

Head-bar (ヘッドバー) 定着工法

製品検査基準

(建築編)



2011.4

2020.1 改訂

2023.5 改訂

ブイ・エス・エル・ジャパン株式会社

目 次

	頁
1. 適用範囲.....	1
2. Head-barの仕様及び規定.....	1
3. 検査項目.....	2
4. 検査ロット.....	2
5. 検査方式及び検査方法.....	3
6. 判定基準及び合否の判定.....	3
7. 不合格品の処置.....	3
8. 記録及び報告.....	3

1. 適用範囲

本基準は、ブイ・エス・エル・ジャパンが独占販売実施権を保有する Head-bar(ヘッドバー) 定着工法に用いる製品の検査に関する基準について規定する。

2. Head-barの仕様及び規定

- (1) 材質 鉄 筋 : JIS G 3112 の規定に適合する
SD295、SD345、SD390、SD490
円形プレート : JIS G 4051 の規定に適合する
S45C

(2) 寸法

(イ) 鉄筋

- ・仕上り長は、片端プレート付きの場合は設計値以上、
両端プレート付きの場合は設計値±5.0mm以内とする。

(ロ) プレート

・円形

直径 : 設計値±1.5% (最小値±0.4mmとする)

JIS G 4051 を適用する。

厚さ : 設計値+2mm、-0mm

(ハ) 圧接位置

圧接位置の許容偏心量は下記の通りとする。

D13～D25 ±1.5mm

D29～D41 ±2.0mm

(3) 引張強さ

・摩擦圧接部の引張強さが母材(鉄筋)のJIS規格引張強さ以上であること。

SD295:引張強さ=440N/mm² 以上

SD345:引張強さ=490N/mm² 以上

SD390:引張強さ=560N/mm² 以上

SD490:引張強さ=620N/mm² 以上

3. 検査項目

(1) 材料受入検査:製造工場からの提出書類により以下の内容を確認する。

a)使用材料のミルシートにより、材質及び寸法を確認する。

(2) 製品検査

a)外観検査

b)寸法検査

c)引張試験

4. 検査ロット

検査標準は下記の通りとするが、注文者の要請があった場合は、協議して決定する。

a)外観検査

全数とする。

b)寸法検査

各項目(現場、鉄筋メーカー、鉄筋鋼種、鉄筋径、Head-bar 製造工場、鉄筋符号(注文書の記号))が同一の製造ロットを1検査ロットとする。

c)引張試験

各項目(現場、鉄筋メーカー、鉄筋鋼種、鉄筋径、Head-bar 製造工場)が同一の製造ロットを1検査ロットとする。ただし、1 検査ロットの最大本数は 2,000 本とする。

5. 検査方式及び検査方法

表-1 検査方式及び検査方法

検査項目	検査方式		検査方法
外観	全数検査	全数	目視により形状不良の有無を調べる。
寸法	抜取検査	3本/検査ロット	鉄筋仕上り寸法、プレート寸法及び取付位置を測定する。使用器具:スケール及びノギス
引張強さ	供試体検査	3本/検査ロット	摩擦圧接部の引張強さ試験を行う。

6. 判定基準及び合否の判定

表-2 合否の判定

検査項目	合格品質水準	判定基準	合否の判定
外観	有害なキズがないこと ※	合格水準に適合しないものを不良とする	不良品は不合格とする
寸法	仕様及び規格値	許容値以内であること	適合しないロットをロット不合格とする
引張強さ	検査ロット毎	鉄筋JIS規格引張強さ以上	同上

※有害なキズとは、深さが 1.0mm 以上の顕著な損傷。

7. 不合格品の処置

不良品及び不合格ロットは廃棄する。

8. 記録及び報告

ブイ・エス・エル・ジャパン株式会社は、検査記録を確認し、注文者に提出する。

検査記録

- 1) 出来型検査表
- 2) 定着プレートのミルシート
- 3) 引張試験報告書