

茨城県優良鉄筋施工業者等の認定について

本制度は、茨城県鉄筋業協同組合の組合員会社及びその他の鉄筋施工業者の鉄筋工事の品質向上をはかる事を目的として、鉄筋施工を行う申請業者の能力を「施工能力」、「品質管理能力」等の評価基準により判定及び認定審査を行い、更なる施工管理体制の構築と信頼性の維持・向上に努め、もって安心・安全な構造物の提供に寄与することを目的として「認定制度」が制定されました。また、実質的な「認定」時の評価項目は「鉄筋施工体制」「品質システム」「信頼度等の全体評価」の3項目で構成され、「認定」審査委員会が審査・評価・判定を行います。

(一社) 茨城県建築士事務所協会

優良鉄筋施工事業者認定一覧

2022年4月1日

正ランク (12社)

認定番号	会社名	代表者名	認定者住所	電話番号
茨001-正06号	茨鉄工業(株)	鈴木 照子	笠間市下郷 1076-3	0299-45-4104
茨002-正06号	海野鉄筋工業(株)	海野 成幸	石岡市山崎 1081-15	0299-46-4236
茨004-正06号	(株)大平組	大平 智彦	水戸市開江町 1590-4	029-252-1772
茨006-正06号	(有)金澤鉄筋工業所	藤政 輝久	日立市森山町 3-13-5	0294-52-4717
茨007-正06号	共栄鉄筋工業(株)	深谷 邦夫	水戸市元石川町 2522-12	029-248-2235
茨010-正06号	(有)高島鉄筋工業	高島 茂	東茨城郡茨城町大字若宮 1005	029-293-9414
茨014-正06号	(株)堀江鉄筋工業	堀江 浩二	筑西市玉戸 2097	0296-28-3031
茨015-正06号	(株)益子鉄筋工業	益子 藤男	那珂市瓜連 1755-1	029-296-3345
茨022-正05号	(有)木村鉄筋	木村 勝人	つくば市大字作谷 812-1	029-869-0704
茨023-正05号	(有)加藤鉄筋工業	加藤 正一	下妻市江字芝野 1889-1	0296-44-6333
茨024-正01号	(有)藤野鉄筋工業	藤野 和之	坂東市幸田新田 4260-7	0297-35-2384
茨026-正02号	(株)大平	大平 丈志	那珂市後台野中 1809	029-295-2693

準ランク (4社)

茨005-準06号	(株)奥野谷鉄筋鋼業	奥野矢和衛	神栖市奥野谷 5824-11	0299-96-1274
茨017-準01号	(有)三代鉄筋工業	三代 匡志	那珂郡東海村豊岡 1426-2	029-282-8950
茨018-準01号	(株)呼子鉄筋工業所	呼子 洋伸	鹿嶋市大字宮中 2328-7	0299-82-5666
茨025-準02号	(有)大槻鉄筋	大槻よし子	鹿嶋市大小志崎 689-2	0299-69-3016

【 (一社)茨城県建築士事務所協会編集の【構造設計標準仕様】書に表記 】

編集 (一社)茨城県建築士事務所協会 (令和元年 9月改定)

6. 鉄筋工事

●配筋検査
●ガス圧接継手

●外観試験 (試験対象: 全圧接部)
●超音波探傷試験 (試験従事者は「共仕」5.4.10(イ)による。)
※ 1ロットは、1組の作業班が1日に行った圧接箇所とする。
※ 試験の箇所数は1ロットに対し30箇所とし、ロットから無作為に抜き取る。
※ 試験方法及び判定基準は、JIS Z 3062による。

●引張試験
※ 1ロットは、1組の作業班が1日に行った圧接箇所とする。
※ 試験片の採取数は、1ロットに対して3本とする。
※ 試験片の形状、寸法及び試験方法は、JIS Z 3120による。

◎溶接継手 ◎
◎機械式継手 ◎

●(一社)茨城県建築士事務所協会認定の優良鉄筋施工業者による施工とする。

7. コンクリート工事

7-1 コンクリートの種類

●I類 (JIS Q 1001及びJIS Q 1011に基づき、JIS A 5308への適合を認証されたコンクリート)
●躯体 ●土間コンクリート ●捨コンクリート
●II類 (上記以外のJIS A 5308に適合したコンクリート)
●躯体 ●土間コンクリート ●捨コンクリート

7-2 材料

●セメント ●ポルトランドセメント ●高炉セメント ●シリカセメント
●フライアッシュセメント ●エコセメント
●工場標準化品 ●砂利 ●砂利+砕石又は高炉スラグ
●工場標準化品 ●砂 ●砂+高炉スラグ細骨材
●砂+フェノキスルスラグ
●工場標準化品 ●AE剤 ●AE減水剤
●高性能AE減水剤 ●流動化剤
●フライアッシュ ●高炉スラグ微粉末 ●膨張材
●躯体防水混和材 ◎

7-3 試し練り (●行う ◎行わない)

●試し練りは躯体に使用するコンクリートを対象とする。
●強度及びスランプが異なる全部について行う。

7-4 試験 (試験に関する詳細は、「共仕」6章コンクリート工事による。)

●I類のコンクリートの品質管理受入検査は、コンクリート採取試験会社が行う。
●試験の採取場所は、工事現場の荷卸し地点とする。ただし、荷卸しから打込み直前までの間に、許容差を超えるような品質の変動のおそれがある場合は、その品質を代表する箇所から採取する。
●試験の採取方法は、JIS A 1115による。
●塩化物量-「共仕」表6.9.1
●コンクリートの強度試験、ただし、寒中コンクリートの場合は、「共仕」6.11.1による。
●下記表による-「共仕」6章9節 ◎特記による()

1回の試験、供試体の養生方法及び材齢				
試験の目的	調管理強度の判定	型枠取外し時期の決定	構造体コンクリート強度の判定	
頻度	打込み日ごと、打込み区ごと、かつ、150㎡以下にはば均等に分割した単位ごとに行う。	必要に応じて定める。	打込み日ごと、打込み区ごと、かつ、150㎡以下にはば均等に分割した単位ごとに行う。	
1回の試験回数	3			
供試体の製作方法	1台の運搬車から採取した試料で同時に3個の供試体を作製する。	適切な間隔をあけた3台の運搬車から、それぞれの試料を採取し、1台につき1個(合計3個)の供試体を作製する。		
養生方法	標準養生	工事現場における水中養生又は封かん養生	工事現場における封かん養生	標準養生
材齢	28日	必要に応じて定める。	28日及び28日を越え91日以内	28日

●標準養生は、JIS A 1132に基づき、20±2℃の水中養生とする。
●工事現場における養生は、水中養生又は封かん養生とし、養生温度はコンクリートを打込んだ構造体に可能な限り近い条件とする。
●供試体の保管場所は、直射日光の当たらない屋外とする。
●供試体の養生方法は、直射日光に基づき、工事現場で作製し、それぞれの試験の目的に応じた養生を行う。なお、供試体脱型は、コンクリートを詰め終わってから16時間以上3日間以内に行う。ただし、工事現場における封かん養生を行う場合はこの限りでない。
●コンクリートの強度試験方法は、JIS A 1108による。
●1回の試験における圧縮強度の平均値は、「共仕」6.9.3(4)による。

7-5 コンクリート表面の仕上げ状態

●合板せき板を用いる場合のコンクリートの打放し仕上げの種類 - 「共仕」表6.2.4
◎A種 ◎B種 ◎C種

7-6 型枠 ●「共仕」6.8.2による。 ◎

●型枠存置期間及び取外し

せき板	存置期間	施工箇所		
		基礎、梁、柱、壁	普通ポルトランドセメント、混合セメント	中厚熱ポルトランドセメント、高炉セメント
●	●	●	●	●

※ 型枠の取外しは、型枠の最小存置期間の経過後に行う。
※ 型枠の最小存置期間は、前述の表により、コンクリートの材齢又はコンクリートの圧縮強度により定める。ただし、寒冷のため強度の発現が遅れると思われる場合は、コンクリートの圧縮強度により定める。なお、セメントの種類が普通エコセメントの場合は特記による。
※ コンクリートの圧縮強度を圧縮強度試験により確認する場合は、「共仕」6.9.3によるコンクリートの試験結果及び関係法令等に基づく安全を確認するための資料により、監督職員の承諾を受ける。
※ コンクリートの圧縮強度を「型わく支柱の取り外しに関する基準を定める件」(昭和46年1月29日建設省告示第110号)第1第一号口により定める場合は、コンクリートの圧縮強度の計算結果により、監督職員の承諾を受ける。
※ 片持梁、ひさし、長大スパンの梁、大型スラブ等の型枠を支持する支柱、施工荷重が著しく大きい場合の支柱等は、必要に応じて、存置期間を延長する。
※ スラブ及び梁下のせき板は、原則として、支柱を取り外した後に取り外す。これより難しい場合は、監督職員と協議する。なお、支柱の盛替えは行わない。

8. 鉄骨工事

8-1 事前に監督職員の承諾を要するもの。
●製作場の認定 (大匠認定 M グレード以上) ●社内検査表
●鉄骨製作管理技術者資格証明書 ●溶接技能資格者の証明書

8-2 工事監督職員が立会う検査・試験
●現寸検査 ●中間検査(組立・開先) ●製品検査 ◎材料試験
●建方検査 ◎高力ボルト摩擦接合 ◎溶接に対する技量付加試験

8-3 接合部の検査

検査箇所	検査方法	検査率または検査数		
		工場自主検査	第三者受入検査	工事監督者
●完全溶込み溶接部	●超音波探傷試験	◎「共仕」 ◎ JASS 6	◎「共仕」 ◎ JASS 6	◎「共仕」 ◎ JASS 6
◎	●外観(目視)検査	● 100 %	● 30 %	◎ 第三者検査時立会い 3.0 %
◎	◎マクロ試験・その他	個	個	個

備考 第三者検査機関とは、建築主、工事監督者または工事施工者(鉄骨工事施工者以外)が、受入れ検査を代行させるために自ら契約した検査会社をいう。

●現場溶接部(完全溶込み溶接部)は、原則として第三者検査機関による全数検査を行う。
●超音波探傷試験の第三者検査機関は(一社)日本溶接協会(CIW認定事業者)によることを原則とする。
●突合せ継手の食い違いは口口のずれの検査・補強マニュアルによる。
●高力ボルト接合の摩擦面の処理は、すべり係数値が0.45以上確保できるよう、摩擦接合全面の範囲のミルスケールを除去した後、様に錆を発生させたものとする。ただし、ショットブラスト又はグリットブラストによる処理を施し、同一の作業条件のもと作成された対比試験片との照合等により、摩擦面の表面粗度が50µmRz以上確保された状態であることを確認した場合は、錆の発生を要しない。
●高力ボルトの締付けは、「共仕」7.4.7による。
締付け及び確認用機器は、「共仕」7.4.9による。
●締付けの確認は、「共仕」7.4.8による。
●確認の検査は、各ボルト種類・締め付け工法別に適切に締め付けが行われているか行う。
●普通ボルトによるせん断接合は、「共仕」7.5.2による。

8-4 柱底均しモルタル
●無収縮モルタル (材齢28日:45N/mm²) ◎モルタル(容積比でセメント1:砂2)

8-5 スタッダ溶接
◎スタッダ溶接完了後の試験 ◎外観試験 (「共仕」7.7.6(1)(ア)による。)
◎打撃曲げ試験(「共仕」7.7.6(1)(イ)による。)

8-6 錆止め塗装及び溶融亜鉛めっき工法
●錆止め塗装をしない部分は、コンクリートに密着する部分及び埋め込まれる部分、高力ボルト摩擦接合部の摩擦面、工事現場溶接を行う部分の両側それぞれ100mm程度の範囲及び超音波探傷試験に支障を及ぼす範囲、密閉される閉鎖形断面の内面、ビン、ローラー等密着する部分及び回転又は摺動で削り仕上げした部分、組立によって肌合わせとなる部分、その他監督職員の指示する部分とする。耐火被覆材の接着する面の塗装は特記による。
●錆止め塗装 ●JIS K 5674 ◎JIS K
※ C形鋼等含む。 ●鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、「共仕」18.3.3(2)による。
●工事現場塗装は、「共仕」7.8.3による。
●溶融亜鉛めっき工法の材料・工法・高力ボルト摩擦面の処理等は、「共仕」7.12節及び特記による。

8-7 耐火被覆
●耐火被覆は特記による。
◎工事終了後、耐火被覆材の種類に応じて、定められた方法に基づいて試験を行い、監督職員の承諾を受けること。

8-8 その他
※ 空気の滞留、及び水溜りが予想される部材形状については、監督職員の承諾を得て、通風孔、水抜き穴を設けてもよい。径及び位置については、監督職員の承諾を得ること。

9. その他

9-1 建築設備
本建物に設ける建築設備及び給湯設備にあつては、建築基準法施行令第129条の2の3に準拠して構造耐力上安全なものとし、以下の構造方法による。
●建築設備、給湯設備の支持構造部および緊結金物は、腐食又は腐朽が生じないよう有効な措置を講ずること。
●屋上から突出する建築設備は、建物本体の構造耐力上主要な部分に緊結された支持構造部、又は、建物本体の構造耐力上主要な部分に緊結すること。また、これらについて必要な場合は告示第1389号に準拠した構造計算により構造耐力上安全であることを確認すること。

【 認定申請に関する問合せ 】

認定審査委員会事務局 住所 〒310-0852 茨城県水戸市笠原 1207-5
(専門委員迄) (茨城県鉄筋業協同組合内)

電話 029-244-7155
FAX 029-244-7156
E-mail tekkin-seinen@k8.dion.ne.jp