



ASSESSMENT OF TECHNOLOGY
FOR BUILDING CONSTRUCTION

GBRC 性能認証 第 18-01-1 号 (更 2)

建築技術性能認証書

技術名称：溶接閉鎖型 T・Hフープ

対象技術：せん断補強筋の溶接継手

申込者：大雅工業株式会社 代表取締役社長 河本 昇
兵庫県尼崎市大浜町 2 丁目 3 0 番地

認証工場：大雅工業株式会社
兵庫県尼崎市大浜町 2 丁目 3 0 番地

当法人の建築技術認証・証明事業 業務規程に基づき、上記の性能認証対象技術の性能について、下記の通り認証する。なお、本認証は 2021 年 10 月 12 日発行の GBRC 性能認証 第 18-01-1 号 (更 1) を更新するものであり、有効期間は、2027 年 10 月末日までとする。

2024 年 10 月 15 日

一般財団法人 日本建築総合試験所
理事長 川瀬 博



記

認証方法：当法人の認証基準に基づき、申込者より提出された下記の資料により性能認証を行った。

- 資料 1：溶接閉鎖型 T・Hフープ 性能試験
- 資料 2：溶接閉鎖型 T・Hフープ 製造要領書
- 資料 3：溶接閉鎖型 T・Hフープ 溶接試験要領書
- 資料 4：更新資料

資料 1 には、本技術の性能達成の妥当性を確認した性能試験結果がまとめられている。
資料 2 は、本技術の製造要領書であり、適用範囲、材料、標準溶接条件、品質管理項目、製造要領、検査要領などが示されている。
資料 3 は、本技術の溶接試験要領書であり、検知手順、試験方法、判定基準などが示されている。
資料 4 には、製造実績や運用体制の維持状況などがまとめられている。

認証内容：申込者が提案する「溶接閉鎖型 T・Hフープ 製造要領書」に従って製造されたせん断補強筋の溶接継手は、「2015 年版建築物の構造関係技術基準解説書」の解説に示された平成 12 年 5 月 31 日建設省告示第 1463 号に基づく「溶接継手性能判定基準」による A 級継手の性能を有する。
また、本技術については、規定された製造管理体制が適切に運用されている。

更新の内容

- 新規 : GBRC 性能認証 第 18-01-1 号 (2018 年 10 月 16 日)
- 更新 : GBRC 性能認証 第 18-01-1 号 (更 1) (2021 年 10 月 12 日)
- GBRC 性能認証 第 18-01-1 号 (更 2) (2024 年 10 月 15 日)