

再生資源処理センター設備架台新設工事

図 面 リ ス ト									
意 匠 図		構 造 図							
A-01	特記仕様書（１）	B-01	構造特記仕様-1						
A-02	特記仕様書（２）	B-02	構造特記仕様-2						
A-03	特記仕様書（３）	B-03	伏図、軸組図、基礎配筋図						
A-04	配置図、付近見取図	B-04	鉄骨架構詳細図						
A-05	平面図、軸組図、メッシュフェンス詳細図								
A-06	断面詳細図、階段詳細図								

再生資源処理センター設備架台新設工事

特記仕様書

2026.07

I 工 事 概 要

1. 工事場所

高知市大津乙1786番地1

2. 工事種目

鉄骨造設備架台新設

一式

3. 関連工事等

電気設備工事・機械設備工事・ガス設備工事・昇降機設備工事・植栽工事
・合併処理装置設置工事・外構工事

4. 概成工期

完成期限の()日前()令和()年()月()日()
総合試運転調整・実施する()・実施しない()

II 建 築 工 事 仕 様

1. 特記仕様

1) 項目は、番号に○印の付いたものを適用する。
2) 特記事項は、○印の付いたものを適用する。○印のつかない場合は、※印の付いたものを適用する。
3) ○印と※印の付いた場合は、共に適用する。
特記事項に記載の()内表示事項は、「公共建築工事標準仕様書」の当該項目、当該図又は当該表を示す。

2. 適用基準等

図面及び特記事項に記載されていない事項は、全て国土交通省(建設)大臣官房官庁営繕部監修の以下による。
※公共建築工事標準仕様書(建築工事編)(令和7年版)
※公共建築改修工事標準仕様書(建築工事編)(令和7年版)
※建築工事標準詳細図(令和4年版)
※敷地調査共通仕様書(令和4年版)
※建築物解体工事共通仕様書(令和4年版)

3. 「週休2日制工事」の実施について

※対象(・選択Ⅰ型)○選択Ⅱ型)
本工事は、工事着手日から工事完成日までの間の土曜日及び日曜日を現場の休工日の基本とする「週休2日制工事」の対象工事である。実施にあたっては高知市「週休2日制工事」実施要領(営繕工事編)による。
(https://www.city.kochi.kochi.jp/soshiki/123/syukyuhutsuka.html)
・対象外(理由:)

4. 「猛暑による作業不能日数」の実施について

※対象・見込んでいない(理由: ※過去のWBGT値に基づき算定した日数が0日のため)
○見込んでいる(作業不能日数: ※現場説明書による)
・対象外(理由:)

5. 「中東情勢の変化等による建設資材の流通状況を踏まえた設計変更」について

※適用する(現場説明書による)・適用しない

項 目

特 記 事 項

一般共通事項

① 工事実績情報システム

登録の手續きについては、(一財)日本建設情報総合センターの「建設実績情報のコリンズ・デクリス登録システム利用規約」による。(1.1.4)

② 情報共有システム

・適用する()※適用しない()
機能要件(・現場説明書による)

③ 遠隔臨場の実施

・適用する()※適用しない()
実施内容(・現場説明書による)

4 総合工程表

原則、工事の着手に先立ち、別契約関連工事の受注者と協議し、受注者及び別契約関連工事の受注者連名による総合工程表を監督職員に提出する。

5 総合図

工事の施工に先立ち別契約関連工事の受注者と調整のうえ、総合図を作成し、監督職員の承諾を受ける。(1.2.3)

⑥ 工事日誌

週ごとに工事の全般的な経過及び次週の工事予定を記載した日誌を監督職員に提出する。(1.2.4)
また、工事の経過が明確にわかる写真を貼付すること。

⑦ 工事写真

工事写真は1版程度とし、工事の内容、日付等必要事項を記入し1部提出する。(A4版台紙)(1.2.4)
撮影方法は、国土交通省大臣官房官庁営繕部監修「営繕工事写真撮影要領(令和5年版)」による。デジタル工事写真の小黑板情報電子化の実施をする場合は、監督職員の承諾を受ける。
なお、実施については、国営建技第14号(令和5年3月1日付)「デジタル工事写真の小黑板情報電子化について」による。

⑧ 下請負者の報告

各下請負者については下請負契約前に監督職員に報告する。

9 電気保安技術者

適用する。(1.3.3)

⑩ 施工条件

施工日及び施工時間※1.3.5(1)(7)による。(1.3.5)
○再生資源センターを稼働しながらの工事となるため、施設管理者と十分な協議を行い工事すること。(1.3.5)
○図示(A-04)
工事用車両の駐車場所及び資機材の置場所
※仮囲い○図示
その他の施工条件
・資機材の搬出入時には、専任の誘導員を配置する。その他の場合でも、工事関係車両(乗用車も含む)が敷地内を通行する際には必ず誘導するものをつけ、公道まで徐行する。

⑪ 交通誘導警備員

交通誘導警備員を配置する場合は、原則として警備業法(昭和47年法律第117号)第4条による認定を受けた警備業者の警備員を配置することとし、建設作業員等の他職種の者を従事させないこととする。ただし、一時的な作業等で、安全確保に対処できると監督職員が認めたものについては、この限りでないものとする。
配置人員等・令和()年()月()日から令和()年()月()日までの間は()名常駐する。
・作業日は()名常駐する。その他監督職員と協議し、適宜配置する。
○監督職員と協議し、適宜配置する。
配置人員の資格
1名以上/1班は交通誘導警備業務に係る検定合格者(1級又は2級)を配置する工事。
※交通誘導に關し、1名以上/1班は専門的な知識及び技能を有する警備員等を配置する工事。
資格要件
1、2級交通誘導警備検定合格者(交通誘導警備員A)交通誘導警備に關して、公安委員会が学科及び実施試験を行い、専門的な知識及び技能を有すると認めたもの
交通誘導に關し、専門的な知識及び技能を有する警備員等(交通誘導警備員B)警備業法における指定講習を受講したものの警備業法における基本的基礎教育及び業務別教育(警備業法第2条第1項第2号の警備業務)を現に受けているもので、交通誘導に關する警備業務に従事した期間(実務経験年数)が1年以上であるもの
5人
なお、事前に監督職員に検定合格証の写し等の資格要件の確認できる資料を提出する。
また、警備員等に変更が生じた場合は、速やかに監督職員に同様の資料を提出する。

⑫ 工事安全計画書

建設工事公衆災害防止対策要綱及び建築工事安全施工技術指針を参考に、工事安全計画書を監督職員に提出する。

項 目

特 記 事 項

13 統括安全衛生管理義務者の指名

労働安全衛生法(昭和47年法律第57号)第30条第2項に基づき指名をする。(1.3.7)

⑭ 発生材の処理

産業廃棄物の運搬、処分等については、(1.3.11)により適切に処分するものとし、事前に監督職員に処理計画書を提出する。
産業廃棄物の運搬、あるいは処分を他業者に委託する場合は、書面による委託契約を行い、処理計画書にその写しを添付する。
自己処分場での処分する場合は、その処分場が関係法令の規定に適合する旨の資料を提出し、監督職員の現地立会を受けたうえで承諾を得る。(積替・保管についても同様とする)
産業廃棄物の収集・運搬に当たっては、廃棄物の処理及び清掃に関する法律(以下廃棄物処理法という)施行令に基づく車両への表示及び書面の備え付けを行うこと。
また、産業廃棄物を搬出する車両について、処分場ごとに1台のみ写真撮影(現場搬出時及び処分場到着時)し、随時監督職員に報告する。
廃棄物処理法を遵守し、工期内に最終処分(埋立処分、海洋投入処分又は再生)を終了しなければならない。
また、産業廃棄物管理票(以下マニフェストという)により適正に処理されていることを確認するとともに、監督職員にそのE票の写しを提出する。
工期内に産業廃棄物の最終処分を終了することが困難な場合で、監督職員が認める場合には、工期内に中間処理業者への搬入をすればよいものとする。
この場合、マニフェストにより適正に中間処理業者に搬入されていることを確認するとともに、監督職員にそのB2票の写しを提出する。また、最終処分終了後速やかにE票の写しを提出する。
なお、廃棄物処理法に定める電子情報処理組織を使用する場合は別途協議する。
・引渡しを要するもの()
・現場再利用を図るもの()
○再資源化を図るもの(※コンクリート※コンクリート及び鉄から成る建設資材※木材※アスファルトコンクリート)
・特別管理産業廃棄物の処理方法()

⑮ 再生資源利用(促進)計画書及び実施書の提出(請負金額100万円以上)

再生資源利用(促進)計画書及び実施書を、建設副産物情報交換システム(コブリス・プラス)により作成し、提出は以下による。
a)コブリス・プラスについては、建設副産物情報センターのホームページ(https://fkplus.jacic.or.jp)より、利用申請等を行うことができる。
b)建設資材の利用量の大小や有無に關らず、紙に出力した再生資源利用計画書及び実施書(建設リサイクルガイドライン様式1)を、完成資料として監督職員に提出する。
c)建設副産物の発生量及び搬出量の大小や有無に關らず、紙に出力した再生資源利用促進計画書及び実施書(建設リサイクルガイドライン様式2)を、完成資料として監督職員に提出する。
d)受注者は再生資源利用(促進)計画書(現場掲示用様式)を工事現場の見やすい場所に掲げること。
e)受注者は作成したデータを含め、再生資源利用(促進)計画書及び実施書を工事完成後5年間保存する。

⑯ 工事の保険

工事請負契約後、速やかに工事目的物、工事材料等に生じる損害、第三者に及ぼした損害を補償する保険を締結する。保険期間は、工事着手のときから完成期限より24日後以降までの期間とする。

⑰ 契約保証

※金銭的保証方式・

⑱ 前払金支出割合区分補正

・有○無

⑲ 証明書の提出(グリーン購入法)

「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律」(グリーン購入法)及び「高知県グリーン購入基本方針及び実施計画」に基づき、重点調達品目については、積極的に利用すること。なお、重点調達品目の中で木材・木材製品等においては、その原料とされる原木が生産された国における森林に関する法律に照らして合法なものを使用する。
木材・木材製品等については、県産木材納入証明書、県外産合法木材納入証明書を監督職員に提出すること。(1.4.2)

⑳ 技能士及び技能資格者

※適用する(○:一級、●:二級)(1.5.2)(1.5.3)
工 事 種 別技 能 検 定 等 の 作 業 の 種 別
・仮設工事※●とび作業(又は足場組立作業主任者)
・鉄筋工事※○鉄筋組立作業
・コンクリート工事○コンクリート圧送工事作業○型枠工事作業
○鉄骨工事※●とび作業
・ブロック・ALCパネル工事○コンクリートブロック工事作業(単一)モジュールパネル工事作業
・防水工事○アスファルト防水工事作業
○合成ゴムシート防水工事作業
○ウレタンゴム系塗膜防水工事作業
○改質アスファルトシートトーチ工法防水工事作業
○アクリルゴム系塗膜防水工事作業
○シーリング防水工事作業○セメント系防水工事作業
○FRP防水工事作業
○塩化ビニルシート防水工事作業
・石工事※○右張り作業
・タイル工事※○タイル張り作業
・木工事※○大工工事作業
・屋根及びとい工事○かわらぶき●スレート工事作業○内外装板金作業
・金属工事○鋼製下地工事作業(単一)金属製バルコニー工事作業
・左官工事※○左官作業
・建具工事○ビル用サッシ施工作業
○木製建具製作○ガラス工事作業
・カーテンウォール工事※○金属製カーテンウォール工事作業
・塗装工事※○建築塗装作業
・内装工事○プラスチック系床仕上げ工事作業○壁装作業
○カーペット系床仕上げ工事作業○畳製作作業
○ボード仕上げ工事作業
・植栽工事※○造園工事作業
・その他○一般又は(単一)樹脂接着剤注入作業(エポキシ樹脂注入工事)
○家具手加工作業

21 化学物質の室内濃度の測定

化学物質の室内濃度を測定し、厚生労働省が定める指針値以下であることを確認し、報告書を監督職員に提出する。
ただし、完成検査前に報告書の提出が困難な場合は、事前に信頼における速報等の資料を監督職員に提出する。この場合、後日に正式な報告書を速やかに監督職員に提出しなければならない。
測定する業者の選定にあたっては、あらかじめ監督職員に報告すること。
測定方法
※厚生労働省「室内空気中化学物質の室内濃度指針値及び標準的測定方法について」による。
測定対象化学物質
※ホルムアルデヒド※トルエン※キシレン※エチルベンゼン
※スチレン※パラジクロロベンゼン
測定箇所()箇所測定時期※完成前・着手前
測定対象室()
なお、測定結果が厚生労働省の定める指針値を超えている場合は、原則として本工事の引き渡しを行わないこととする。ただし、次のいずれかに該当する場合は除く。
1 何らかの対策が施された結果、揮発性有機化合物の濃度が厚生労働省の定める指針値以下となったことが確認された場合。
2 濃度測定の結果が、本工事の施工により生じたものでないことが明確である場合。
3 濃度測定が、使用開始後(備品の搬入等を含む)に行われた場合。
本工事の引き渡し後、あるいは、使用開始後に室内の揮発性有機化合物(VOC)の濃度測定が行われ、測定結果が厚生労働省の指針値を超えている場合については、受注者は、工事引き渡し後であっても、その原因究明に当たって協力しなければならない。
また、本工事の施工が原因となって、化学物質の濃度が厚生労働省の定める指針値を超えたものであることが判明した場合は、受注者の負担により、その対策を講じなければならない。

22 直接仮設の養生

内部養生に合板又は構造用パネルを使用する場合、その合板または構造用パネルのホルムアルデヒド放散量はF☆☆☆☆、又はそれと同等と認められる製品を使用する。

㉓ 建築材料等

本工事に使用する材料等のうち、特定のものが特記された場合は、設計図書に規定するもの又はこれらと同等のものとする。(記載順序は不同)また、「評価名簿による」と特記されたものについては、(一社)公共建築協会発行の「建築材料・設備機材等品質性能評価事業建築材料等評価名簿」によるもの又は評価の内容についてこれらと同等と認められるものとする。ただし、同等とする場合は、監督職員の承諾を受ける。
県内産資材の優先使用
本工事に使用する資材は、機能、品質、価格等が同等であれば、県内産資材を優先して使用するものとする。なお、県外産資材を使用する場合は、使用理由を施工計画書の打合せ事項に記載し、監督職員の確認を受けること。
注1 県内産資材とは、高知県内で産出した原材料を用いて、高知県内で製造、加工した資材、又は高知県外で産出した原材料を用いて、高知県内で製造、加工された資材をいう。
ただし、①木材は、高知県内の森林から生産されたもの、②生コンクリートの細骨材に配合する海砂は、高知県内で産出されたものとする。
注2 県外産資材とは、県内産資材以外の資材をいう。

㉔ 特別な材料の工法

公共建築工事標準仕様書に記載されていない特別な材料の工法は、監督職員の承諾を受けて当該材料製造所の指定する工法による。

㉕ 風圧力

本工事に使用する材料及び工法は、建築基準法に基づき定まる風圧力に対応したものとし、速度圧を求める場合の風速(Vo)及び地表面粗土区分は、次の数値とする。
風速(Vo): ※38m/sec・36m/sec地表面粗土区分: ※Ⅲ

㉖ 仕上面の出隅処理

内外部とも仕上出隅で利用者の手の届く範囲は、図示が無くとも原則として全て面取りを施す。
木部(家具を含む)6mm程度
コンクリート、モルタル部20mm程度
鉄部、金属部3mm程度
建具類等、上記により難い場合は、監督職員と協議する。

㉗ 事業損失補償

※現場説明書による。

㉘ 完成時の提出図書

・完成図(作成範囲・配置図・平面図・立面図・断面図・仕上表)(1.7.1)(1.7.2)
完成図(CADデータの提出 ※する(CD-R等)・しない)
○安全に関する資料(提出部数 ※2部・部)(1.7.3)
上記のほか、使用材料のメーカー名、品番、色(マンセル値等)をCADデータ等で監督職員に提出する。
・施工図、施工計画書
・施工図、施工計画書の著作に係わる当該建物に限り使用権は、発注者に移譲するものとする。(1.7.2)

29 完成写真

下表のものを監督職員に提出する。
位 置分 類・規格撮影枚数部 数
・各室手札版(L版)※2枚・枚※1部・部
・外部キャビネ版※4枚・枚※1部・部
・外部半切パネル(・木製枠※アルミ枠)※1枚・枚※1部・部
・スライド※1部・部
カラー・電子データ化(CD-R等)し、すべて提出する。
撮影箇所は監督職員と協議する。
上表のほか、監督職員指示の箇所をデジタルカメラにて撮影し、CD-R等にて提出する。
画像形式等フォーマット: JPEG画像サイズ: 2816×2112ピクセル以上

30 別途設備工事との取合い

施工範囲
・貫通孔、開口部の補強※下表・図示
・壁、天井の仕上材、下地材の切込み及び下地材の補強※下表・図示
・駆動装置が電動による建具類の2次配線及び操作スイッチ
・自動閉鎖装置取付け箇所の切込み及び補強
貫通孔、開口部の補強
梁
壁
スラブ
壁切込み及び補強
天井切込み及び補強

㉙ 不当要求等への対応

暴力団又は暴力団関係者からの不当要求又は工事妨害(以下この文において「不当介入」という。)の排除については次による。
a)受注者は、暴力団又は暴力団関係者からの工事の施工に関して不当介入を受けたときは、その旨を直ちに監督職員に報告し、所轄の警察署に届出なければならない。
b)受注者は、不当介入による被害を受けたときは、その旨を直ちに監督職員に報告し、所轄の警察署に届出なければならない。
c)受注者は、監督職員及び所轄警察署と協力して、不当介入の排除処理を講じなければならない。
d)受注者が、不当介入の報告を怠った場合は、「高知市競争入札指名停止措置要綱」に基づき、指名停止措置を行うものとする。

32 消防計画

工事の着手にあたり、火災等の災害の予防や、使用部分と工事中の部分の安全を確保するため、別契約の関連工事業者と協議の上、「工事中の消防計画書」を作成し、当該施設の防火管理者の承諾を得て届出を行う。

㉚ 工事特性等

受注者は、自ら立案した工事特性、創意工夫、社会性等のそれぞれの評価項目について、実施しようとする場合は、事前に計画内容を所定の様式で監督職員に提出する。
また、実施後、工事完成時までに所定の様式に実施状況の分かる図面や状況写真等を添付して監督職員に提出する。

仮設工事

① 足場その他

本足場を設ける場合は、(2.2.4(2))によるほか、足場の組立、解体、変更の作業は、「手すり先行工法による足場の組立てに関する基準」により行うこと。
外部足場の養生: メッシュシート

2 監督職員事務所

・設ける※設けない

3 監督職員の備品等

備品等の設置
備品等の種類機・椅子書棚黒板PC掛時計
数 量組 台 枚 台 個
備品等の種類温度計ゴム足靴雨がっぱ保護帽懐中電灯
数 量 個 着 個 個
備品等の種類衣類ロッカー冷暖房機器消火器湯沸器加入電話付風器
数 量 人用 台 個 台 台
備品等の種類掃除具
数 量 個

工 事 名

係

係 長

課長補佐

課 長

図面番号

高知市 都市建設部 公共建築課

再生資源処理センター設備架台新設工事

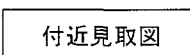
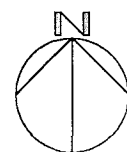
図 面 名特記仕様書(1)2026.07縮 尺1 /

作 図年 月 日

A-01

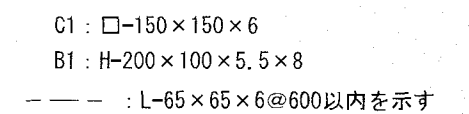
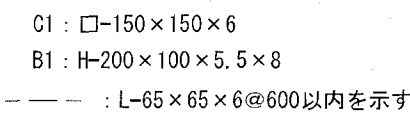
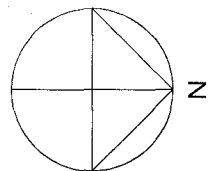
[illegible]

項 目		特 記 事 項		項 目	特 記 事 項		項 目	特 記 事 項			
③	鋼材	(7.2.1)(表7.2.1)		ユニット及びその他工事							
		種 類	形 状		寸 法	使 用 箇 所					
④	高力ボルト	高力ボルトの種類 ※トルシア形高力ボルト(S10T) (7.2.2)		①	フェンス	フェンスの種類					
		JIS 形高力ボルト(F10T) 溶融亜鉛めっき高力ボルト(F8T相当) ・建築基準法に基づき認定を受けた高力ボルト				・樹脂塗装メッシュフェンス ・樹脂塗装目かくしフェンス ・亜鉛メッキネットフェンス 高さ ※図示 メッシュ間隔 ・40mm程度 ○50mm程度		・ビニル被覆エキスパンドフェンス ・格子フェンス ・アルミフェンス			
⑤	普通ボルト	ねじの呼び ※図示		舗装工事							
		すべり試験 ※実施しない ・実施する 試験の方法等 ※図示 (7.4.2)		1	路床	路床の材料 (22.2.2～22.2.3)					
⑥	アンカーボルト	ナット回転法の場合でJIS形高力ボルトのボルト長さがねじの呼びの5倍を超える場合の回転量(7.4.7) ※図示				種別		材 料		厚さ(mm)	
		ボルト及びナットの材料等 ※図示 ・表7.2.3による (7.2.3)(表7.2.3)				・盛土		・A種 ・B種 ・C種 ・D種		※図示	
⑦	ターンバックル	ねじの呼び ※図示		・フィルター層		・建設汚泥から再生した処理土		・			
		○構造用アンカーボルトの種類 (7.2.4)		・砂(75μmふるい通過量が6%以下)		※図示		・			
8	床構造用の デッキプレート	・ABR400 ・ABR490 ・建方用アンカーボルトの種類 ・SS400 ねじの規格等 ※表7.2.3による		・路床安定処理		路床安定処理用添加材料					
		建築用ターンバックルボルトの種類 ※羽子板ボルト ・両ねじ式 ・アイボルト (7.2.6)		種類		・普通ボルトランドセメント ・高炉セメントB種 ・フライアッシュセメントB種 ・生石灰(・特号 ・1号) ・消石灰(・特号 ・1号) 添加量を定めるために用いるCBR()					
9	スタッド	建築用ターンバックル胴の種類 ※割枠式 ・パイプ式		試験		路床土の支持力比(CBR)試験 ※行わない ・行う (22.2.5)					
		種類、ねじの呼び等 ※図示		路床補固め度の試験 ※行わない ・行う (22.2.5)		現場CBR試験 ※行わない ・行う (22.2.5)					
10	材料試験等	(7.2.7)		路盤の厚さ ※図示 ○100 (22.3.2)		路盤材料 (22.3.3)(表22.3.1)					
		・デッキプレート単独の構法		・クラッシュラン		・粒度調整碎石					
11	工作一般	適用箇所		・再生クラッシュラン		・再生粒度調整碎石					
		・デッキプレートとコンクリートとの合成スラブとする構法		・クラッシュラン鉄鋼スラグ		・粒度調整鉄鋼スラグ					
12	溶接接合	耐火認定・有り(耐火時間： ※図示)		・水硬性粒度調整鉄鋼スラグ		・水硬性粒度調整鉄鋼スラグ					
		種類等 ※図示		締固め度の試験 ※行う ○行わない (22.3.5)							
13	溶接部の試験	板厚方向に引張力を受ける鋼板のJIS G 0901による試験・実施する ・実施しない (7.2.10)		アスファルト舗装の構成及び厚さ ※図示 (22.4.2)		材料					
		高力ボルト、普通ボルト及びアンカーボルトの縁端距離、ボルト間隔、ゲージ等 ※図示 (7.3.2)		アスファルト ※再生アスファルト (種類 ※60～80 ・80～100) (22.4.3)		・ストレートアスファルト					
14	床構造用の デッキプレートの溶接	仮組の実施 ・実施する(部位：) ※実施しない (7.3.10)		骨材		・道路用碎石 ※アスファルトコンクリート再生骨材 (22.4.3)					
		技能資格者への技量付加試験 ・行う ※行わない (7.6.3)		加熱アスファルト混合物等の種類 (22.4.4)(表22.4.4)		部 位		混 合 物 の 種 類			
15	舗止め塗装の範囲	代替エンドタブを使用する場合は、技量付加試験を行うか、AW検定協議会が実施する代替エンドタブ検定により認定された溶接作業を行う技能資格者でなければならない (7.6.3)		表 層		・密粒度アスファルト混合物 (13)					
		開先の形状 ※図示 (7.6.4)		・細粒度アスファルト混合物 (13)		アスファルト混合物の抽出試験 ・行う ※行わない (22.4.6)					
16	舗止め塗料の種別 (右記の部分に限る)	スカルップの形状 ※図示 (7.6.7)		舗装の平たん性 ※通行の支障となる水たまりを生じない程度 (22.4.2)		コンクリート舗装の厚さ (22.5.2)					
		エンドタブ ※切断する ・切断しない		舗装の厚さ(mm)		舗 装 の 種 類		部 位			
17	耐火被覆	切断する箇所 ※見えがかり部 ・図示		・コンクリート舗装		・車路及び駐車場 ※150 ・図示					
		切断範囲 ※図示		・歩行者用通路 ※70 ○図示		コンクリート舗装に使用するコンクリート (22.5.3)(表22.5.1)		部 位			
18	アンカーボルトの 保持及び埋込み工法	外観試験 (7.6.12)		コンクリート舗装の厚さ (22.5.2)		設計基準強度(N/mm ²)		所定のスランプ(cm)			
		鉄骨造の継手又は仕口の構造方法を定める件(平成12年5月31日 建設省告示第1464号)第二号に関する試験		・車路及び駐車場 ※24 ・図示		※8		粗骨材の最大寸法(mm)			
19	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	試験方法等 ※図示		・歩行者用通路 ※18 ・図示		※8		砂利の場合 ・25 ・40			
		JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		用通路		・砂利の場合 ※25 ・図示		・砂利の場合 ※20 ・図示			
20	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	完全溶込み溶接部		早強セメント ・使用する ※使用しない (22.5.3)		早強セメント		・使用する ※使用しない (22.5.3)			
		超音波探傷試験		注入目地材料の種類 ※低弾性タイプ ・高弾性タイプ (22.5.3)(表22.5.2)		目地の種類		※表22.5.3による ・図示 (22.5.4)			
21	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		目地の構造 ※図22.5.1による ・図示 (22.5.4)		目地の構造		※図22.5.1による ・図示 (22.5.4)			
		検査水準 ※第6水準		カラー舗装 (22.6.2)(表22.6.1)		舗 装 の 種 類		部 位			
22	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		加熱系		※アスファルト混合物		着色部の厚さ(mm)			
		・放射線透過試験 試験箇所()		・石油樹脂系混合物		・					
23	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		常温系		・ニート工法		・3～5			
		JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・塗布工法		車路及び歩行者用通路		・1程度			
24	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	試験方法等 ※図示		加熱系混合物に添加する材料 ・着色骨材(材質：) ・自然石(材質：) (22.6.3)		加熱系混合物に添加する材料 ・着色骨材(材質：) ・自然石(材質：) (22.6.3)					
		完全溶込み溶接部		舗装の構成(歩行者用通路) ※図示 (22.7.2)		舗装の構成(車路) ※図示 (22.7.2)					
25	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		舗装の平たん性 ※著しい不陸がないもの (22.7.2)		舗装の平たん性 ※著しい不陸がないもの (22.7.2)					
		検査水準 ※第6水準		アスファルト混合物の抽出試験 ・行う ※行わない (22.4.6)(22.7.6)		アスファルト混合物の抽出試験 ・行う ※行わない (22.4.6)(22.7.6)					
26	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		仕上がり面の平たん性※22.8.2(2)による (22.8.2)		コンクリート平板舗装 (22.8.2)(22.8.3)					
		・放射線透過試験 試験箇所()		種類		寸法(mm)		厚さ(mm)			
27	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		※普通平板(N)		※300角		・30			
		JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・透水性平板(P)		・400角		※60			
28	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	完全溶込み溶接部		・保水性平板(M)		・430角		・80			
		工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・インターロッキングブロック舗装 (22.8.2)(22.8.3)		種類		厚さ(mm)			
29	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	検査水準 ※第6水準		※普通ブロック(N)		車路		※80			
		代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・透水性ブロック(P)		歩行者用通路		※60			
30	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・放射線透過試験 試験箇所()		・保水性ブロック(M)				品質(色彩、表面加工)			
		・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・鋪石舗装 (22.8.2)(22.8.3)		種類		寸法(mm)			
31	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		※小鋪石(花こう岩)		・		・80			
		完全溶込み溶接部		・施工方法		備考					
32	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・うろこ張り							
		検査水準 ※第6水準		種類		寸法(mm)		厚さ(mm)			
33	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
		・放射線透過試験 試験箇所()		・							
34	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
		JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
35	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	完全溶込み溶接部		・							
		工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
36	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	検査水準 ※第6水準		・							
		代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
37	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・放射線透過試験 試験箇所()		・							
		・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
38	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
		完全溶込み溶接部		・							
39	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
		検査水準 ※第6水準		・							
40	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
		・放射線透過試験 試験箇所()		・							
41	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
		JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
42	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	完全溶込み溶接部		・							
		工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
43	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	検査水準 ※第6水準		・							
		代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
44	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・放射線透過試験 試験箇所()		・							
		・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
45	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
		完全溶込み溶接部		・							
46	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
		検査水準 ※第6水準		・							
47	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
		・放射線透過試験 試験箇所()		・							
48	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
		JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
49	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	完全溶込み溶接部		・							
		工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
50	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	検査水準 ※第6水準		・							
		代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
51	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・放射線透過試験 試験箇所()		・							
		・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
52	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
		完全溶込み溶接部		・							
53	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
		検査水準 ※第6水準		・							
54	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
		・放射線透過試験 試験箇所()		・							
55	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
		JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
56	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	完全溶込み溶接部		・							
		工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
57	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	検査水準 ※第6水準		・							
		代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
58	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・放射線透過試験 試験箇所()		・							
		・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
59	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
		完全溶込み溶接部		・							
60	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
		検査水準 ※第6水準		・							
61	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
		・放射線透過試験 試験箇所()		・							
62	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
		JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
63	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	完全溶込み溶接部		・							
		工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
64	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	検査水準 ※第6水準		・							
		代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
65	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・放射線透過試験 試験箇所()		・							
		・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
66	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
		完全溶込み溶接部		・							
67	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
		検査水準 ※第6水準		・							
68	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
		・放射線透過試験 試験箇所()		・							
69	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
		JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
70	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	完全溶込み溶接部		・							
		工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
71	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	検査水準 ※第6水準		・							
		代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
72	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・放射線透過試験 試験箇所()		・							
		・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
73	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
		完全溶込み溶接部		・							
74	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
		検査水準 ※第6水準		・							
75	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
		・放射線透過試験 試験箇所()		・							
76	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
		JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
77	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	完全溶込み溶接部		・							
		工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
78	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	検査水準 ※第6水準		・							
		代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
79	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・放射線透過試験 試験箇所()		・							
		・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
80	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
		完全溶込み溶接部		・							
81	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
		検査水準 ※第6水準		・							
82	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							
		・放射線透過試験 試験箇所()		・							
83	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	・マクロ試験(エンドタブ使用) 試験箇所()		・							
		JASS 6 付則 6「鉄骨精度検査基準」の付表 3「溶接」に関する試験		・							
84	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	完全溶込み溶接部		・							
		工場溶接の場合 A00L ※レベルⅡ(4.0%以下) ・レベルⅠ(2.5%以下)		・							
85	溶融亜鉛めっき 高力ボルト接合	検査水準 ※第6水準		・							
		代替エンドタブを使用する場合は、全数検査とする		・							

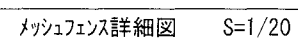


- ・県道から工事場所までは徐行し、通勤時など混雑する時間帯の大型車両の出入りを行わないこと。
- ・作業中はカラーコーン・バーにて、作業範囲を区画すること。
- ・架台周囲500mmのコンクリート舗装 t20【撤去】の上、現状復旧（コンクリート舗装 t20（溶接金網 φ6-100×100敷））とする。

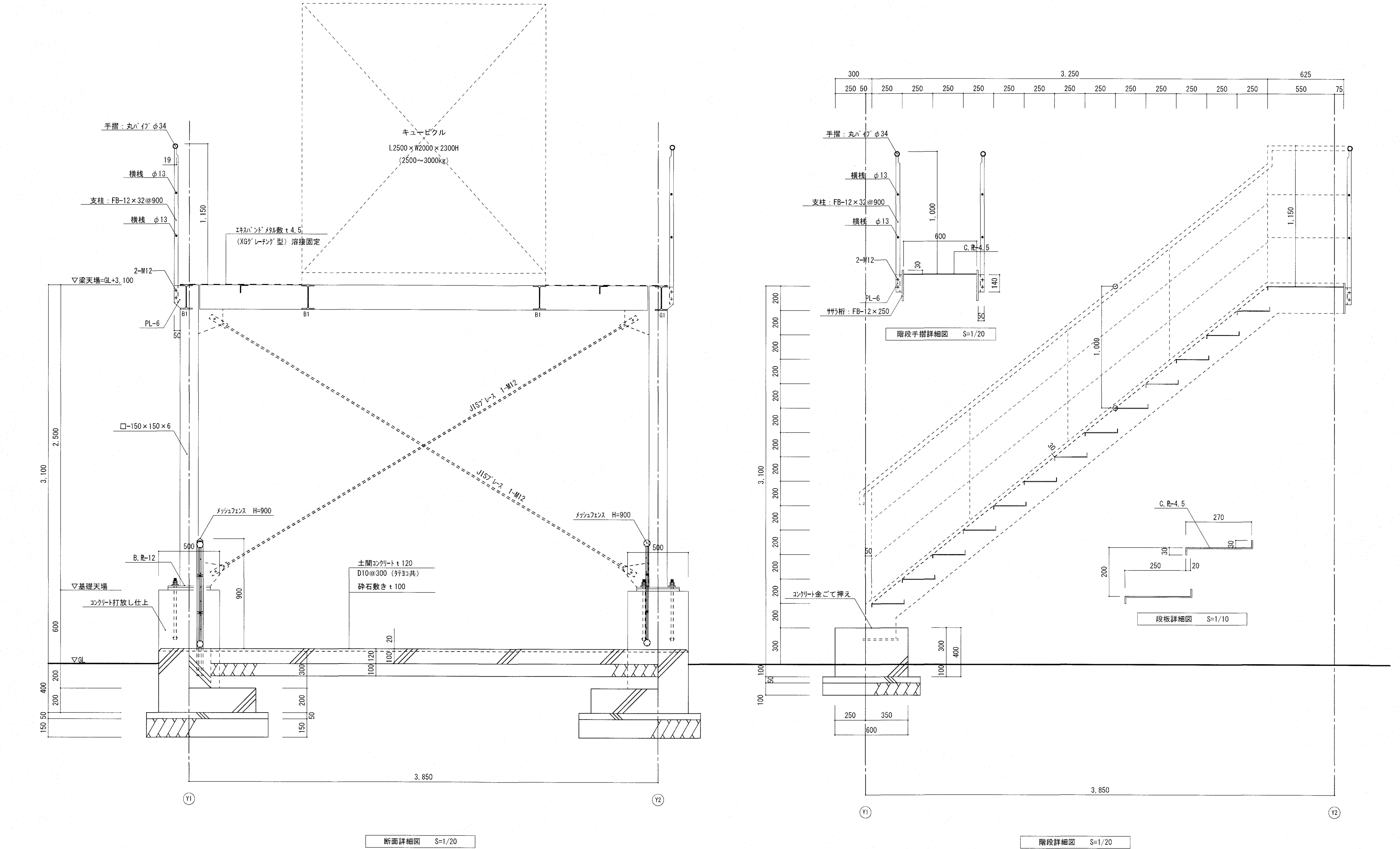
ARTICLE	※A2→A3 (71%縮小)	担当	係長	課長補佐	課長	PROJECT	再生資源処理センター設備架台 新設工事	DATE		A L 建築設計事務所株式会社 Architect Laboratory design office Co., Ltd. 高知市介良乙3729番地24 Tel:090-9775-5294/Fax:088-881-1676 一級建築士事務所 高知県知事許可 第1278号 管理建築士(大府)第327025号 土木 1-1号	DRAW	PAGE NO.
						SUBJECT	配置図、付近見取図	SCALE	1/400		A - 04	



※キュービクル架台取付用ボルト孔の位置について協議すること



ARTICLE	※A2→A3 (71%縮小)	担当	係長	課長補佐	課長	PROJECT 再生資源処理センター設備架台 新設工事	DATE	A L 建築設計事務所株式会社 Architect Laboratory design office Co., Ltd. 高知市介良乙3729番地24 Tel:090-9775-5294/Fax:098-881-1676 一級建築士事務所 高知県知事許可 第1278号 管理建築士 一級建築士(大臣)第327025号 社本 一基	DRAW	PAGE NO. A — 05
										
						SUBJECT 平面図、軸組図、メッシュフェンス詳細図	SCALE 1/20、1/50			



※鉄部は、全て溶融亜鉛めっき仕上とする

ARTICLE	※A2→A3 (71%縮小)					担当	係長	課長補佐	課長	PROJECT	再生資源処理センター設備架台 新設工事	DATE	A L 建築設計事務所株式会社 Architect Laboratory design office Co., Ltd. 高知市介良乙3729番地24 Tel: 090-9775-5294/Fax: 089-881-1676 一級建築士事務所 高知県知事許可 第1278号 管理建築士 一級建築士(大臣) 第327025号 辻木 一英	DRAW	PAGE NO.
						秋森	澤田	豊田	松本	SUBJECT	断面詳細図、階段詳細図	SCALE			A — 06
												1/20			

構造特記仕様

- 特記無き限り構造詳細は、下記によるものとする。本工事に関係なき項目は、適用しない。
- コンクリートの調合養生試験及び型枠の養生脱型については、日本建築学会の「JASS5」（2009年版）によるものとする。

1 基礎

- 形式、工法 直接独立基礎
- 地耐力、支持地盤 40 kN/m² （長期・基礎底）

鉄骨特記仕様

- 特記無き限り構造詳細は、下記によるものとする。本工事に関係なき項目は、適用しない。

1 鉄骨業者

- 大臣認定「R」グレード以上の業者。

2 使用材料

- 鋼材 主架構材 柱 — STKR400 通しダイアフラム — SS400 大梁 — SS400 内ダイアフラム — SS400 小梁 — SS400 柱ベースプレート — SS400 間柱 — 間柱ベースプレート 一般鋼板 — SS400 母屋、胴縁 — デッキプレート
- 高力ボルト JIS形高力ボルト F8T
- 中ボルト JIS B1180-1181 中3級
- アンカーボルト アンカーボルト 柱 — SS400 ダブルナット締めとする。
- ベースモルタル 高強度無収縮性モルタル

3 溶接工作一般

- 工作標準、溶接記号及び開先等は、右図に示す。
- 溶接は原則として、工場溶接とする。現場溶接の生じる場合は「現場溶接要領書」を提出し、監督員の承諾を受ける事。

4 継手部一般

- 柱、梁材の継手は高力ボルト摩擦接合とする。
- 継手位置における鋼材間のクリアランスは最大 10 mmとする。
- 高力ボルト及び中ボルトのピッチ等は下記による。

ボルト 軸 径	M12	M16	M20	M22
ボルト用 孔径	14.0	18.0	22.0	24.0
ボルト ピッチ	50	60	60	60
最 小 縁端距離	はしあき 30 へりあき 20	40 22	40 26	40 28

- 継手接合部摩擦面は、浮錆、黒皮、塗装等の摩擦力を低減させるものは完全に除去する事。

5 防錆塗料

- 材 料 溶融亜鉛メッキドブ漬ケとする。継手HTB部は、リン酸亜鉛皮膜処理をする。

- 継手部、現場溶接部（コンクリートに接する部分）を除き、工場二回塗り、現場補修とする。
- 鉄面の素地ごしらは「建築工事共通仕様書」（最新版）による。

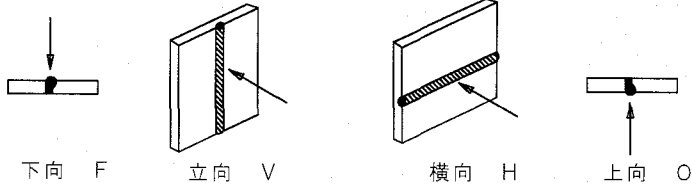
6 検査試験

- 現寸検査 原則として行う。CADにて代行することも可。
- 開先組立検査 立会い検査を行う。写真報告必要。
- 溶接試験 第3者による超音波探傷試験を、全数の20%以上について行う事。平均出検査品質限界（AQL）は4%とする。
- ボルト締め付け試験 F10T高力ボルトを使用のとき行う。

7 溶接接合

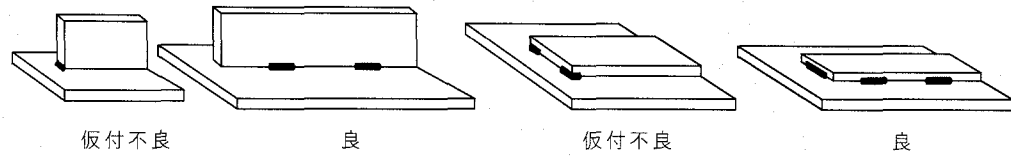
- 溶接技能者 溶接技能者は施工する溶接に適用するJIS Z3801（手溶接）又はJIS Z3841（半自動溶接）の溶接技術検定試験に合格し引き続き、半年以上溶接に従事している者とする
- 溶接機器 (イ) 交流アーク溶接機 300A～500A (ロ) アークエアーガウジング機（直流） (ハ) サブマージアーク溶接機1式 (ニ) 炭酸ガスアーク半自動溶接機 (ホ) 溶接電流を測定する電流計 (ヘ) 溶接棒乾燥器
- 溶接方法 アーク手溶接 (MC) ガスシールドアーク半自動溶接 (GC) セルフ（ノンガス）シールドアーク半自動溶接 (NGC) アークエアーガウジング (AAG)

○ 溶接姿勢

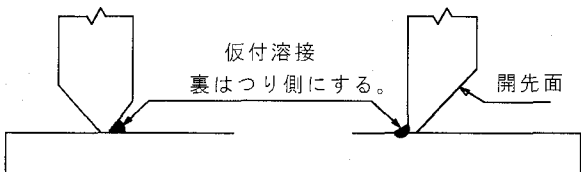


○ 組立て溶接技能者は、原則として本工事に従事する者が行う

- (イ) 仮付位置 組立て溶接は、溶接の始、終端、隅角部など強度上、工作上、問題となり易い箇所は避ける

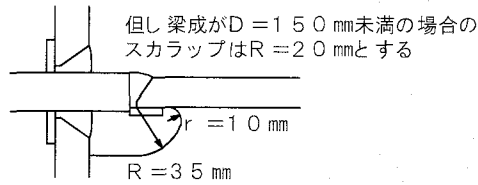
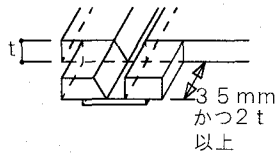


- (ロ) 完全溶込み溶接部の仮付溶接は必ず裏はつり側に施工する



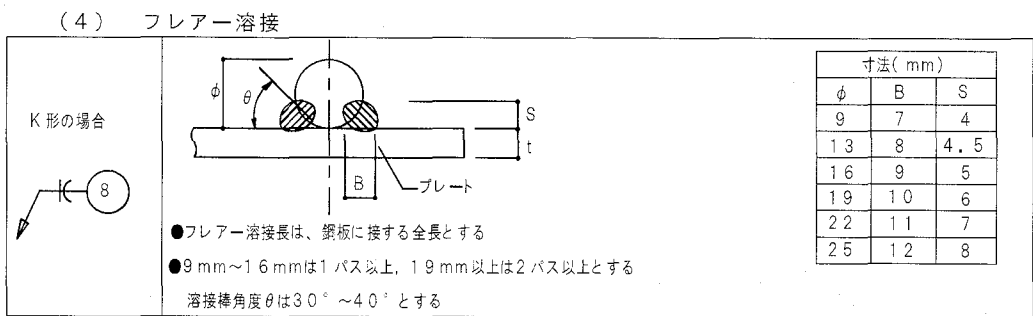
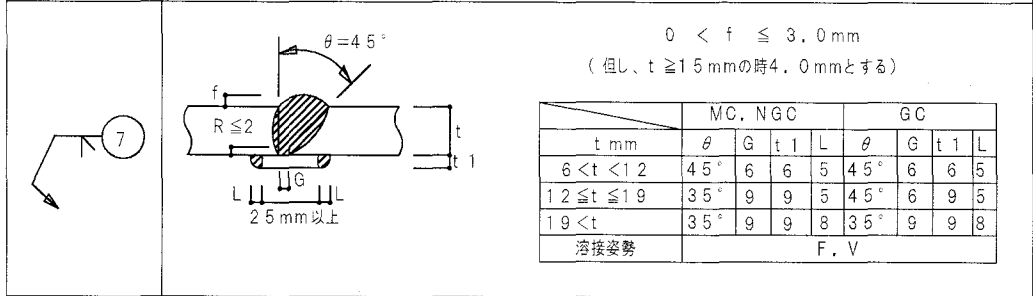
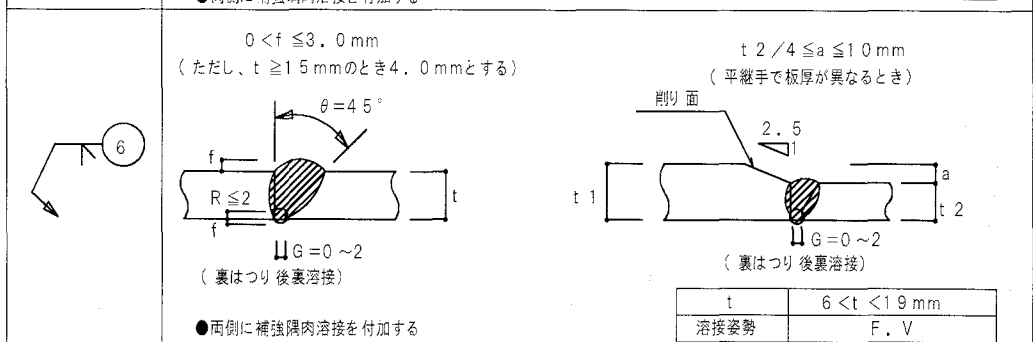
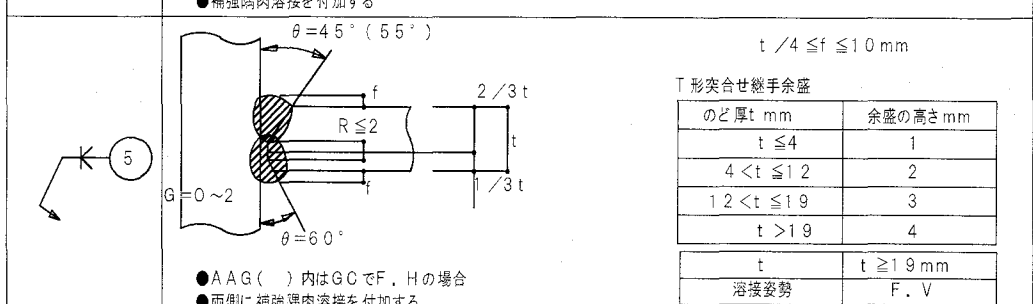
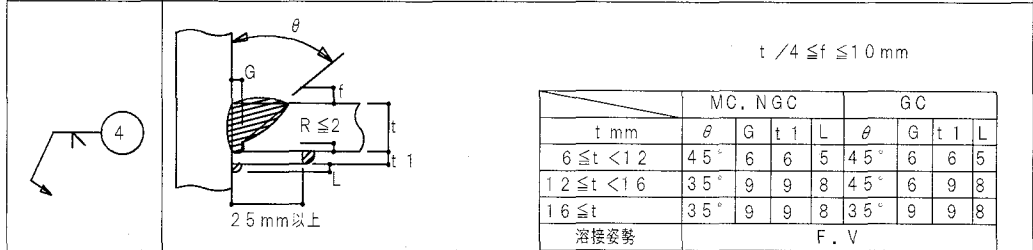
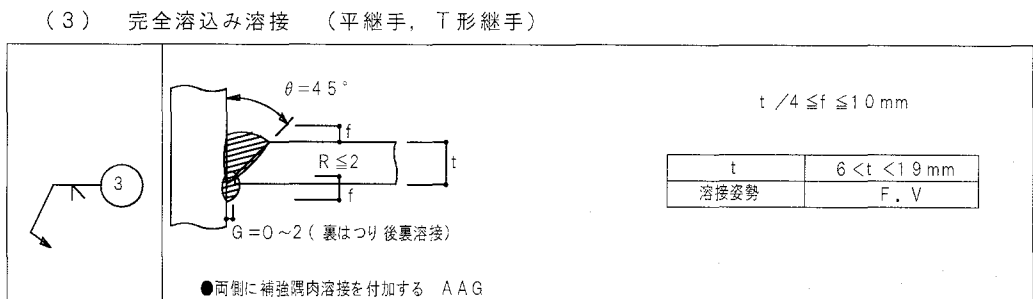
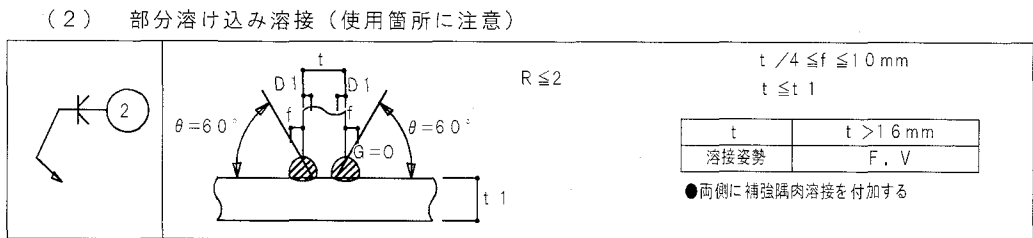
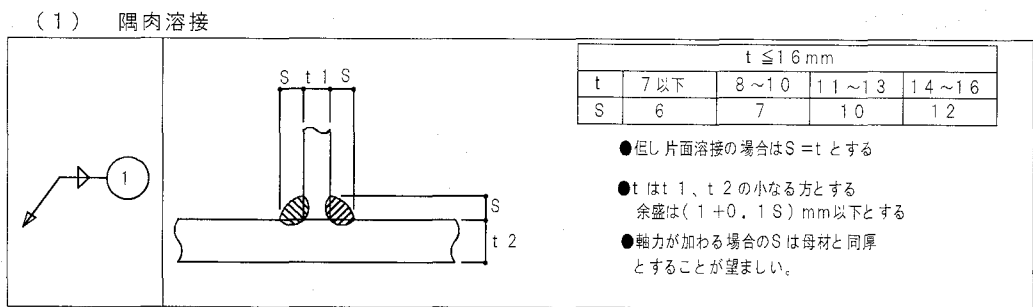
○ 溶接施工

- (イ) エンドタブ I) 完全溶込み溶接、部分溶込み溶接の両端部に母材と同厚で同開先形状のエンドタブを取り付ける II) エンドタブの材質は、母材と同質とする III) エンドタブの長さは、MC：35mm以上 NGC、GC：40mm以上とし特記のない場合は、溶接終了後母材より10mm程度残し切断して、グラインダー仕上げとする IV) プレス鋼板タブ、固形タブ使用については、資料を提出して設計者又は工事監理者の承認を得る
- (ロ) 裏あて金 材質は母材と同質材料とする
- (ハ) スクラップ 改良型スクラップとする
- (ニ) 裏はつり 規準図の溶接においてAAGと記載のある部分は全て、溶接監理者の確認を励行し、部材に確認マークをつける
- (ホ) 現場溶接の開先面には、溶接に支障のない防錆材を塗布する。又、開先部をいためない様に、養生を行なう



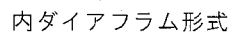
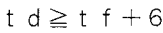
- 隅肉溶接は原則として、回し溶接を行う。
- パネルゾーン部がBCR295以上の材料を使うときに、内ダイアフラムに取りつく大梁端の突き合せ溶接は、CO2半自動溶接で行うこと。

溶接規準図 (注) f：余盛 G：ルート 開隔 R：フェース S：部長 (単位mm)

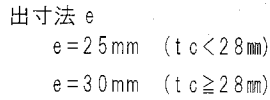
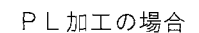


角形鋼管柱

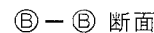
通しダイヤグラム形式


$$t_d \geq t_f$$

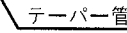
H鋼加工の場合



「2018年版 冷間成形角型鋼管設計・施工マニュアル」による場合

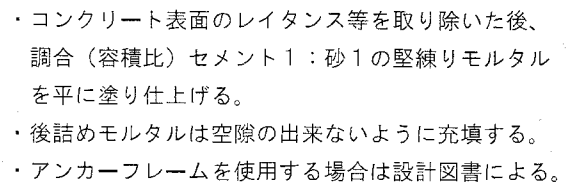


採用	上階柱	下階柱	外柱形式	隅柱形式
			t d (mm)	t d (mm)
	□—150×150×6 □—150×150×9 □—150×150×12	□—200×200×6 □—200×200×9 □—200×200×12	19 22 22	22 25 28
	□—200×200×6 □—200×200×8 □—200×200×9 □—200×200×12	□—250×250×6 □—250×250×8 □—250×250×9 □—250×250×12	22 22 25 25	28 28 32 32
●	□—250×250×6 □—250×250×8 □—250×250×9 □—250×250×12 □—250×250×14 □—250×250×16	□—300×300×6 □—300×300×8 □—300×300×9 □—300×300×12 □—300×300×14 □—300×300×16	22 25 25 28 28 28	28 32 36 36 40 40
●	□—300×300×6 □—300×300×8 □—300×300×9 □—300×300×12 □—300×300×14 □—300×300×16 □—300×300×19	□—350×350×9 □—350×350×9 □—350×350×9 □—350×350×12 □—350×350×14 □—350×350×16 □—350×350×19	22 25 25 28 32 32 32	32 32 36 36 40 45 45

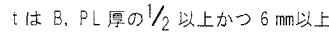
$$t_p \geq t_1, t_2$$

$$t_p \geq t_1, t_2$$


ブラケット厚	9	12	16	19	22
継手板厚	6	9	12	16	16
高力ボルト	M16	M20	M20	M20	M20
許容耐力 (kN)	94	190	254	301	348
支持床数	3	6	9	12	14

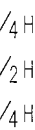
一般の間柱の場合



アンカーボルトの施工に誤差がある場合



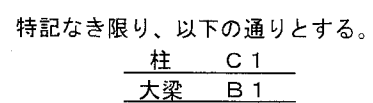
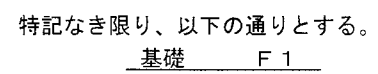
○ 梁貫通孔補強 . . . 梁貫通孔補強は、既製補強金物とする。



- ### ○ 壁配筋の溶接

コンクリートブロック壁の場合





*鉄骨架構は、溶融亜鉛メッキドブ漬ケとする。
継手HTB部は、リン酸亜鉛皮膜処理をする。



