



ASSESSMENT OF TECHNOLOGY  
FOR BUILDING CONSTRUCTION  
GBRC FOUNDATION

GBRC 性能証明 第 00-06 号 改 4

## 建築技術性能証明書

技術名称：タフ定着工法—各種節形状の異形鉄筋を用いる機械式定着工法—（改定 4）

申込者：共英製鋼株式会社 代表取締役社長 森田 浩二  
大阪府大阪市北区堂島浜一丁目 4 番 16 号 アクア堂島西館 18 階

技術概要：本技術は、申込者が製造するねじ節鉄筋「タフネジバー」の先端に雌ねじを有する定着金物「タフネジナット」を結合するか、申込者が製造する竹節鉄筋「タフコン」またはねじ節鉄筋「タフネジバー」の先端に円形定着板「タフヘッド」を摩擦圧接し、それぞれの異形鉄筋をコンクリート部材に機械的に定着する技術である。  
本工法は、主として中間階のト形柱梁接合部について、(財)日本建築総合試験所「建築技術性能認証委員会」の性能証明（GBRC 性能証明 第 00-06 号、2001 年 1 月 23 日）を取得し、その後、最上階の T 形および L 形柱梁接合部への適用範囲拡大の改定（GBRC 性能証明 第 00-06 号 改、2003 年 3 月 4 日）を行ったものである。2006 年 11 月 7 日の改定 2 では、機械式定着具として、従来のタフネジナットのほかに、竹節鉄筋にも適用可能なタフヘッドを追加したことに伴い、従来の技術名称「タフネジナット工法」を「タフ定着工法」に変更した。また、2007 年 5 月 8 日の改定 3 では、高強度タフネジバー—USD590 を適用範囲に追加し、今回の改定では、(財)日本建築総合試験所・機械式鉄筋定着工法研究委員会「機械式鉄筋定着工法設計指針（2010 年改定）」に準拠するように改定した。

開発趣旨：従来の折曲げフックを用いた鉄筋の定着工法では、鉄筋の高強度化や太径化により曲げ加工が困難であったり、定着長さが長くなったりする。本技術は、そのような問題を解消し、配筋施工の合理化を図ることを意図して開発したものである。

当財団の建築技術認証・証明事業実施要領に基づき、上記の性能証明対象技術の性能について、下記の通り証明する。

平成 23 年 1 月 24 日

財団法人 日本建築総合試験所  
理事長 森田 浩二



記

証明方法：申込者より提出された下記の資料により性能証明を行った。

タフ定着工法「性能証明のための説明資料」  
（ト形柱梁接合部及び一般仕口 編）  
（T 形及び L 形柱梁接合部 編）

この資料は、本技術の目標性能達成の妥当性を確認した内容をまとめたものであり、2001 年 1 月 23 日の性能証明の資料を、2003 年 3 月 4 日、2006 年 11 月 7 日および 2007 年 5 月 8 日の改定時にそれぞれ追加、修正されたものである。

これらの資料のほかに、「タフ定着工法 設計指針」、「タフネジナット施工要領書」、「タフヘッド標準製造要領書」および「摩擦圧接関連資料」が提出されている。

証明内容：申込者が提案する「タフ定着工法」に用いるタフネジナットおよびタフヘッドは、それぞれ鉄筋母材の規格引張強さの荷重を受けても損傷しない性能を有し、「タフ定着工法設計指針」によって設計されるタフネジナットおよびタフヘッドを用いた異形鉄筋の定着部は、それぞれ設計で保証すべき長期荷重時、短期荷重時および終局耐力時の要求性能を満足すると判断される。