

## 技術評価報告書

申込者： 吉田鋼業株式会社 代表取締役社長 吉田 清  
大阪府東大阪市西石切町 5-1-22

技術名称： Y式コラム裏当て金 溶接仕様

当法人「建築構造技術審議委員会」において慎重審議の結果、2019年11月29日付けの技術評価書(SABTEC 評価 19-02)の通り、一般社団法人建築構造技術支援機構「建築構造技術検証要綱」で定めた技術基準と照らし合わせ、本技術は妥当なものであると判断されたことを報告する。

2019年11月29日

一般社団法人  
建築構造技術支援機構  
代表理事 益尾 潔

### 建築構造技術審議委員会

委員長	窪田 敏行	近畿大学	名誉教授
副委員長	田 才 晃	横浜国立大学大学院都市イノベーション研究院	教授
委員	岸本 一蔵	近畿大学建築学部建築学科	教授
〃	田 中 剛	神戸大学大学院工学研究科	教授
〃	勅使川原正臣	名古屋大学大学院環境学研究科	教授
〃	三 谷 勲	神戸大学	名誉教授

### Y式コラム裏当て金 溶接仕様 専門部会

主 査	田 中 剛	神戸大学大学院工学研究科	教授
委 員	八木貞樹	一般社団法人 建築構造支援機構	専務理事



## 技術評価書

申込者：吉田鋼業株式会社 代表取締役社長 吉田 清  
大阪府東大阪市西石切町 5-1-22

技術名称：Y式コラム裏当て金 溶接仕様

技術概要：Y式コラム裏当て金は、角形鋼管隅角部内面に当たる部分を溝加工することで、円弧状に折り曲げた際、角形鋼管隅角部内面との間に肌隙が生じず、溶接欠陥の発生を防止できる。確認試験では、角形鋼管溶接部より切り出した平板部および隅角部試験片の引張試験を行い、Y式コラム裏当て金の目標性能達成の妥当性を確認している。

本委員会は、一般社団法人建築構造技術支援機構「建築構造技術検証要綱」で定めた技術基準と照らし合わせ、下記の通り、本技術は妥当なものであると判断した。

2019年11月29日

一般社団法人  
建築構造技術支援機構  
建築構造技術審議委員会  
委員長 窪田 敏 行

### 記

評価方法： 申込者提出の下記資料によって、技術評価を行った。  
Y式コラム裏当て金・溶接仕様および確認試験説明資料  
この資料には、本技術の目標性能達成の妥当性を確認した技術資料がまとめられている。この資料のほかに専門部会資料が提出されている。

評価内容： Y式コラム裏当て金を用いた角形鋼管とダイアフラムとの溶接部は、良好な溶接品質を有し、かつ、角形鋼管自体の規格引張強さ以上に相当する強度を有すると判断される。

## 技術評価内容

### 申込者

吉田鋼業株式会社  
代表取締役社長 吉田 清  
大阪府東大阪市西石切町 5-1-22

### 技術名称

Y式コラム裏当て金 溶接仕様

### 適用範囲

(1) Y式コラム裏当て金 (材質) SN490B (JIS G 3136)

(断面厚さ) 9mm

(断面幅) 25mm

(2) 角形鋼管 (材質) BCR295 (建築構造用冷間ロール成形角形鋼管)※

BCP235, BCP325 (建築構造用冷間プレス成形角形鋼管)※

※：(一社)日本鉄鋼連盟 製品規定 MDCR0002-2017、MDCR0003-2017

(3) 溶接条件 (溶接方法) 炭酸ガスシールドアーク溶接

(溶接材料) YGW11, YGW18 (JIS Z 3312, ワイヤ径  $\phi$  1.2mm)

(入熱量およびパス間温度)

冷間成形角形鋼管設計・施工マニュアル2018年版(日本建築センター)

第5章 冷間成形角形鋼管の加工・施工法に規定されたロボット溶接(表

5.4.2)および半自動溶接(表5.5.2)による入熱量およびパス間温度

### 技術評価の主な審議事項

今回の技術評価では、Y式コラム裏当て金・溶接仕様および確認試験説明資料の妥当性を確認している。

### 技術評価の経過

2019年8月30日開催の第41回建築構造技術審議委員会(以下、本委員会と略記する)において、申込者提出の技術資料について検討し、詳細検討は、専門部会を設けて行うこととした。専門部会では、本委員会での指摘事項を踏まえて修正された技術資料について審議を行い、結果を2019年11月29日開催の第42回建築構造技術審議委員会に報告した。

本委員会は、専門部会の報告について総括的な検討を行い、本技術は妥当なものであると判断した。

以上