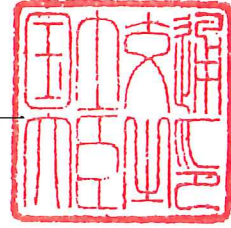


認 定 書

国住指第 1165-1 号
平成 30 年 8 月 22 日

東京鉄鋼株式会社
代表取締役社長 吉原 每文 様

国土交通大臣 石井 啓



下記の構造方法等については、建築基準法第 68 条の 25 第 1 項（同法第 88 条第 1 項において準用する場合を含む。）の規定に基づき、同法第 37 条第二号の規定に適合するものであることを認める。

記

1. 認定番号
MSRB-0117
2. 認定をした構造方法等の名称
超高強度異形棒鋼 USD685B ネジテツコン
3. 認定をした構造方法等の内容
別添の通り

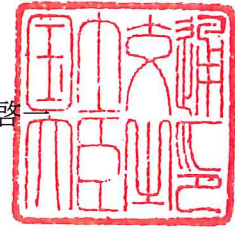
(注意) この認定書は、大切に保存しておいてください。

指 定 書

国住指第 1165-2 号
平成 30 年 8 月 22 日

東京鉄鋼株式会社
代表取締役社長 吉原 每文 様

国土交通大臣 石井 啓



下記の建築基準法第 37 条第二号の国土交通大臣の認定を受けた高強度鉄筋に係る許容応力度等の基準強度について、平成 13 年国土交通省告示第 1024 号第三第五号の規定に基づき、下記の通り数値を指定する。

記

1. 認定番号

MSRB-0117

2. 認定をした構造方法等の名称

超高強度異形棒鋼 USD685B ネジテツコン

3. 指定する数値

- | | |
|---------------------------|---------------------------|
| (1) 材料強度の基準強度 | 685 N/mm ² |
| (2) 長期に生じる力に対する許容応力度の基準強度 | 195×1.5 N/mm ² |
| (3) 短期に生じる力に対する許容応力度の基準強度 | 685 N/mm ² |

(注意) この指定書は、大切に保存しておいてください。

1. 構造方法等の名称

超高強度異形棒鋼 USD685B ネジテツコン

2. 建築材料の適用範囲

2-1 適用範囲

本件は、東京鉄鋼株式会社 本社工場が製造する降伏点又は 0.2%耐力が 685N/mm²級の超高強度異形棒鋼である。

超高強度異形棒鋼 USD685B ネジテツコンは、鉄筋コンクリート造、鉄骨鉄筋コンクリート造、プレストレストコンクリート造、及び鉄骨造の鉄筋コンクリートの部分の主筋に使用する。尚、本鉄筋を構造物に適用する場合には、事前に実験等により設計法を定めるなど、構造安全性の確保に十分注意する必要がある。

2-2 継手

超高強度異形棒鋼 USD685B ネジテツコンは、機械式継手を使用する。

3. 建築材料の品質基準

3-1 種類

超高強度異形棒鋼 USD685B ネジテツコンの記号は、表1による。

表1 種類 の 記 号

区分	種類の記号
異形棒鋼	USD685B

3-2 化学成分

超高強度異形棒鋼 USD685B ネジテツコンの溶鋼分析値は、表2による。

表2 化 学 成 分 (%)

種類の記号	C	Si	Mn	P	S
USD685B	0.29~0.43	0.46~0.67	1.15~1.45	0.027 以下	0.016 以下

3-3 機械的性質

超高強度異形棒鋼 USD685B ネジテツコンの降伏点又は0.2%耐力、引張強さ、降伏比、降伏棚のひずみ度、破断伸び及び曲げ性は、表3による。

表3 機械的性質

種類の記号	降伏点又は 0.2%耐力 (N/mm ²) ※1,2,5	引張強さ (N/mm ²) ※1,5	降伏比 (%) ※3,5	降伏棚の ひずみ度 (%) ※4,5	破断伸び※5 (%)		曲げ性※6	
							曲げ 角度	内側 半径
USD685B	685~755	857~1100	80 以下	1.4 以上	≤D22 2号 ≥D25 3号	10 以上	90°	公称直径 の2倍
							その外側にき裂を生じてはならない。	

※1 降伏点又は0.2%耐力・引張強さは、公称断面積を用いて求めた値とする。

※2 降伏点又は0.2%耐力の測定は降伏点を基本とする。明瞭な降伏点があらわれない場合は0.2%耐力とする。

※3 降伏比は、降伏点又は0.2%耐力を引張強さで除して求めた値とする。

※4 降伏棚のひずみ度は、応力-ひずみ曲線上で降伏点又は0.2%耐力の規格上限値 755 (N/mm²) を通過する時のひずみ (%) である。

※5 引張試験片は、JIS Z 2201 (金属材料引張試験片) -1998 の2号又は3号試験片とし、引張試験は、JIS Z 2241 (金属材料引張試験方法) -1998 による。

※6 曲げ試験片は、JIS Z 2204 (金属材料曲げ試験片) -1996 の2号試験片とし、曲げ試験は、JIS Z 2248 (金属材料曲げ試験方法) -1996 による。

4. 建築材料の製造及び検査の体制

4-1 製造工場

東京鉄鋼株式会社 本社工場
 栃木県小山市横倉新田 520 番地

4-2 製造工程及び検査工程

製造工程及び検査工程は、図2による。

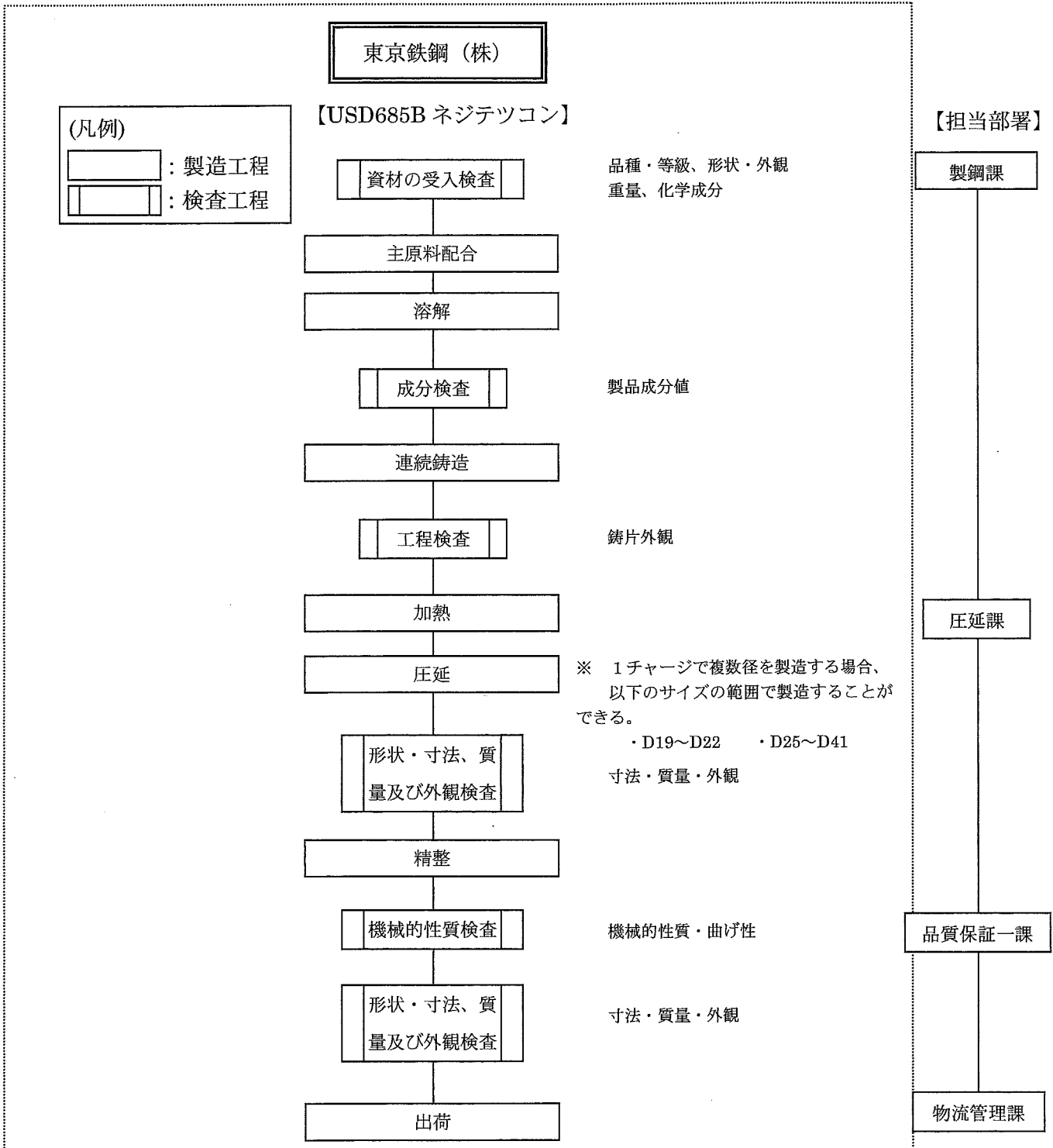
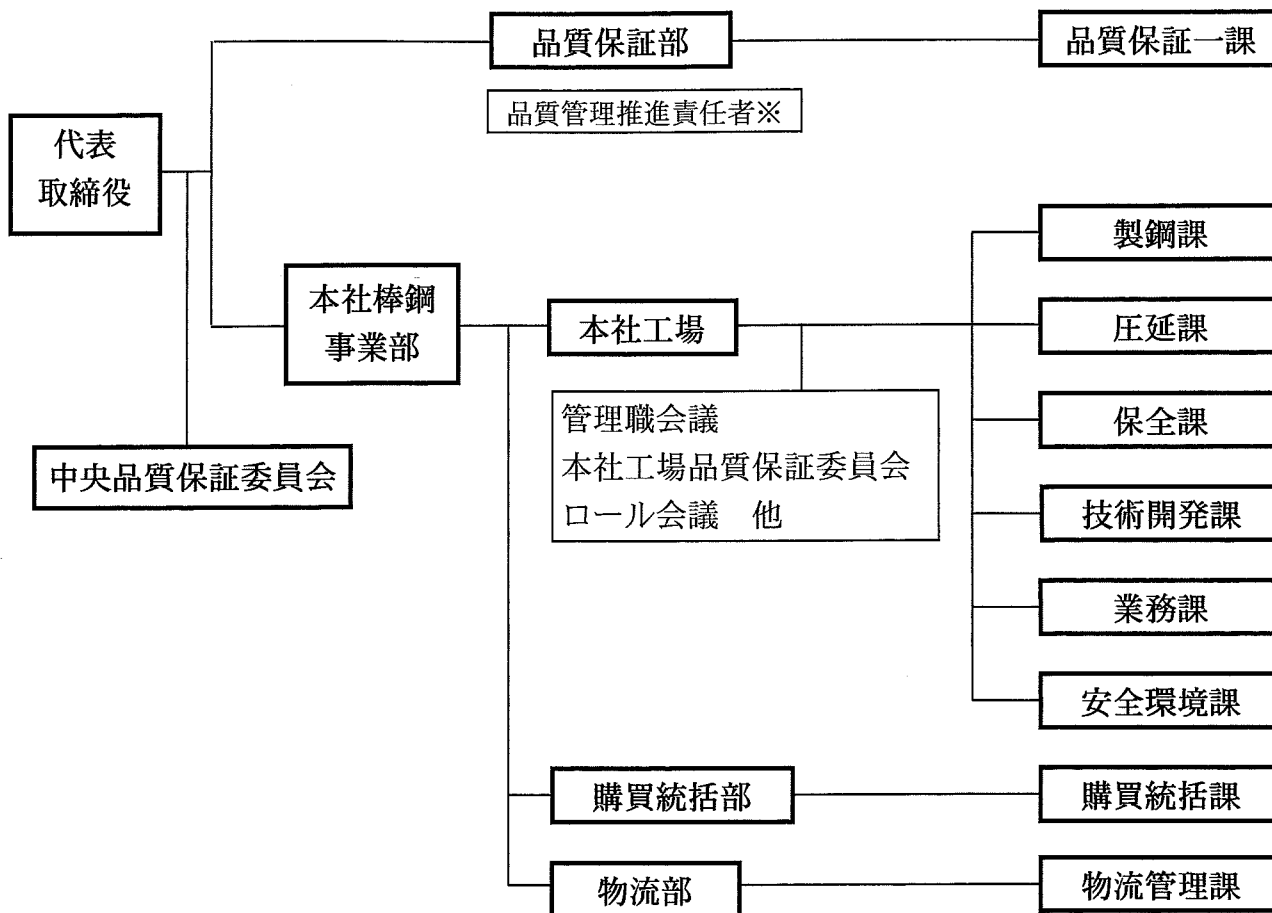


図2 製造及び検査フロー

5. 品質管理の体制

東京鉄鋼株式会社 本社工場の品質管理の体制は図3による。



※ 東京鉄鋼株式会社では、中央品質保証委員会委員長が平成十二年建設省告示第千四百四十六号第三 第六号口で掲げる品質管理推進責任者として品質管理責任者を任命している。

図3 東京鉄鋼株式会社 本社工場の品質管理の体制