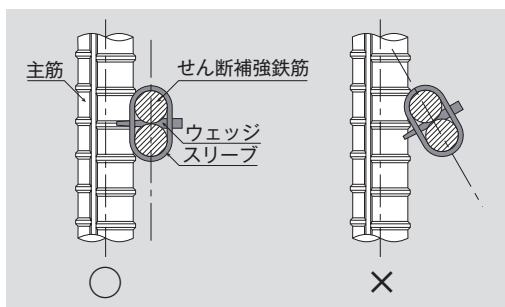
(D10 用ゴムキャップはウェッジ 200 個／箱に 2 個)

(D13 用ゴムキャップはウェッジ 100 個／箱に 1 個)

(D16 用ゴムキャップはウェッジ 50 個／箱に 1 個)

(D19 用ゴムキャップはウェッジ 30 個／箱に 1 個)

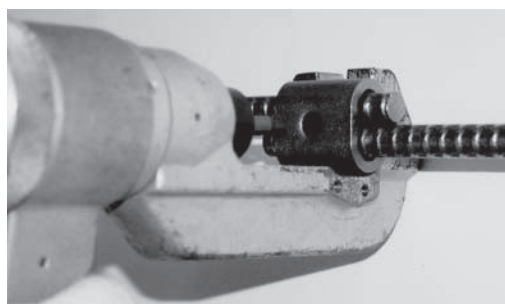
### ③ ウェッジ圧入機のセット



ウェッジ圧入機をセットされた  
スリーブにあてがう。

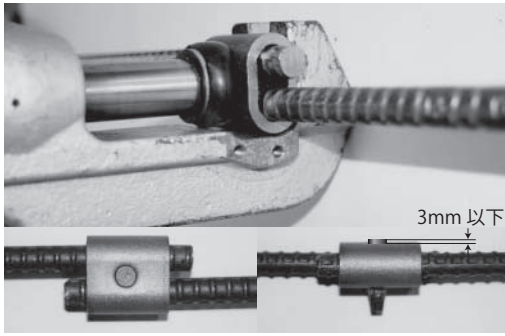
(ウェッジ圧入機のスリーブ受け  
に確実にセットする)

### ④ ウェッジ圧入機の作動



手元スイッチを押し、油圧ポン  
プを作動させ、ウェッジをスリー  
ブ部面に対して直角に圧入する  
(圧入途中でウェッジが曲がる  
場合は圧入を止め、最初からや  
り直す)

## ⑤ 圧入確認



ゴムキャップがスリーブ面に接触し、ゴムが膨らみ始めたら、手元スイッチを離し、油圧ラムを戻す  
(ウェッジ打込み後余長が 3mm を超える場合は、再度圧入する)

## ⑥ 作業終了後

- 油圧ホースを油圧ポンプから取り外す。
- 手元スイッチ用コードを油圧ポンプから取り外す。

## 5-3 施工機械の管理と作業上の注意事項

### ① 油圧式（セパレート）・電動式（コード・充電）圧入機共通

- 継手施工する者は、岡部株式会社の講習を受講した者とする。
- 本工法専用の圧入機・油圧ポンプを使用する。
- 圧入機の受入検査は、係員が納品伝票と表示（商品名と商品記号）の照合を行い確認する。異なる場合は返品処置を行う。
- ウェッジの圧入作業時は、保護メガネを着用する。
- 圧入機器は、岡部株式会社およびその関連会社または継手業者が定期的に所定の保守点検を行う。
- 使用オイルは ISO VG32 油圧作動油を使用する。（例 日石スーパーハイランド 32 あるいは相当品）
- オイル交換は岡部株式会社およびその関連会社または継手業者が少なくとも6ヶ月毎に行う。
- 雨天時には、圧入機械に雨がかからないようにする。
- 圧入機関係は、湿気やホコリの少ない雨風等の当たらない資材倉庫に保管する。
- 保管する場合は、湿気やホコリの少ない所で水平において注油口のオイル栓を確実に締める。
- ウェッジ保持用ゴムキャップを使用すれば、ほぼスリーブと垂直に圧入されるが、ウェッジを曲げて施工すると圧入機内部のシール材の損傷や、本体の故障原因となりやすいので十分注意する。

### ② 油圧式（セパレート）圧入機

- 油圧ホース端部の保護スプリングがはずれていないよう随時確認する。
- 油圧ホースと油圧ポンプ接合部のカプラーは、使用中にゆるむ場合があるので、確実に締めてから使用する。
- 油圧ホースをねじる、引っ張る、折るなどしない。（油圧ホースの曲げ半径 90mm 以上で使用する。）
- 使用電圧が降下した場合、故障原因となりやすいので降下原因を取り除く。

### ③ 電動式（コード・充電）圧入機

- 電動式圧入機はウェッジ圧入後、リターンレバーによってシリンダーを元の位置に戻して使用する。
- 電動式圧入機を連続で稼働すると、機械本体が高温になるため、機械を休ませる。
- 電動式（充電）圧入機は、圧入速度が遅くなった場合、バッテリーを交換して使用する。

※詳細は機械装置取扱説明書をご参照ください。

## §6. 安全管理

継手作業者は以下の点および周囲の安全に留意する。

- ① 作業に適した安全な服装を整え、必要な保護具を正しく使用する。
- ② 作業足場に十分留意する。
- ③ 電気の分電、配線による災害の防止に注意する。
- ④ 工具、材料等の落下防止、飛散防止に十分注意する。
- ⑤ 技術講習を受講し、講習修了カードを所持した者以外作業を行わない。

## §7. 材料の保管

材料荷受け後、使用するまでおよび在庫分は製品にサビ等が発生しないように資材倉庫等、風雨の当たらないように保管する。

## §8. 不具合の原因究明と再発防止

岡部株式会社は、不具合が発生した場合、その原因を究明して適切な処置を講じた後、再発防止に対して迅速に対応する。

## §9. 免責事項

万が一、OSフープクリップに問題が生じた場合には、下記の免責事項をふまえた上で対応させていただきます。

- 本資料に記載した注意事項が行われずに発生した不具合
- 本資料に記載した事項に反した設計・施工による不具合
- 本資料に記載する使用目的以外の使用による不具合
- 引き渡し後、仕様・性能の改変を行い、これに起因する不具合
- 開発・製造・販売時に通常予想される環境等の条件下における、使用・保管・輸送等に起因する不具合
- 不可抗力（天災・地変・地盤沈下・火災・爆発・騒乱など）により発生した不具合
- 瑕疵（かし）を発見後、すみやかに届けがされなかった場合

# 添付資料

1. 試験体作製記録シート
2. 検査シート



工事名		工区	
工事場所		元請名	

## 【記録・保管について】

継手強度試験（引張試験）にあたり、本シートを作成し試験体作製時の写真および引張試験結果を併せて記録・保管してください  
本シートは、記入後にコピーをOSフープクリップ工法 継手施工技術講習責任者（講習責任者）までお送りください

## &lt; 継手強度試験 &gt;

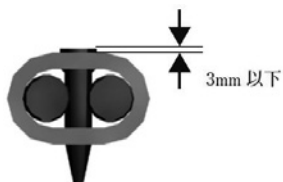
継手工事の開始前に、鉄筋の鋼種、呼び名が異なるごとに継手試験を 3 体作製し引張試験を行う。

試験体仕様	OSフープクリップ	異形鉄筋		
	Lot.No.	呼び名	鋼種	メーカー
確認者	継手施工責任者所属会社（元請）	継手施工責任者（元請の確認者）		登録番号
				M
試験体作製者	試験体作製者所属会社	試験体作製者氏名		登録番号
試験体作製日（西暦）		試験体作製場所		
年 月 日				

検査内容（検査の結果、合格ならチェック欄に『OK』または『合格』と記入）

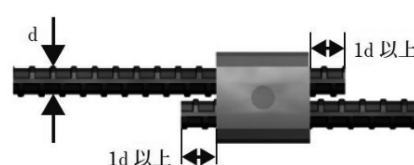
## a) ウェッジ余長h

No.	チェック欄
1	
2	
3	



## b) 重ね長さ(1個継手)

No.	チェック欄
1	
2	
3	



## 【引張試験時の合格判定基準】

継手部の引張強度は、鉄筋の JIS に定める規格降伏点の 135%以上とする。

鉄筋	鋼種	公称断面積 [mm <sup>2</sup> ]	規格降伏点 $\sigma_y$ (応力) [N/mm <sup>2</sup> ]	規格降伏点 $P_y$ (荷重) ※ [kN]	判定数値 応力※ $\sigma_y \times 1.35$ [N/mm <sup>2</sup> ]	判定数値 荷重※ $P_y \times 1.35$ [kN]
D10	SD295	71.33	295	21.1	398.3以上	28.5以上
	SD345		345	24.7	465.8以上	33.3以上
D13	SD295	126.7	295	37.4	398.3以上	50.5以上
	SD345		345	43.8	465.8以上	59.1以上
D16	SD295	198.6	295	58.6	398.3以上	79.1以上
	SD345		345	68.6	465.8以上	92.5以上
D19	SD295	286.5	295	84.6	398.3以上	114.1以上
	SD345		345	98.9	465.8以上	133.5以上

※小数点第2位以下を切り上げて表示しています。

## 【備考】

工事名	岡部ビル新築工事	工区	事務所棟
工事場所	東京都墨田区押上	元請名	●●建設株式会社

## 【記録・保管について】

継手強度試験（引張試験）にあたり、本シートを作成し試験体作製時の写真および引張試験結果を併せて記録・保管してください  
本シートは、記入後にコピーをOSフープクリップ工法 継手施工技術講習責任者（講習責任者）までお送りください

## &lt; 継手強度試験 &gt;

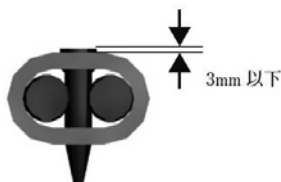
継手工事の開始前に、鉄筋の鋼種、呼び名が異なるごとに継手試験を 3 体作製し引張試験を行う。

試験体仕様	OSフープクリップ	異形鉄筋		
	Lot.No.	呼び名	鋼種	メーカー
	12345678	D13	SD345	●●製鉄株式会社
確認者	継手施工責任者所属会社（元請）	継手施工責任者（元請の確認者）		登録番号
	●●製鉄株式会社	墨田 継手		M 123456
試験体作製者	試験体作製者所属会社	試験体作製者氏名		登録番号
	〇〇工業株式会社	業平 継手		W123456
試験体作製日（西暦）		試験体作製場所		
2019 年 7 月 1 日		工事現場事務所		

検査内容（検査の結果、合格ならチェック欄に『OK』または『合格』と記入）

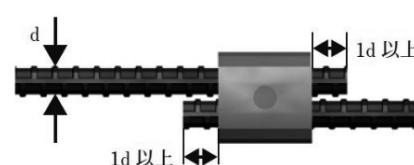
## a) ウェッジ余長h

No.	チェック欄
1	OK
2	OK
3	OK



## b) 重ね長さ(1個継手)

No.	チェック欄
1	OK
2	OK
3	OK



## 【引張試験時の合格判定基準】

継手部の引張強度は、鉄筋の JIS に定める規格降伏点の 135% 以上とする。

鉄筋	鋼種	公称断面 面積 [mm <sup>2</sup> ]	規格降伏点 $\sigma_y$ (応力) [N/mm <sup>2</sup> ]	規格降伏点 $P_y$ (荷重) ※ [kN]	判定数値 応力※ $\sigma_y \times 1.35$ [N/mm <sup>2</sup> ]	判定数値 荷重※ $P_y \times 1.35$ [kN]
D10	SD295	71.33	295	21.1	398.3以上	28.5以上
	SD345		345	24.7	465.8以上	33.3以上
D13	SD295	126.7	295	37.4	398.3以上	50.5以上
	SD345		345	43.8	465.8以上	59.1以上
D16	SD295	198.6	295	58.6	398.3以上	79.1以上
	SD345		345	68.6	465.8以上	92.5以上
D19	SD295	286.5	295	84.6	398.3以上	114.1以上
	SD345		345	98.9	465.8以上	133.5以上

※小数点第2位以下を切り上げて表示しています。

## 【備考】

工事名		工区	
工事場所		元請名	

## 【記録・保管について】

継手強度試験（引張試験）にあたり、本シートを作成し試験体作製時の写真および引張試験結果を併せて記録・保管してください  
本シートは、記入後にコピーをOSフープクリップ工法 継手施工技術講習責任者（講習責任者）までお送りください

## &lt; 継手強度試験 &gt;

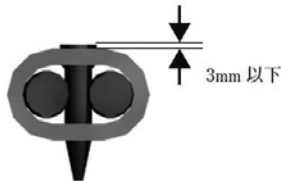
継手工事の開始前に、鉄筋の鋼種、呼び名が異なるごとに継手試験を 3 体作製し引張試験を行う。

試験体仕様	OSフープクリップ	異形鉄筋		
	Lot.No.	呼び名	鋼種	メーカー
確認者	継手施工責任者所属会社（元請）	継手施工責任者（元請の確認者）		登録番号
				M
試験体作製者	試験体作製者所属会社	試験体作製者氏名		登録番号
試験体作製日（西暦）		試験体作製場所		
年 月 日				

検査内容（検査の結果、合格ならチェック欄に『OK』または『合格』と記入）

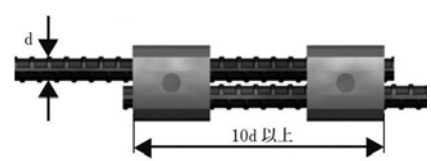
## a) ウェッジ余長h

No.	チェック欄
1	
2	
3	



## b) 重ね長さ(1個継手)

No.	チェック欄
1	
2	
3	



## 【引張試験時の合格判定基準】

継手部の引張強度は、鉄筋の JIS に定める規格降伏点の 135%以上とする。

鉄筋	鋼種	公称断面積 [mm <sup>2</sup> ]	規格降伏点 $\sigma_y$ (応力) [N/mm <sup>2</sup> ]	規格降伏点 $P_y$ (荷重) ※ [kN]	判定数値 応力※ $\sigma_y \times 1.35$ [N/mm <sup>2</sup> ]	判定数値 荷重※ $P_y \times 1.35$ [kN]
D10	SD295	71.33	295	21.1	398.3以上	28.5以上
	SD345		345	24.7	465.8以上	33.3以上
D13	SD295	126.7	295	37.4	398.3以上	50.5以上
	SD345		345	43.8	465.8以上	59.1以上
D16	SD295	198.6	295	58.6	398.3以上	79.1以上
	SD345		345	68.6	465.8以上	92.5以上
D19	SD295	286.5	295	84.6	398.3以上	114.1以上
	SD345		345	98.9	465.8以上	133.5以上

※小数点第2位以下を切り上げて表示しています。

## 【備考】

工事名	岡部ビル新築工事	工区	事務所棟
工事場所	東京都墨田区押上	元請名	●●建設株式会社

## 【記録・保管について】

継手強度試験（引張試験）にあたり、本シートを作成し試験体作製時の写真および引張試験結果を併せて記録・保管してください  
本シートは、記入後にコピーをOSフープクリップ工法 継手施工技術講習責任者（講習責任者）までお送りください

## &lt;継手強度試験&gt;

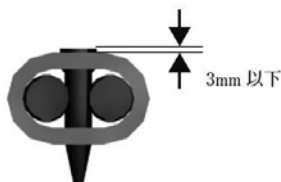
継手工事の開始前に、鉄筋の鋼種、呼び名が異なるごとに継手試験を3体作製し引張試験を行う。

試験体仕様	OSフープクリップ	異形鉄筋		
	Lot.No.	呼び名	鋼種	メーカー
	12345678	D13	SD345	●●製鉄株式会社
確認者	継手施工責任者所属会社（元請）	継手施工責任者（元請の確認者）		登録番号
	●●製鉄株式会社	墨田 継手		M 123456
試験体作製者	試験体作製者所属会社	試験体作製者氏名		登録番号
	〇〇工業株式会社	業平 継手		W123456
試験体作製日（西暦）		試験体作製場所		
2019 年 7 月 1 日		工事現場事務所		

検査内容（検査の結果、合格ならチェック欄に『OK』または『合格』と記入）

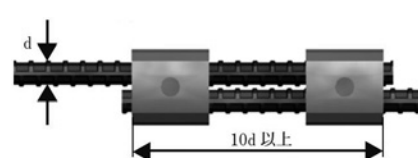
## a) ウェッジ余長h

No.	チェック欄
1	OK
2	OK
3	OK



## b) 重ね長さ（1個継手）

No.	チェック欄
1	OK
2	OK
3	OK



## 【引張試験時の合格判定基準】

継手部の引張強度は、鉄筋の JIS に定める規格降伏点の 135% 以上とする。

鉄筋	鋼種	公称断面積 [mm <sup>2</sup> ]	規格降伏点 $\sigma_y$ (応力) [N/mm <sup>2</sup> ]	規格降伏点 $P_y$ (荷重) ※ [kN]	判定数値 応力※ $\sigma_y \times 1.35$ [N/mm <sup>2</sup> ]	判定数値 荷重※ $P_y \times 1.35$ [kN]
D10	SD295	71.33	295	21.1	398.3以上	28.5以上
	SD345		345	24.7	465.8以上	33.3以上
D13	SD295	126.7	295	37.4	398.3以上	50.5以上
	SD345		345	43.8	465.8以上	59.1以上
D16	SD295	198.6	295	58.6	398.3以上	79.1以上
	SD345		345	68.6	465.8以上	92.5以上
D19	SD295	286.5	295	84.6	398.3以上	114.1以上
	SD345		345	98.9	465.8以上	133.5以上

※小数点第2位以下を切り上げて表示しています。

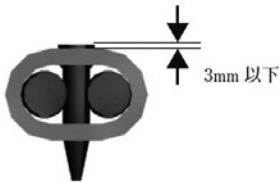
## 【備考】

【重要】 本検査シートは、記入後にコピーをOSフープクリップ工法 継手施工技术講習責任者(講習責任者)までお送りください。

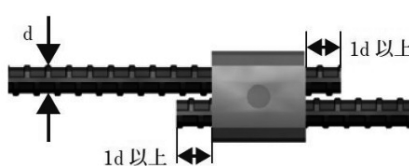
工事名					工区		
工事場所					元請名		
項目	確認内容	チェックマーク(✓)		継手施工責任者所属会社(元請)	継手施工責任者(元請の確認者)	登録番号	
受入検査	納入された材料の種類		確認者			M	
	納入された材料の数量						
	鉄筋端部に曲がり・つぶれなどがない		記入者	継手施工責任者所属(元請・継手業者)	継手施工責任者(検査シート記入者)	登録番号	
	スリーブに割れ・つぶれなどがない						
準備	施工機材に異常はない					M	
技術講習	講習会実施	講習日(西暦)		講習責任者所属	講習責任者	登録番号	
	済・未	年 月 日		岡部株式会社 支店		OS	

## 継手部検査

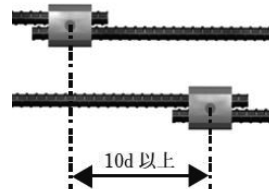
a) ウェッジ余長h



b) 重ね長さ(1個継手)



c) 継手位置※(交互継手の場合)(1個継手)



e) スリーブ取付状態



施工日 年月日 (西暦)	継手 作業者 名	施工部位			鉄筋 径 鋼種	施工 数量 不具合 箇所	確認項目(不具合があった数を記載)										検査日 年月日 (西暦)	
		部位 (例) 柱	通り				階	a) ウェッジ 余長h 3mm以下	不具合 の数	b) 重ね 長さ 1d以上	不具合 の数	c) 継手 位置 ※10d以上	不具合 の数	d) スリーブ の傷	不具合 の数	e) スリーブ 取付状態		不具合 の数
			X	Y														
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			

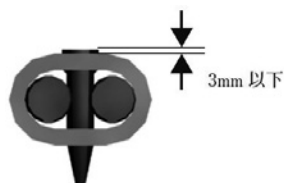
※不具合が無い場合は『不具合の数』に"0"と記入し、不具合があった場合は不具合箇所がわかるよう別途伏図等を添付してください。

【重要】 本検査シートは、記入後にコピーをOSフープクリップ工法 継手施工技术講習責任者(講習責任者)までお送りください。

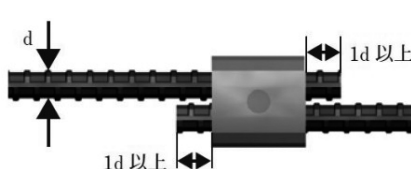
工事名	岡部ビル新築工事			工区	事務所棟		
工事場所	東京都墨田区押上			元請名	●●建設株式会社		
項目	確認内容	チェックマーク(✓)		継手施工責任者所属会社(元請)	継手施工責任者(元請の確認者)	登録番号	
受入検査	納入された材料の種類	✓	確認者	●●製鉄株式会社	墨田 継手	M 123456	
	納入された材料の数量	✓					
	鉄筋端部に曲がり・つぶれなどがない	✓	記入者	継手施工責任者所属(元請(継手業者))	継手施工責任者(検査シート記入者)	登録番号	
	スリーブに割れ・つぶれなどがない	✓					
準備	施工機材に異常はない	✓	〇〇工業株式会社	押上 継手	M 234567		
技術講習	講習会実施	講習日(西暦)		講習責任者所属	講習責任者	登録番号	
	済・未	2019	7	1	岡部株式会社 東京 支店	岡部 継手	OS 345678

## 継手部検査

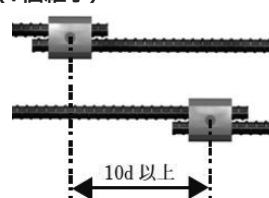
## a) ウェッジ余長h



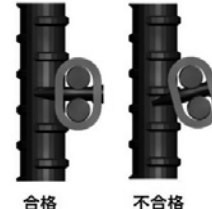
## b) 重ね長さ(1個継手)



## c) 継手位置※(交互継手の場合)(1個継手)



## e) スリーブ取付状態



施工日 年月日 (西暦)	継手 作業者 名	施工部位				鉄筋 径	施工 数量	確認項目(不具合があった数を記載)										検査日 年月日 (西暦)
		部位 (例) 柱	通り		階			a)ウェッジ 余長h 3mm以下	不具合 の数	b)重ね 長さ 1d以上	不具合 の数	c)継手 位置 ※10d以上	不具合 の数	d)スリーブ の傷	不具合 の数	e)スリーブ 取付状態	不具合 の数	
			X	Y														
不具合の対処方法および結果																		
2019 7/5	業平	柱	1	A	1	D13	150	合・否	1	合・否	0	合・否	0	合・否	0	合・否	0	2019 7/5
						SD295	1	再圧入→合格										
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		

※不具合が無い場合は「不具合の数」に「0」と記入し、不具合があった場合は不具合箇所がわかるよう別途伏図等を添付してください。

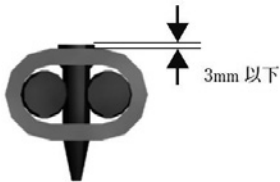


【重要】 本検査シートは、記入後にコピーをOSフープクリップ工法 継手施工技术講習責任者(講習責任者)までお送りください。

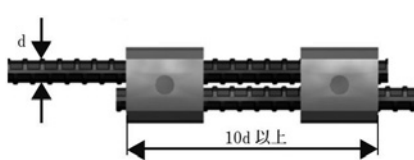
工事名					工区		
工事場所					元請名		
項目	確認内容	チェックマーク(✓)		継手施工責任者所属会社(元請)	継手施工責任者(元請の確認者)	登録番号	
受入検査	納入された材料の種類		確認者			M	
	納入された材料の数量						
	鉄筋端部に曲がり・つぶれなどがない		記入者	継手施工責任者所属(元請・継手業者)	継手施工責任者(検査シート記入者)	登録番号	
	スリーブに割れ・つぶれなどがない						
準備	施工機材に異常はない					M	
技術講習	講習会実施	講習日(西暦)		講習責任者所属	講習責任者	登録番号	
	済・未	年 月 日		岡部株式会社 支店		OS	

## 継手部検査

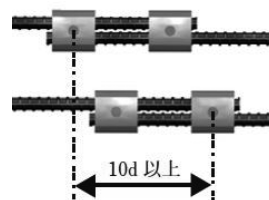
a) ウェッジ余長h



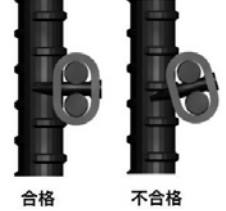
b) 重ね長さ(2個継手)



c) 継手位置※(交互継手の場合)(2個継手)



e) スリーブ取付状態



施工日 年月日 (西暦)	継手 作業者 名	施工部位			鉄筋 径 鋼種	施工 数量 不具合 箇所	確認項目(不具合があった数を記載)								検査日 年月日 (西暦)			
		部位 (例) 柱	通り				階	a) ウェッジ 余長h 3mm以下	不具合 の数	b) 重ね 長さ 10d以上	不具合 の数	c) 継手 位置 ※10d以上	不具合 の数	d) スリーブ の傷		不具合 の数	e) スリーブ 取付状態	不具合 の数
			X	Y														
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			
							合・否		合・否		合・否		合・否		合・否			

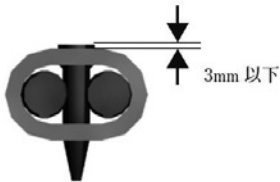
※不具合が無い場合は「不具合の数」に「0」と記入し、不具合があった場合は不具合箇所がわかるよう別途伏図等を添付してください。

【重要】 本検査シートは、記入後にコピーをOSフープクリップ工法 継手施工技术講習責任者(講習責任者)までお送りください。

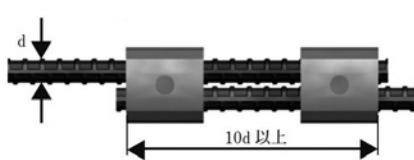
工事名	岡部ビル新築工事			工区	事務所棟		
工事場所	東京都墨田区押上			元請名	●●建設株式会社		
項目	確認内容	チェックマーク(✓)		継手施工責任者所属会社(元請)	継手施工責任者(元請の確認者)	登録番号	
受入検査	納入された材料の種類	✓	確認者	●●製鉄株式会社	墨田 継手	M 123456	
	納入された材料の数量	✓					
	鉄筋端部に曲がり・つぶれなどがない	✓	記入者	継手施工責任者所属(元請(継手業者))	継手施工責任者(検査シート記入者)	登録番号	
	スリーブに割れ・つぶれなどがない	✓					
準備	施工機材に異常はない	✓	〇〇工業株式会社	押上 継手	M 234567		
技術講習	講習会実施	済・未	講習責任者	講習責任者所属	講習責任者	登録番号	
	2019年7月1日	岡部株式会社		東京 支店	岡部 継手	OS 345678	

## 継手部検査

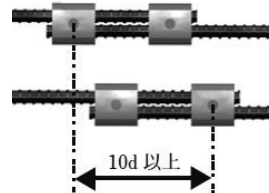
a) ウェッジ余長h



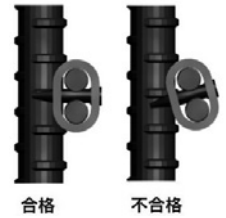
b) 重ね長さ(2個継手)



c) 継手位置※(交互継手の場合)(2個継手)



e) スリーブ取付状態



施工日 年月日 (西暦)	継手 作業者 名	施工部位				鉄筋 径	施工 数量	確認項目(不具合があった数を記載)								検査日 年月日 (西暦)		
		部位 (例) 柱	通り		階			a)ウェッジ 余長h 3mm以下	不具合 の数	b)重ね 長さ 10d以上	不具合 の数	c)継手 位置 ※10d以上	不具合 の数	d)スリーブ の傷	不具合 の数		e)スリーブ 取付状態	不具合 の数
			X	Y														
2019 7/5	業平	柱	1	A	1	D13	10	合・否	1	合・否	0	合・否	0	合・否	0	合・否	0	2019 7/5
						SD295	1	再圧入→合格										
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		
								合・否		合・否		合・否		合・否		合・否		

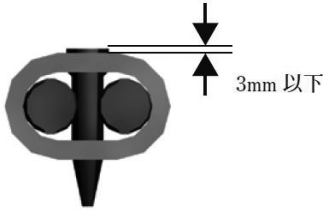
※不具合が無い場合は「不具合の数」に「0」と記入し、不具合があった場合は不具合箇所がわかるよう別途伏図等を添付してください。

【重要】 本検査シートは、記入後にコピーをOSフープクリップ工法 継手施工技術講習責任者(講習責任者)までお送りください。

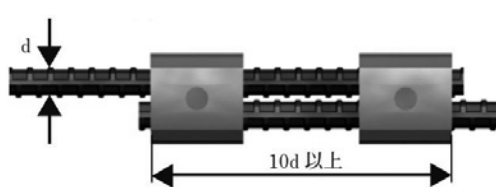
工事名					工区		
工事場所					元請名		
項目	確認内容	チェックマーク(✓)		継手施工責任者所属会社(元請)	継手施工責任者(元請の確認者)	登録番号	
受入検査	納入された材料の種類		確認者			M	
	納入された材料の数量						
	鉄筋端部に曲がり・つぶれなどがない		記入者	継手施工責任者所属(元請・継手業者)	継手施工責任者(検査シート記入者)	登録番号	
	スリーブに割れ・つぶれなどがない						
準備	施工機材に異常はない					M	
技術講習	講習会実施	講習日(西暦)		講習責任者所属	講習責任者	登録番号	
	済・未	年 月 日		岡部株式会社 支店		OS	

## 継手部検査

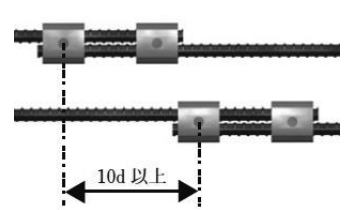
a) ウェッジ余長h



b) 重ね長さ(2個継手)



c) 継手位置※(交互継手の場合)(2個継手)



施工日 年月日 (西暦)	継手 作業者 名	施工部位				鉄筋 径 鋼種	施工 数量 不具合 箇所	確認項目(不具合があった数を記載)								備考	検査日 年月日 (西暦)
		部位 (例) 柱	通り		階			a)ウェッジ 余長h 3mm以下	不具合 の数	b)重ね 長さ 10d以上	不具合 の数	c)継手 位置 ※10d以上	不具合 の数	d)スリーブ の傷	不具合 の数		
			X	Y													
不具合の対処方法および結果																	
								合・否			合・否			合・否			
								合・否			合・否			合・否			
								合・否			合・否			合・否			
								合・否			合・否			合・否			
								合・否			合・否			合・否			
								合・否			合・否			合・否			
								合・否			合・否			合・否			
								合・否			合・否			合・否			
								合・否			合・否			合・否			

※不具合が無い場合は「不具合の数」に「0」と記入し、不具合があった場合は不具合箇所がわかるよう別途伏図等を添付してください。

【重要】 本検査シートは、記入後にコピーをOSフープクリップ工法 継手施工技術講習責任者(講習責任者)までお送りください。

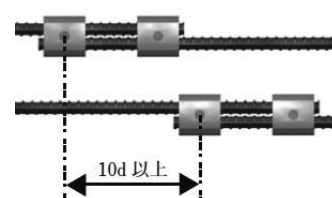
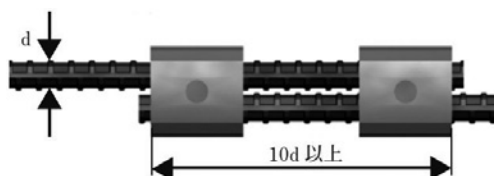
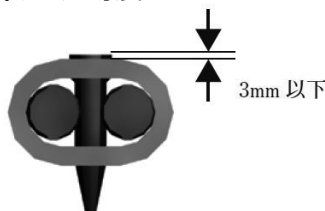
工事名	岡部ビル新築工事					工区	事務所棟		
工事場所	東京都墨田区押上					元請名	●●建設株式会社		
項目	確認内容	チェックマーク(✓)		継手施工責任者所属会社(元請)	継手施工責任者(元請の確認者)	登録番号			
受入 検査	納入された材料の種類	✓	確認者	●●製鉄株式会社	墨田 継手	M 123456			
	納入された材料の数量	✓							
	鉄筋端部に曲がり・つぶれなどが無い	✓	記入者	継手施工責任者所属(元請 <u>継手業者</u> )	継手施工責任者(検査シート記入者)	登録番号			
	スリーブに割れ・つぶれなどが無い	✓							
準備	施工機材に異常はない	✓		〇〇工業株式会社	押上 継手	M 234567			
技術 講習	講習会実施	講習日(西暦)		講習 責任者	講習責任者所属	講習責任者	登録番号		
	済・未	2019	7		1	岡部株式会社 東京 支店	岡部 継手	OS 345678	
		年	月	日					

## 繼手部検査

a) ウェッジ余長  $h$

b) 重ね長さ(2個継手)

c) 継手位置※(交互継手の場合)(2個継手)

[illegible]

※不具合が無い場合は『不具合の数』に"0"と記入し、不具合があった場合は不具合箇所がわかるよう別途伏図等を添付してください。



## 岡部株式会社

〒131-8505 東京都墨田区押上2-8-2  
TEL.03-3621-1611 FAX.03-3621-1616  
<https://www.okabe.co.jp>

北海道支店	011(873)7201	千葉営業部	043(290)0150	関西支店		九州支店	092(624)5871
東北支店		横浜営業部	045(651)1741	大阪兵庫営業部	06(6339)9001	福岡営業部	092(624)5886
仙台営業部	022(288)7161	北関東営業部	0480(25)5656	京滋営業部	0774(43)2200	大分営業部	097(547)8861
盛岡営業部	019(606)3780	特販営業部	03(5637)7196	中四国支店		長崎営業部	095(882)8282
信越支店		名古屋支店		広島営業部	082(254)4811	宮崎営業部	0985(29)4965
新潟営業部	025(287)7711	名古屋営業部	0568(71)6321	岡山営業部	086(273)5672	熊本営業部	092(624)5873
長野営業部	026(217)2445	静岡営業部	054(204)2050	山口営業部	083(902)1452	鹿児島営業部	099(812)8380
東京支店	03(3623)6441	北陸営業部	076(238)7353	山陰営業部	0853(24)9856	沖縄支店	098(856)2700
東京営業部	03(3623)8181			四国営業部	087(841)0023		

### ●特約店・取扱店