

構造特記仕様書 (■:適用 □:不適用)

1. 共通事項

1.1 建築物概要

工事名称: (仮称)知北平和公園合葬墓
工事種別: ■新築 □増築 □増改築 □改築
階数: 個別納骨室/屋内参拝所/合同埋蔵施設: 1階
構造種別: 個別納骨室/屋内参拝所/合同埋蔵施設: 鉄筋コンクリート造

1.2 準拠規準及び図書

本工事は設計図書及び特記仕様書の他、下記の規準、図書の最新版を参考とする。
「国土交通大臣官房工務課 建築工事共通仕様書」(以下、「共通」)

A. 土工事、山留め工事

日本建築学会 JASS 3 土工事 及び 山留め工事

日本建築学会 山留め設計施工指針

日本建築学会 建築基礎構造設計基準・同解説

B. 地盤工事

日本建築学会 JASS 4 地盤 及び 基礎スラブ工事

専門業者の評定資料等

C. 鉄筋コンクリート工事

日本建築学会 JASS 5 鉄筋コンクリート工事(2022年度版)

日本建築学会 鉄筋コンクリート造筋指針・同解説

D. 鉄骨工事

日本建築学会 JASS 6 鉄骨工事

日本建築学会 鉄骨工事技術指針・工場製作編 及び 工事現場施工編

日本建築学会 溶接接合規準・同解説 I~VII

日本建築学会 鉄骨精度測定指針

日本建築学会 鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査規準等

1.3 提出書類と提出期日

提出書類名	提出期日	備考
・全工程表	決定後 10日以内	
・部分工程表	決定後 10日以内	
・協力業者リスト	決定後 10日以内	直営業者を含む。各業者の窓口の氏名を記入
◎施工要領書	施工前 15日以上	施工中の異常については即時連絡する
・結果報告書	施工後 15日以内	(他工事もこれに準ずる)
土工事	施工前 15日以上	
・掘削計画書	施工前 15日以上	
・山留計画書	施工前 15日以上	計画書も含む
◎躯体図	施工前 20日以上	
◎調合計画書	施工前 20日以上	セメント、砂、砂利試験データ、生コンブレンドからの所要時間、調合計画の計算書を含む
◎打設計画書	施工前 20日以上	打設位置、パイプレート種類、台数等
試験報告書	試験後 15日以内	
鉄筋加工図	施工前 20日以上	標準部分(HOOP, STP, ANK-等)特に複雑な部分
・ガス圧接試験要領書	施工前 10日以上	規格品の場合は規格証明
・超音波探傷検査報告書	試験後 10日以内	
鉄骨工事	施工前 10日以上	
・ガス圧接試験要領書	施工前 10日以上	
・超音波探傷検査報告書	試験後 10日以内	
・材料試験報告書	製作前 10日以上	規格品の場合は規格証明(高力ボルトを含む)
・工場製作要領書	製作前 30日以上	溶接リスト、資格リストを含む
・現場施工要領書	建方前 30日以上	同上
◎工作図	製作前 30日以上	
・超音波探傷検査報告書	品質検査時	検査資格者リストを含む
・社内製品検査報告書	品質検査時	
特殊工事	製作前 30日以上	プレキャスト工事
・製作図	製作前 20日以上	ALC板工事等
・建方要領書	建方前 30日以上	計算書も含む

(注) 1. ☆印を付したものは、不合格の場合は直ちに報告すること

2. 提出部数(構造設計者用として)

・印のあるもの(返却を要しない) 1部

◎印のあるもの(返却を要する) 2部(但し、最終版は1部でよい)

3. 提出期日については協議により変更可能

2. 土工事

2.1 埋戻し及び盛土の種別

適用	材料	工法	備考
■	根切土中の良質土	機器による締固め	
□	他現場の建設発生土の良質土	機器による締固め	
□	山砂の類	水締め、機器による締固め	

2.2 残土処理

□場外に搬出して適切に処理 ■構内の指定場所に敷きならす

2.3 山留工法

■指定無 □指定有 (工法:)

3. 地盤工事

3.1 共通事項

□探査、地盤調査及び試験杭等の結果により、杭長、杭種、直接基礎の深さ、形状を変更する場合もある。立会試験施工結果により最終決定とする

■ボーリング標準貫入値、土質構成は地盤調査図を参照

□杭径、杭本数、耐力、試験杭の位置は杭伏図、杭断面リストを参照

□根切底の確認は立会いを要する

3.2 地盤調査

●行う ■調査済み

■ボーリング調査 □静的貫入試験 ■標準貫入試験

□土質試験 □物理探査

□水平地盤反力係数の測定

■スクリューケイド貫入試験

□行わない

3.3 ■直接基礎

	基礎形式	基礎深さ	支持層	長期設計支持力
個別納骨室	べた基礎	GL-1.56m	シルト	40 kN/m ²
屋内参拝所	べた基礎	GL-0.41m	〃	40 kN/m ²
合同埋蔵施設	布基礎	GL-1.2 m	〃	50 kN/m ²

3.4 □場所打コンクリート杭

工法: □アースドリル □リバースサーキュレーション

□オールケイシング □B H杭

□ミニアース □深基礎杭

拠底杭: □無 □有(日本建築センターの一般評定を受けたもの)

拠頭杭: □無 □有(日本建築センターの一般評定を受けたもの)

鋼管杭: □無 □有

超音波孔壁測定: □行う (直杭:全本数 本 拠底杭:全本数) □行わない

3.5 □既製コンクリート杭 (JIS規格品又は認定品とする)

杭種: □PHC杭 (JIS規格品又は認定品) □A種 □B種 □C種

□CPRC杭 (認定品) □I種 □II種 □III種

工法: □埋込み工法

□セメントミルク工法

□プレボーリング拡大根固め工法 (国土交通大臣認定工法)

□中掘拡大根固め工法 (国土交通大臣認定工法)

□打撃工法 プレボーリング: □行わない □行う (GL- m)

継手: □無溶接継手 (認定品) □アーク溶接

3.6 □鋼管杭

杭種: □鋼管杭 (JIS A5525) □鋼管杭 (JIS G3444) □H鋼杭 (JIS A5526)

工法: □埋込み工法

□打撃工法 プレボーリング: □行わない □行う (GL- m)

□回転圧入工法

3.7 ■地盤改良

工法: □浅層改良工法

□柱状改良工法

□鋼管杭工法

□RES-PP工法

□置換工法

□コロンブス工法

□施工者と協議を行った上決定する

3.8 砂利、捨てコンクリート地盤

適用	施工場所	厚 (mm)	備考
■	碎石	150	50
□	耐圧スラブ(片持ち)下		
■	土間コンクリート下	150	50

4. 鉄筋工事

4.1 種別

■異形鉄筋 (JIS G3112)

適用	種別	径 (mm)	継手	備考
■	SD295A	D10~D16	■重ね □圧接 □機械式	
■	SD345	D19~D25	□重ね ■圧接 □機械式	
□	SD390	D29~D35	□重ね □圧接 □機械式	
□	SD490	D38~	□重ね □圧接 □機械式	

□溶接金網 (JIS 規格品)

□高強度せん断補強筋
高強度せん断補強筋は公社共仕建築編5.1.1による他、その種別はその種別は[高強度せん断補強筋-(1275N/mm²)]による。
使用部位は設計図による。

4.2 ガス圧接部完了後の検査

■超音波探傷試験 (1検査ロットに対して30箇所以上)

□引張試験 (1検査ロットに対して 5箇所以上)

5. コンクリート工事

5.1 共通事項

コンクリートはJIS認定工場の製品とし施工に関してはJASS5による。
調合計画は、工事開始前に工事監理者の承認を得ること。

鉄筋コンクリート工事標準図

1 一般事項

1.1 適用範囲
この標準図は、鉄筋コンクリート及び鉄骨鉄筋コンクリート造の鉄筋工事に適用する。

1.2 配筋検査
監督員の検査に先立ち、工事場鉄筋責任者は配筋状態が設計図通りであることを確認し、監督員に報告する。

1.3 単位
本設計図中、特記のない寸法は mm とする。

1.4 鉄筋記号
特記なき場合の鉄筋別面記号は下記による。注) D は異形鉄筋を示す
● D10, 9φ × D13, 13φ ● D16 ● D19
◆ D22 ○ D25 ◆ D29

2 特記なき場合の鉄筋に対するコンクリートの被り及び開き間隔

2.1 被り

	上端	下端	側面
柱			40
梁	X 方向 40	40 + D	40
地中梁	X 方向 40	50 + D	50
Y 方向 40 + D	50	50	
床版	30	30	
基礎版	30	60	
耐力壁			40
地下壁	内側 40		
外側 50			
帳壁			30
基礎	40	70	70
擁壁			外 70, 内 40

1. 打放し仕上の場合は上記の値 +10 とする。
2. 上記の被り厚さは最も外側の鉄筋に対する値を示す。
3. D は鉄筋の最外径を示す。

2.2 鉄筋の開き間隔

 e ≥ 粗骨材の最大寸法の 1.25 倍かつ 25mm かつ 1.5d
注) d は鉄筋の呼び名の数値 D は鉄筋の最外径

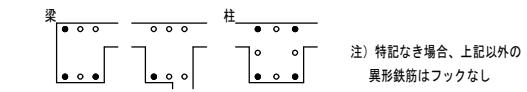
3 鉄筋のフック及び曲げ

3.1 加工寸法の許容差

項目	許容差
帯筋、スパイラル筋、肋筋	± 5
上記以外の鉄筋	± 15
加工後の全長	± 20

鉄筋末端部のフックは下記の標準による。

- A. 下記に示す鉄筋の末端部にはフックをつける。
(1) 丸鋼 (2) 帯筋、肋筋、巾止め筋 (3) 煙突の鉄筋
(4) 片持ち梁、片持ちスラブの上端筋の先端
(5) 柱及び梁の出隅部分の鉄筋 (下図の ● の印の鉄筋)



B. フックの寸法は下図による。
180° 135° 90°
注) 鉄筋の種類は SD295、及び SD345 とする。r = 1.5d (D16 以下), 2d (D19 以上)

3.3 特記なき場合の鉄筋の曲げは下記の標準による。但し 90° 以下とする。

使用箇所	鉄筋の径	r
帯筋、筋筋、スパイラル筋	D16 以下	≥ 1.5d
D19 以上	≥ 2d	
D16 以下	≥ 2d	
D25 以下	≥ 3d	
D29 以上	≥ 4d	

注) 鉄筋の種類は SD295 及び SD345, SD390 とする

4 鉄筋の継手

4.1 特記なき場合の D19 以上の鉄筋継手はガス圧接継手とし、D16 以下の鉄筋継手は重ね継手とする。

4.2 特記なき場合の重ね継手長さは下記の標準による。

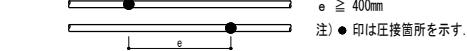
設計基準強度 F_c N/mm ²	L
≤ 21	50d
24 ≤	40d

フックなし フックあり
35d 30d

注) d1 ≠ d2 の時、d は小さいほうをとる。

4.3 特記なき場合の隣り合う鉄筋の継手は下記の標準による。

A. ガス圧接継手の場合



e ≥ 400mm
注) ● 印は圧接箇所を示す。

B. 重ね継手の場合



L ≥ 0.5L 以上

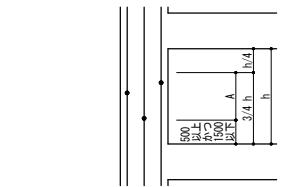
C. 溶接金網の場合



L ≥ 鋼線間隔の 1.5 倍かつ 150mm

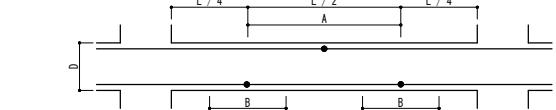
4.4 特記なき場合の継手位置及び曲げ位置は下記の標準による。

A. 柱主筋の継手位置



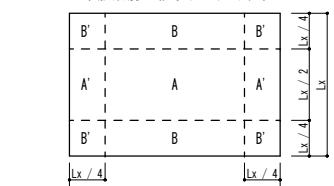
注) ● 印は継手中心位置を示す。
継手は左図の A 部内に設ける。

B. 梁主筋の継手及び曲げ位置



上端主筋の継手位置は A 部内に、下端主筋の継手位置は B 部内に設ける。

C. 床版鉄筋の継手及び曲げ位置



鉄筋の折り曲げ位置は周辺より $L/4$ の位置 (左図の点線位置) とし、その位置に 1-D13 を配筋する。

・鉄筋の継手位置は下表による。

上端筋	短辺方向	A, A' 内
長辺方向	A, B 内	
下端筋	両方向	A', B, B' 内

注) 耐圧スラブの場合は左表で、上端筋一下端筋、下端筋一上端筋と読みかえる。

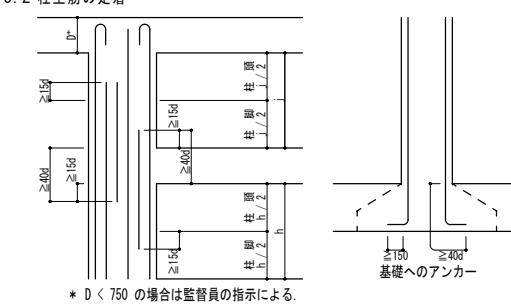
5 特記なき場合の鉄筋の定着

5.1 大梁主筋の柱への定着



注) 引通し鉄筋以外は原則として柱内に定着し、柱せいの 3/4 倍以上を越えてから縦に曲げる特記のない腹筋の定着。継手長さは 150mm とする。

5.2 柱主筋の定着

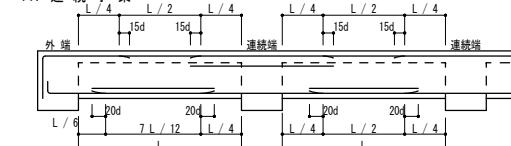


* D < 750 の場合は監督員の指示による。

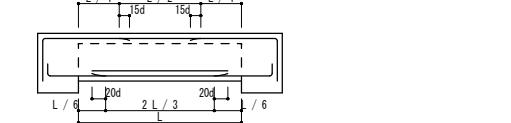
5.3 小梁の大梁への定着及び片持ち梁の先端の小梁への定着



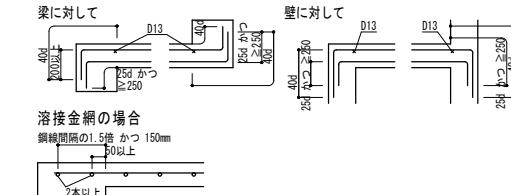
A. 連続小梁



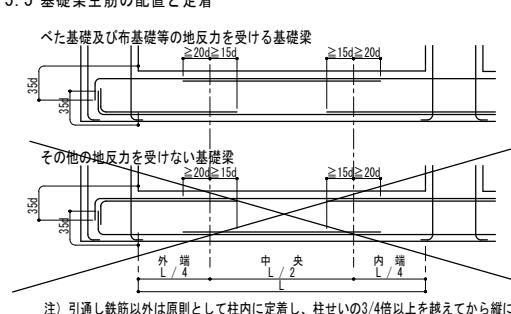
B. 単独小梁



5.4 床版及び階段鉄筋の定着



5.5 基礎梁主筋の配置と定着



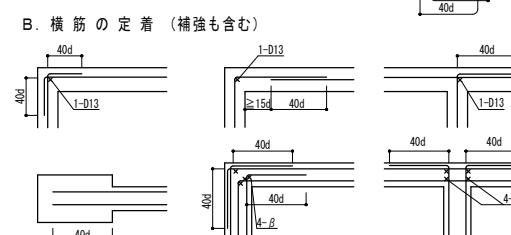
注) 引通し鉄筋以外は原則として柱内に定着し、柱せいの 3/4 倍以上を越えてから縦に曲げる特記のない腹筋の定着。継手長さは 150mm とする。

5.6 壁筋の定着

A. 縦筋の定着

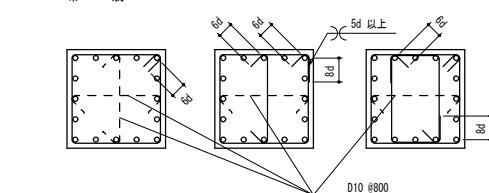


B. 横筋の定着 (補強も含む)

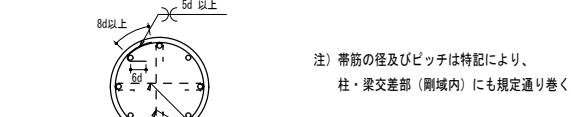


6 特記なき場合の帯筋、肋筋、腹筋及び巾止め筋は下記による

6.1 帯筋

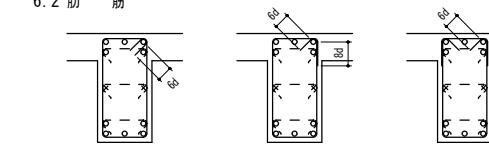


・丸形



注) 帯筋の径及びピッチは特記により、柱・梁交差部 (剛域内) にも規定通り巻く。

6.2 肋筋



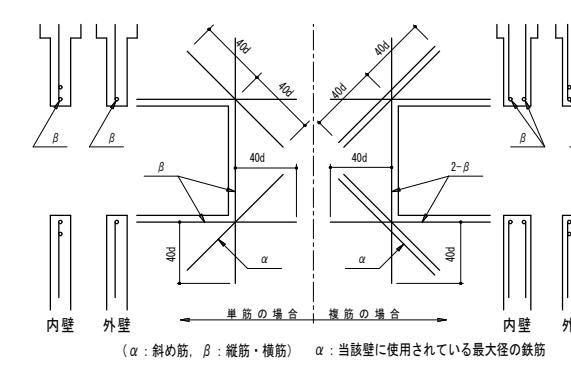
注) 肋筋の径及びピッチは特記による。
また 特記なき腹筋は 2-D13 @300、巾止め筋は D10 @800 とする。

6.3 壁の巾止め筋は D10 @800 程度とする。

7 特記なき場合の開口部の補強は下記による

7.1 壁の開口部補強

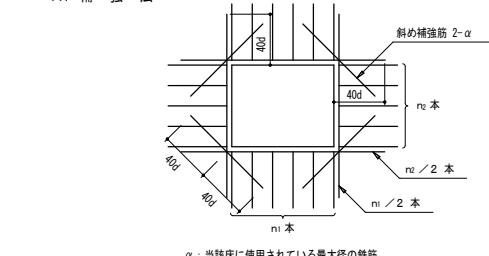
A. 補強法



B. 開口部が柱、梁に接する部分、及び最大径が 300 以下で、鉄筋をゆるやかに曲げることにより、開口部を避けて配筋できる場合は、補強を省略することができる。

7.2 床版の開口部補強

A. 補強法



B. 床版開口の最大径が両方向配筋間隔以下で、鉄筋をゆるやかに湾曲させて、開口を避けて配筋できる場合は、補強筋を省略することができる。

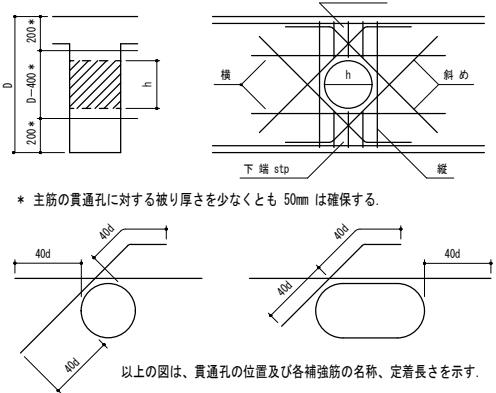
C. 開口径が 600 以上の場合は、監督員の指示による。

8 梁の貫通孔の補強は下記による

8.1 原則

- A. 梁のスパン中央部で、かつ梁丈中央部を貫通する。
- B. 片持ち梁は先端近くで、かつ梁丈中央部を貫通する。
- C. 梁丈中央部とは、梁の上下端より各々 200 避けた部分を指し、スパン中央部とは、内のリスパンの $1/2$ の中央範囲を指す。
- D. 同一の梁を 2 箇所以上貫通する場合の間隔は、その中心距離を孔の径の平均値の 3 倍以上離す。

8.2 補強法



A. $h \leq D/10$ の場合は、補強なしでよい。

B. $h > D/3$ 及び $h > D-400$ 及び $h > 400$ のいずれかに該当する場合は監督員の指示による。

C. $D/10 < h \leq D/3$ ないし $h \leq D-400$ の場合については下記の標準補強による。

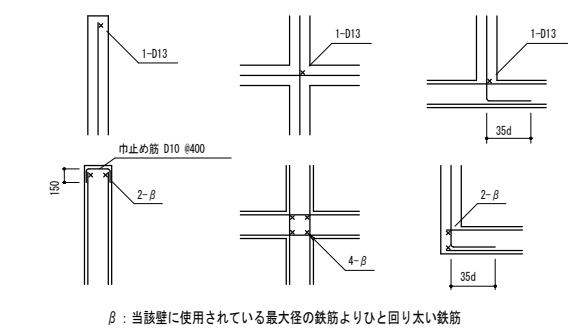
適用範囲		鉄筋補強		
$h \leq D/3$	$h \leq D/4$	$B \leq 350$	$B \leq 500$	$B \leq 650$
$h \leq 100$	$h \leq 150$	斜め 縦 横	$1 \times (4-D13)$ $2 \times (2-D13)$ 又は スパース D13x2巻	$2 \times (4-D13)$ $3 \times (2-D13)$ $4 \times (2-D13)$ 又は スパース D13x4巻
$100 < h \leq 200$	$150 < h \leq 250$	斜め 縦 横 上下STP	$2 \times (4-D13)$ $2 \times (2-D13)$ $2 \times (2-D13)$ $2 \times (2-D13)$	$3 \times (4-D13)$ $4 \times (2-D13)$ $4 \times (2-D13)$ $4 \times (2-D13)$
$200 < h \leq 300$	$250 < h \leq 350$	斜め 縦 横 上下STP	$2 \times (4-D16)$ $2 \times (2-D16)$ $2 \times (2-D13)$ $4 \times (2-D13)$	$3 \times (4-D16)$ $3 \times (2-D16)$ $3 \times (2-D13)$ $6 \times (2-D13)$
$300 < h \leq 400$	$350 < h \leq 450$	斜め 縦 横 上下STP	$2 \times (4-D19)$ $2 \times (2-D19)$ $2 \times (2-D16)$ $4 \times (2-D13)$	$3 \times (4-D19)$ $3 \times (2-D19)$ $3 \times (2-D16)$ $6 \times (2-D13)$

注) n は梁巾方向の列数を表し、梁巾 B に対し、それぞれ下記のように定める。

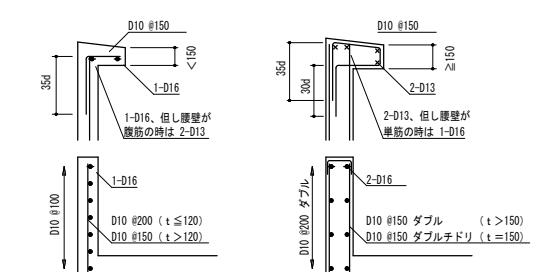
D. 既成品を用いる場合は計算書を監督員に提出する。

9 特記なき場合の各部の補強は下記による

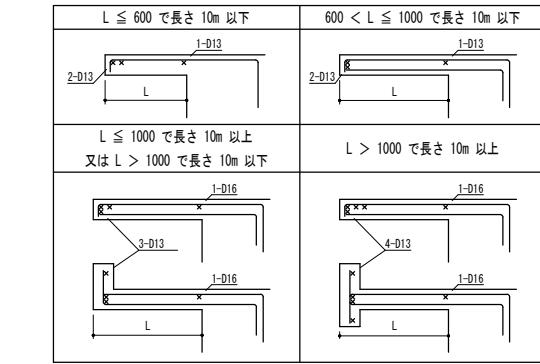
9.1 壁交差部及び端部の標準配筋 (一部 5.5. B 参照)



9.2 バラベット及び腰壁、下り壁の先端の補強 (注) 下り壁は腰壁に準ずる。



9.3 片持ち床版の先端部の補強

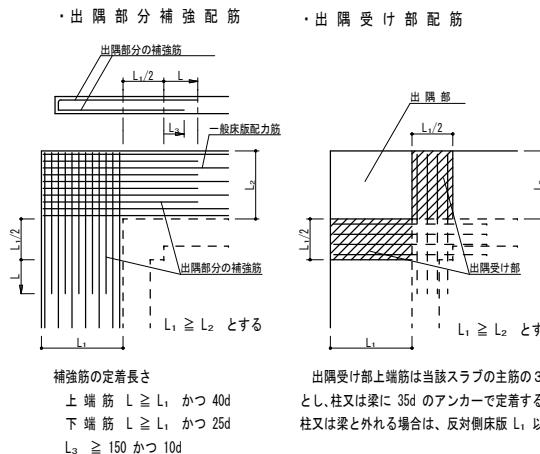


注 1) 三辺固定床版の自由端も上図に準ずる。

注 2) 定着長さは引張筋 40d 以上、圧縮筋 25d 以上とする。

9.4 片持ち床版の出隅の補強

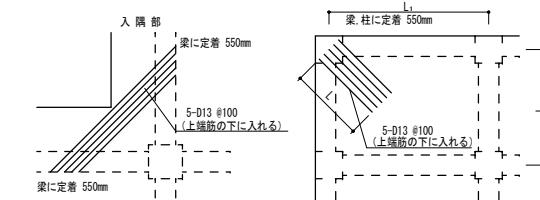
出隅部の配筋は当該スラブと同密度の配筋となる様に下図の補強を行う。



出隅受け部上端筋は当該スラブの主筋の 3 倍の密度とし、柱又は梁に 35d のアンカーで定着する。

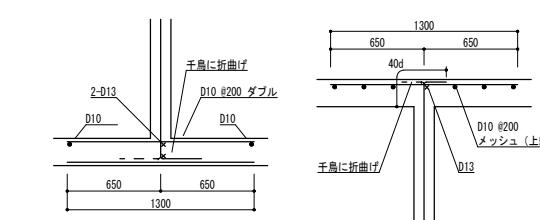
柱又は梁と外れる場合は、反対床版 L_1 以上のはさみ。

9.5 最上階床版の補強

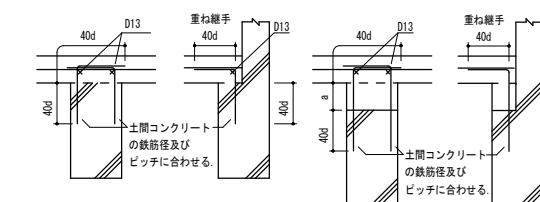


9.6 壁つき床版の補強

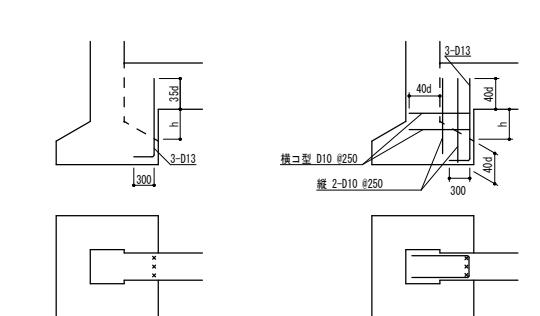
・間仕切壁がスラブから立ち上がる場合
(但しスラブ上端筋がない場合)



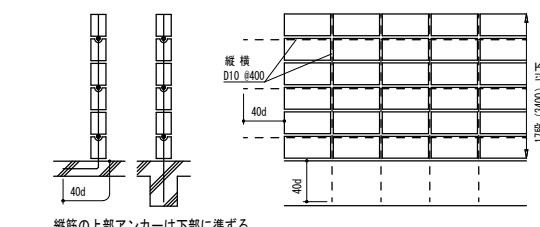
9.7 土間コンクリート (地中梁にのせる場合) の補強



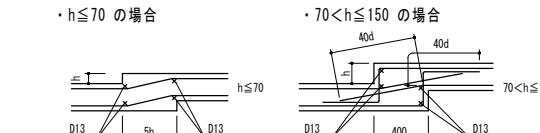
9.8 地中梁接合部の補強



9.9 間仕切用ブロックの補強



9.10 床版段違い部

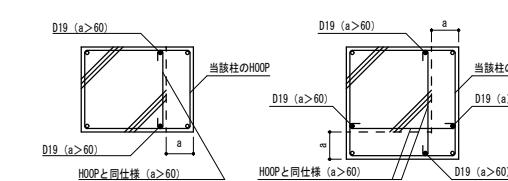


9.11 増し打ち部分の補強

- A. 柱
(1) 増し打ち厚さ $a < 60$ の場合は補強不要とする。
- (2) $60 < a \leq 200$ の場合は下図による。

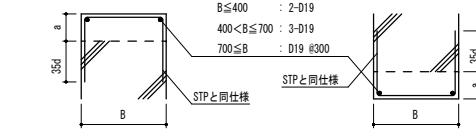


(3) 以上 (1) (2) の場合でも柱頭から柱脚にわたって連続して増し打ちとなる場合は、柱サイズが増し打ち部を含めた寸法になったものとして、下図のような配筋を行う。



B. 大梁・小梁・地中梁

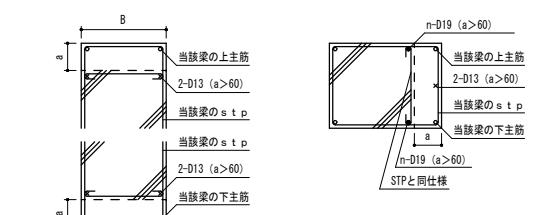
- (1) 増し打ち厚さ a が $a < 60$ の場合は補強不要とする。
- (2) 上下の増し打ち厚さ a が $60 < a \leq 200$ の場合は下図による。



(3) 側面の増し打ち厚さ a が $60 < a \leq 400$ の場合は下図による。



(4) 以上 (1) ~ (3) の場合でも梁の全長にわたって増し打ちとなる場合は、梁のサイズが増し打ち部を含めた寸法になったものとして下図の様な配筋を行う。



<<型枠についての注意事項>>

基礎梁下及び側面、耐圧版、地下壁、土間スラブ下についても、型枠又は捨てコンを形成し必ず設計図通りに打設すること。
施工上止むを得ず増し打ちとなる場合は 50mm 以内とし、施工図作成時に監督員に報告すること。
※特に山留めと躯体外縁との間隙、基礎梁下の段差部は、スタイロフォーム・型枠等を用いて、設計通りの打設を行うこと。

<<配筋についての注意事項>>

構造躯体以外でもコンクリートは必ず鉄筋を配置し、その間隔は ≥ 300 以内とすること。

鉄骨工事標準図

1. 一般事項

- A. この標準図は、構造上主要な部材に鋼材を用いる工事に適用する。
B. 指示のない限り下記による。
日本建築学会「JASS6」「鉄骨精度検査基準」「鉄骨工事技術指針」「溶接工事規準、同解説I~IX」
鋼材倶楽部「建築鉄骨工事施工指針」
公共建築協会「建築鉄骨設計基準及び同解説」
(社)鉄骨建設業協会
「突合せ継ぎ手の食違い仕口のずれの検査・補強マニュアル」

1.2 社内検査

製作工場による社内検査の基準はあらかじめ監督員の承諾を受ける。
製品は製作工場による社内検査を行い合格したものとし、検査成績表を監督員に提出して承諾を受ける。

2. 工事監理者の承認を必要とするもの

- A. 製作工場
認定又は登録工場：全構造認定Mグレード以上

B. 工場製作要領書
C. 工作図
D. 現場施工計画書
E. 材料規格証明書または試験成績書
F. 社内検査表

4. 工作一般

4.1 切断及び加工

- A. 切断に先立ち、鋼材表面から浮きさびや油脂分の除去を行う。
B. ガス切断は原則として自動ガス切断とする。
止むを得ず手動ガス切断とする場合は、形状及び寸法を正しく丁寧に
行いグラインダーなどで整形する。
C. 鋼材のせん断切断は、板厚13mm以下のものに適用する。
但し、主要部材の自由端及び溶接接合部には、原則としてせん断線を
用いてはならない。
D. 切断面に有害な凹凸、まくれ、切欠きなどが生じた場合、
修正又は取り除く。
E. 曲げ加工は、常温又は900°C ~ 1100°Cの加熱状態で行い、
200°C ~ 400°Cの範囲での曲げは行わない。
F. 穴あけ加工は、原則としてドリルあけとし、穴の周囲のまくれ、たれ、
あるいは切片の挿入によって接合面の密着度が損なわれないよう、
表面の突起物を完全に除去する。
G. ボルト、高力ボルト、リベットボルト、アンカーボルトの公称軸径
に対する孔径は、下表に示す通りである。

穴径 (D)		適用範囲
d +2.0		d ≤ 24
d +3.0		24 < d
d +0.5		
d +5.0		(ワッシャー穴径は高力ボルトに準ずる)

注) d : 公称軸径

4.2 組み立て

- A. 工場組み立て製品の寸法精度のばらつきが最少となるように、
ジグ組み立てなどを採用する。
B. 不良が発見された場合、その処置法は必ず監督員の承認を受ける。

4.3 ひずみの矯正

素材あるいは組み立てられた部材のひずみは、各工程において材料を
損なわないように矯正する。

5. 溶接接合

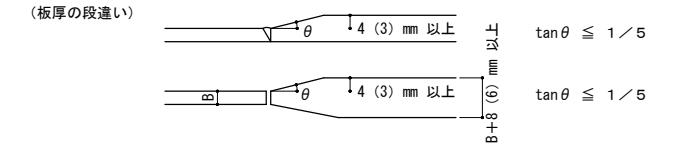
5.1 一般事項

- A. 溶接は、回転ジグ・ポジショナーなど適当なジグを使用して、なるべく下向きで行う。
B. 継手の形状や溶接順序の選定にあたっては、残留応力や溶接ひずみが少なくなるように選び、過度の拘束や極端な応力集中を与えないようとする。
C. 溶接による変形を少なくするために適当な逆ひずみや拘束を与える、又溶接による収縮量を見込んで、出来上がりの寸法・形状を正確に保つようする。
D. 溶接の表面はできるだけ平滑で規則正しい波形とし、溶接のサイズ及び長さは設計寸法を下まわらないようにしなければならない。
E. 裏当て金を使用するときは、母材と同材質のものを使用すること。

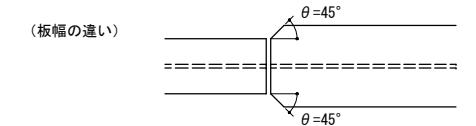
5.2 突合せ溶接

5.2.1 一般事項

- A. 突合せ溶接の厚さは、母材の厚さ（母材の厚さが異なる場合においては薄いほうの母材の厚さとし、T継手及び角継手の場合においては、突合せするほうの母材の厚さとする）未満としてはならない。
B. 突合せ溶接は、いずれの継手形式についても全断面にわたり完全な溶け込みを有しなければならない。
C. T継手の場合は、母材の割裂に注意しなければならない。
D. 突合せ部の表面に、板厚又は板幅の差によりわざかな段違いのある場合は、表面の形が緩やかに移行するように余盛をする。
段違いが手溶接及び半自動溶接で4mm、自動溶接で3mmを越える場合は、高い方を1/5以下の緩い勾配に削り、突合せ部の表面を揃える。



- E. 突合せ部で板幅の違いがある場合については、板幅の大きい方の角を45°でカットする。

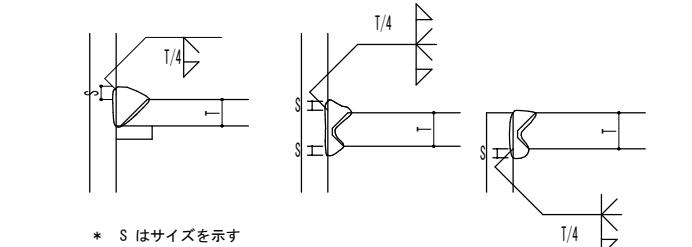


5.2.2 余盛

- 突合せ溶接は、特に指定のある場合を除き最少の余盛とし、余盛の高さは3mmを越えてはならない。

5.2.3 補強すみ肉溶接

- T継手・角継手の場合は、母材の厚さの1/4以上の補強すみ肉溶接を付加する。
但し、そのサイズが10mmを越えるときは、10mmとしてよい。



5.2.4 溶接方法

- A. 突合せ溶接で両面から溶接できる場合には、一面から溶接した後、健全な溶着部分が現れるまで（深さ3mmを標準とする）裏はつりを行つて、裏溶接する。
B. 両面より溶接を行えない場合は、裏面に裏当て金を用い、ルート部分に溶け込み不良が残らないように注意して溶接を行う。
溶接終了後に裏当て金を除去しない場合は、裏当て金の材質は母材と同じとする。
除去する場合で裏当て金の材質にフラックスまたはセラミックスなどの母材と異なるものを用いる場合は監督員の承諾を受ける。
C. 突合せ部分においては、溶接ビードの継目は十分な溶け込みが得難いので、溶接の中断を避け、止むを得ず継目をつくる場合は欠陥の少なくなるよう処置し、溶接後欠陥を完全に除去して補修するものとする。

5.3 部分溶け込み溶接

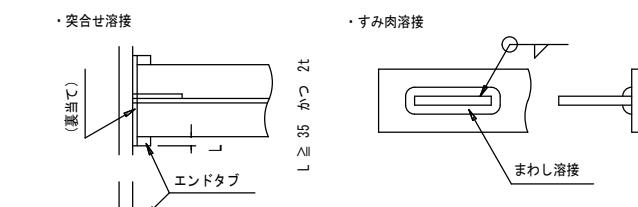
原則として部分溶け込み溶接は行つてはならない。
但し、設計図書に指示のある場合、又は設計者の承認を得た場合はこの限りではない。

5.4 すみ肉溶接

- A. 溶接部には最少の余盛を行う。
その高さは0.4Sかつ4mm（Sはすみ肉のサイズ）以下とする。
B. すみ肉溶接においては、肌合せを十分に行う。

5.5 エンドタブ

突合せ及び部分溶け込み溶接の両端には継手と同じ形状のエンドタブを取り付け、一方のエンドタブの端部より溶接を行い他方のエンドタブの端部を終了するようにし、溶接終了後エンドタブは原則として除去し溶接端部を仕上げる。
又、すみ肉溶接の場合も、突合せ溶接に準じてエンドタブを使用するか、ぐう角部をまわって連続してまわし溶接をする。
なおエンドタブの長さは35mm以上かつ薄いほうの材の厚さの2倍以上とする。



5.6 検査

- A. 溶接部は（1）溶接施工前、（2）溶接施工中、（3）溶接終了後の各工程において、それぞれの検査を行う。

国交省告示1464号に関する溶接部の検査

- (1) 肌つき、開先の形状・寸法、ルート間隔、溶接面清掃の良否、仮付け溶接等
(2) 溶接順序・棒径・電流・運棒法、アーケの長さ、溶け込み、各層間のスラグの清掃、裏はつり、予熱の確認等
(3) ビード表面の整否、割れ、融合不良、溶け込み不足、スラグの巻き込み、ピット、プローホール、アンダーカット、オーバーラップ、クレータの状態、スラグ、スパッタの除去の良否、すみ肉の大きさ、余盛の寸法、エンドタブの処理等

- B. 溶接部の内部欠陥に対しては、超音波探傷試験（第三者検査）を行う。

- 工場溶接部：30%以上
現場突合せ部：100%
注) 社内自主検査は全数

なお、超音波探傷試験を行う業者はCIW認定、Cランク以上とする。

5.7 不良溶接の補正

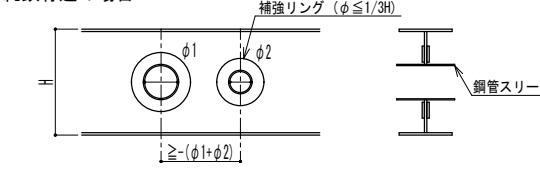
- A. 溶接継手に融合不良、溶け込み不足、スラグ巻き込み、ピット、プローホールなどの有害な欠陥のある場合は、削り取り再溶接する。
B. 溶接継手に割れが入った場合は、原則として、溶着金属を全長にわたり削り取り再溶接する。
適切な検査により、割れの限界を明らかにした場合でも、割れの端から50mm以上を削り取り再溶接する。
C. アンダーカット、クレータの充填不足、溶着金属の大きさ不足、溶接の長さ不足などは補足する。
D. オーバーラップ、余盛の過大などは削り取る。
E. 著しく外観の不良な場合は、修正する。
F. 超音波探傷試験又は放射線試験の結果が不合格の部分は、削り取つて再溶接を行い、更に検査を行う。
G. 溶接により母材に割れが入った場合は、原則として母材を取り替える。
H. 不良溶接の補正用溶接棒の径は、4mm以下とする。

5.8 梁貫通孔の補強

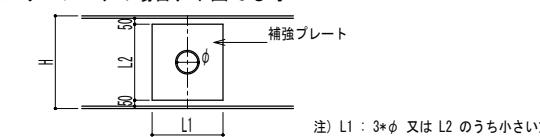
- A. 梁貫通孔の内径寸法（φ）は、鉄骨成（H）の1/2以下、かつ鉄筋コンクリートの梁成（D）の1/3以下とする。
φ：貫通孔内径寸法
B. 梁貫通孔の補強方法は、補強プレート方法とし、貫通孔部分には、鋼管をスリーブとして溶接する。
C. 現場にて管内にコンクリートは入らないよう養生をする。
D. 補強プレート及び補強リングの厚さ、材質はウェブ、ラチス材と同厚同材質とする。

標準鋼管スリーブ	内径(φ)	鋼管スリーブ STK400	内径(φ)	鋼管スリーブ STK400
≤100	—	250	267.4φ*6.6	
130	139.8φ*4.0	300	318.5φ*6.9	
150	165.2φ*4.5	340	355.6φ*6.4	
200	216.3φ*5.8			

5.8.1 純鉄骨造の場合



5.8.2 スリーブ1ヶの場合、下図でも可



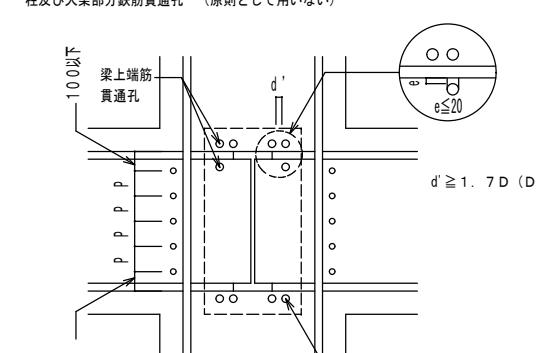
注) L1 : 3*φ 又は L2 のうち小さい方とする

5.9 鉄筋貫通孔の径

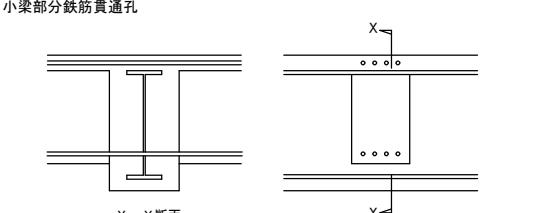
鉄筋	丸鋼	9	13	D16	D19	D22	D25	D29	D32
貫通孔径 (mm)	D10	D13							
	21	24	28	31	35	38	43	46	

注) 9φ, 13φ (D10, D13) は、フープ筋とし、主筋にはD16以上を用いるものとする。

A. 柱及び大梁部分鉄筋貫通孔（原則として用いない）



B. 小梁部分鉄筋貫通孔



6 高力ボルト接合

6.1 高力ボルトの長さ（トルシア型 高力ボルトの場合）

高力ボルトの長さは首下寸法とし、締め付け長さに下表の値を加えたものを標準長さとする。

ボルトの呼び径	締め付け長さに加える長さ (mm)	ボルトの呼び径	締め付け長さに加える長さ (mm)
M16	25	M22	35
M20	30	M24	40

6.2 摩擦面の処理

- A. 摩擦面は、黒皮などをショットブラスト・サンドブラスト・グリットブラスト・グラインダーなどを用いて除去した後、屋外に自然放置して発生した赤さび状態を標準とする。
- B. 摩擦力を低下させる浮きさび・じんあい・油・塗料などは、適切な時期に取り除く。

6.3 組み立て

- A. 部材接合面の密着性特に注意し、接合部材のひずみ・そり・曲がり等の矯正は、摩擦面を損傷させないように適切な方法で行う。
- B. 部材接合面に1mm以上の肌すきが生じた場合は、フィラー板を入れて補う。
- C. ボルト頭部、又はナットと接合部材の面が1/20以上傾斜している場合は、勾配座金を使用する。列ボルトのような場合は、勾配付き板（通し板）を使用したうえに平座金を用いる。

6.4 検査 及び 補正（トルシア型 高力ボルトの場合）

- A. 締め付け終了後、全数のボルトについて目視検査を行う。
- B. すべてのボルトについてビンテールが破断されていることを確認すると共に、一次締め付け後に付したマークのずれによって共回り・軸回りの有無、ナット回転量などを検査する。
- C. 締め忘れが認められたボルトは、異常のないことを確認したうえで締め付ける。
- D. ナットとボルト・座金などが共回り・軸回りを生じた場合や、ナット回転量に異常が認められた場合には新しいセットに取り換える。
- E. 超高力ボルトの現場受入検査は、搬入ロット毎に行う。

6.5 その 他

- A. トルシア型 高力ボルトで締め付け不能の箇所が生じたときは、監督員と協議のうえ、同様のJIS規格高力ボルトに置き換える。
- B. 以上に明記されていない事項については、日本建築学会制定「高力ボルト接合設計施工指針」に従う。

7 塗 装

7.1 素地調整

- A. 素地調整は、塗膜の耐久性を確保するために、ていねいに施工しなければならない。
- B. 腐食しやすい高力ボルト・リベットボルト・溶接部は、入念に二種の素地調整（完全に付着した黒皮は残すが、その他の不安定な黒皮・さびは除去する）を行う。

7.2 工場で塗装しない部分

- A. コンクリートに密着、又は埋め込まれる部分
- B. 組み立てによって肌合せとなる部分
- C. 密着又は回転のための削り仕上げをした部分
- D. 閉鎖形断面をもつ部分の密閉される内面
- E. 現場溶接を施す部分（幅は、溶接部より両側それぞれ100mm以上）
- F. 高力ボルト摩擦接合部の摩擦面
- G. 現場で超音波探傷を行う部分

7.3 現場における未塗装部分 及び 損傷部分の塗装

- A. 高力ボルト・リベットボルト・溶接部は、上の素地調整を行った後、工場塗装と同じさび止めペイントを使用して塗装を行う。
- B. 塗膜の損傷した部分は活膜を残して除去し、さびを生じた部分は手工具を用いて旧塗装を除去した後、さび止めペイントで補修する。

7.4 鉄骨の錆止め塗料

JIS K 5674（1種）

工場2回（下塗り+上塗り）、現場1回（タッチアップ）とする。

8 製品検査

8.1 製品精度

名 称	図	許 容 値
長さ (L)		± 3 mm
曲がり (e)		はり $e \leq L/1000$ かつ $e \leq 10 \text{ mm}$ 柱 $e \leq L/1500$ かつ $e \leq 5 \text{ mm}$
せい (H)		$H < 800 \pm 2 \text{ mm}$ $H \geq 800 \pm 3 \text{ mm}$
幅 (B)		± 2 mm
接合部のフランジの傾斜 (e)		$e \leq B/100$ かつ $e \leq 2 \text{ mm}$
接合部のフランジの折れ (e)		$e \leq b/100$ かつ $e \leq 1.0 \text{ mm}$
ウェブの芯ずれ (e)		$e \leq 2 \text{ mm}$
仕口部の角度 (e)		$e_1, e_2 \leq L/300$ かつ $e_1, e_2 \leq 3 \text{ mm}$
ウェブの曲がり (e)		$e_1 \leq H/150$ かつ $e_1 \leq 4 \text{ mm}$ $e_2 \leq B/150$ かつ $e_2 \leq 4 \text{ mm}$ (但し $t > 6 \text{ mm}$)
ねじれ (e)		$e_1, e_2 / b < 6/1000$ かつ $e_1, e_2 \leq 5 \text{ mm}$ 但し、仕口部分は $e_1, e_2 / b < 1/200$ かつ $e_1, e_2 \leq 3 \text{ mm}$
ガス切断面のあらさ		開先内 200 S 自由端端 100 S
ガス切断面のノッチ深さ		開先内 1.0 mm 自由端端 0.5 mm

8.2 高力ボルト接合の精度

名 称	図	許 容 値
穴間隔 (p)		$p_1 \pm 1 \text{ mm}$ (穴どうし) $p_2 \pm 2 \text{ mm}$ (全體)
穴の食い違い (e)		1 mm
穴のはしあき へりあき		$\Delta a_1, \Delta a_2 \geq -2 \text{ mm}$ かつ「高力ボルト接合設計施工指針」のはしあき・へりあきの最小値以下
穴の芯ずれ		1 mm
高力ボルト接合部の肌すき (e)		1 mm (締め付け前)

9 現場施工

9.1 搬 入

- A. 部材の曲がり・ねじれ・ひずみ・寸法誤差等の製品誤差を生じた場合は、全て工場において修正し、現場に搬入される製品は完全なものでなければならない。
- B. 搬入に当たっては、製品を損傷しないように必要な養生をする。

9.2 建 方

高力ボルト本締め又は溶接作業は、建入れひずみを完全に調整した後に行い、主要部分の柱などについて事前に監督員の建入れ検査を受ける

9.3 現場接合

9.3.1 高力ボルト接合

- A. 柱と梁の接合部において、高力ボルト引張形接合とせん断形接合を併用するときは、引張形高力ボルトを先に締め付け、ついでせん断形高力ボルトの締め付けを行う。
- B. その他については6の高力ボルト接合の項に準ずる。

9.3.2 現場溶接

- A. 現場溶接の際に、収縮による拘束力が過大にならないよう溶接施工順序を計画する。
- B. 柱・梁の工事場溶接部は、一箇所について約2mm程度の溶接による収縮量を見込んで建入れを行う。
- C. 降雨時及び強風時には、作業を行ってはならない。
- D. BOX断面材の現場溶接部には、必ず適当なエレクションピースを用いる
- E. その他については5の溶接接合の項に準ずる。

9.3.3 併用継手

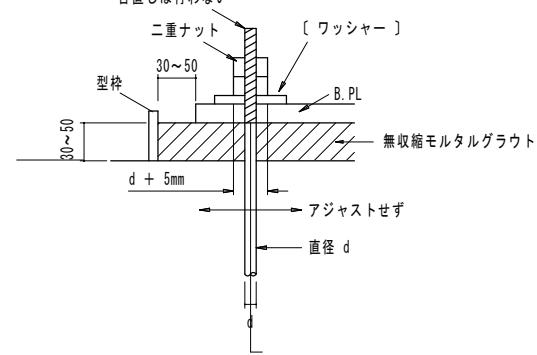
高力ボルトと溶接の併用継手の場合、その順序については設計者の承認を受ける。

9.4 工事場施工の精度

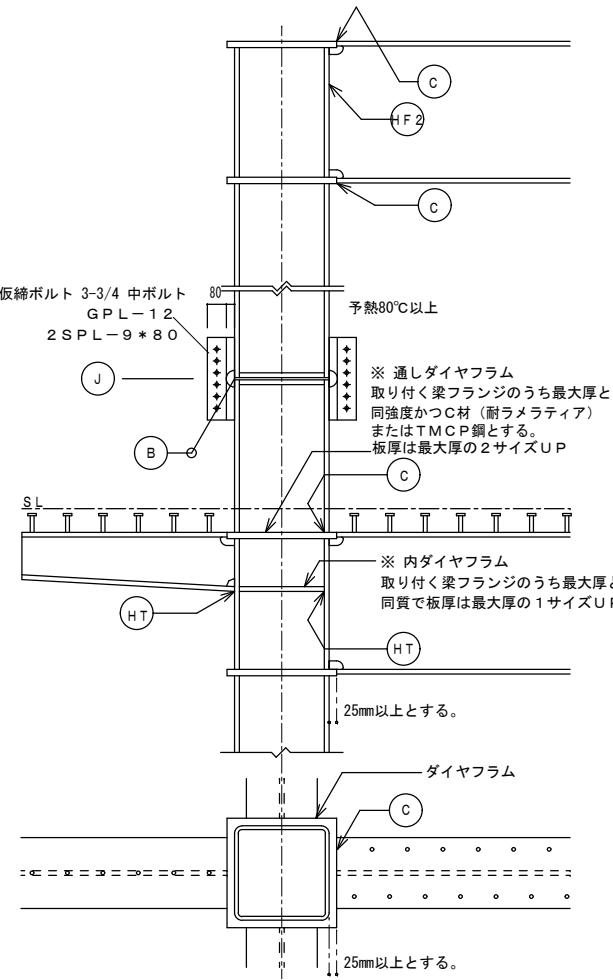
名 称	図	許 容 値
建物の倒れ (e)		$e \leq H/4000 + 7 \text{ mm}$ かつ $e \leq 30 \text{ mm}$
建物の湾曲 (e)		$e \leq L/4000$ かつ $e \leq 20 \text{ mm}$
柱すえ付け面の高さ および アンカーボルトの位置		隣接柱すえ付け面の基準高さからの誤差は3mm以下 隣接柱間中央距離の誤差e ₁ は±1mm以下 通りあからの誤差e ₂ は3mm以下
柱の出入り (e)		通り心からの誤差5mm以下
工事場継手階の階高 (H)		± 3 mm
柱の倒れ (e)		$e \leq H/1000$ かつ $e \leq 10 \text{ mm}$
梁の水平度 (e)		$e \leq L/1000 + 3 \text{ mm}$ かつ $e \leq 10 \text{ mm}$
梁の曲がり (e)		$e \leq L/1000$

9.5 アンカーボルトの埋込み工法

- アンカーボルトの埋込み工法は、原則として後詰め中心塗り工法とする。
- 後詰めのモルタルは無収縮モルタルを使用し、ベースプレート下に隙間を発生させないこと。
- アンカーボルトの埋込みの詳細は下図による。



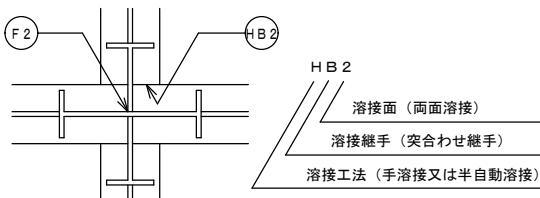
5.2.5 溶接継手標準



5.2.6 溶接継手の表示記号

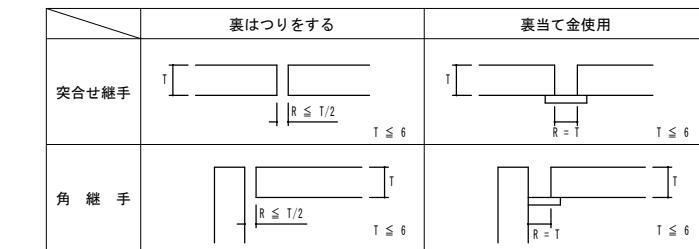
分類		記号
溶接工法	アーク手溶接、ガスシールドアーク半自動溶接	H
	ノンガスシールドアーク半自動溶接	
	サブマージアーク自動溶接	A
溶接継手種類	突合せ溶接 突合せ継手	B
	T型継手	T
	かど継手	L
溶接面	BOX柱ダイヤフラム	BX
	すみ肉溶接	F
	部分溶込み溶接	P
溶接面	フレア溶接	FL
	片面溶接	1
	両面溶接	2

5.2.7 溶接継手の記載方法

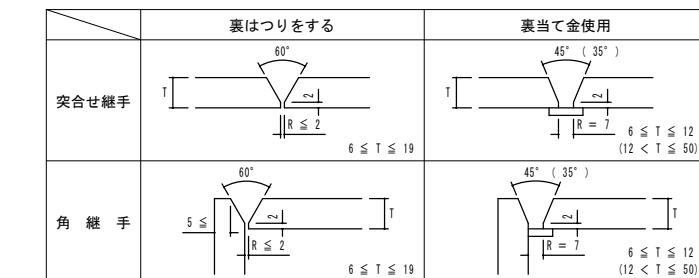


5.2.8 突合せ溶接の開先形状

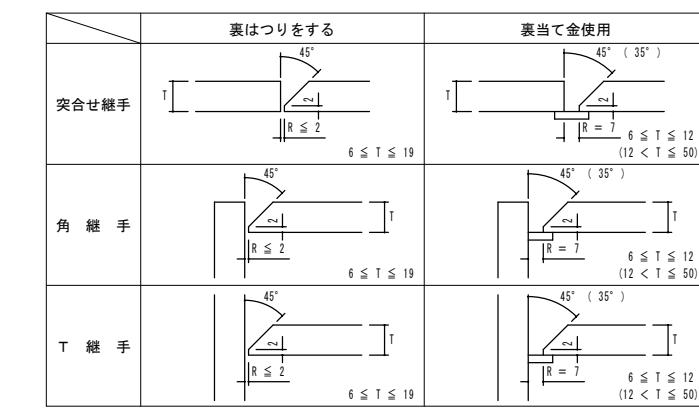
A. I形グループ突合せ溶接



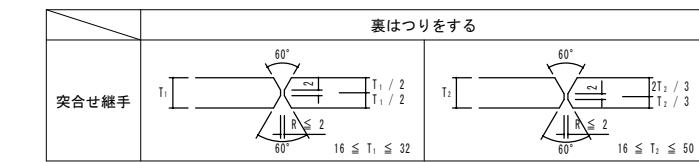
B. V形グループ突合せ溶接



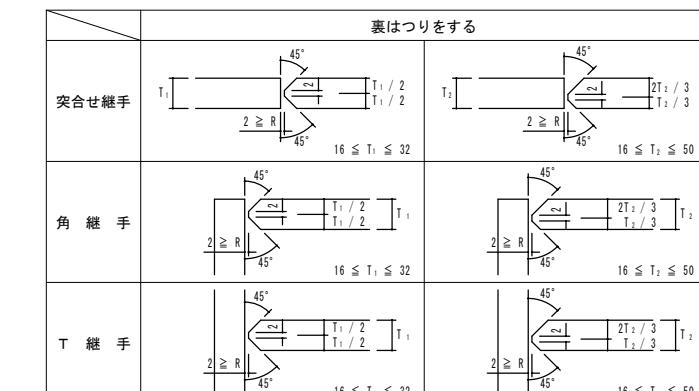
C. L形グループ突合せ溶接



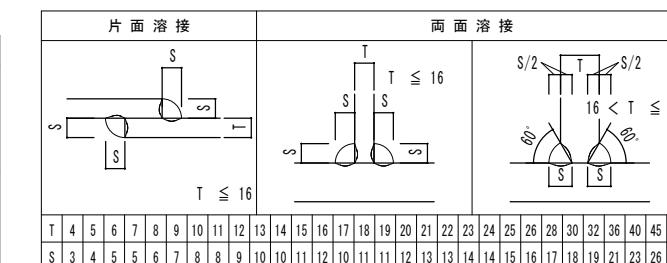
D. X形グループ突合せ溶接



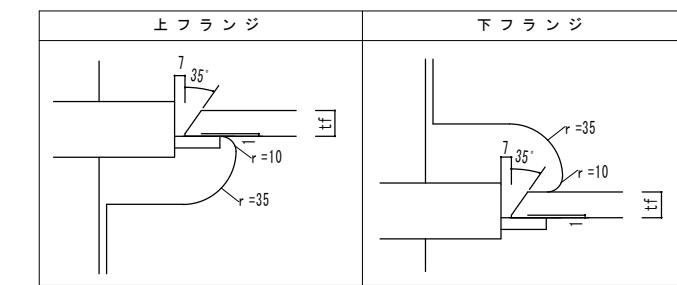
E. K形グループ突合せ溶接



F. 隅肉溶接



J. 梁・柱接合部



注 1. 初層(I形グループの場合は全層)の溶接は、4mm以下の溶接棒で行う

2. 多層溶接又は溶接棒を交換する場合は、先に発生したスラグを十分除去した後、

次の作業に進む。

溶接終了後も、必ずスラグを除去する。

3. X形及びK形グループにおいて裏はつりをする側を T / 3 とする。

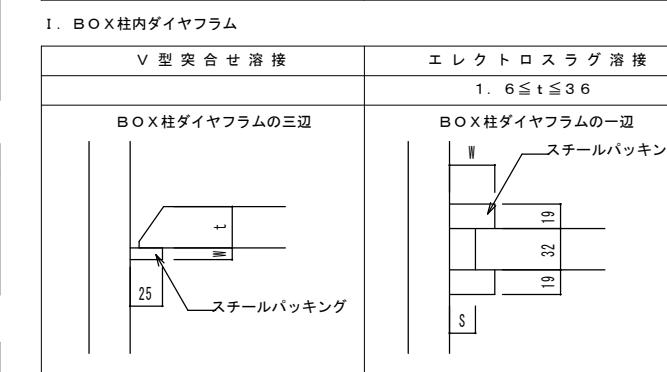
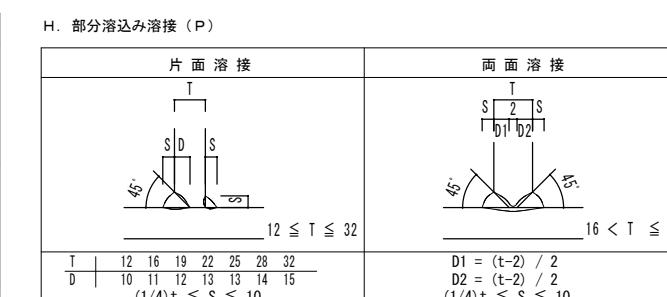
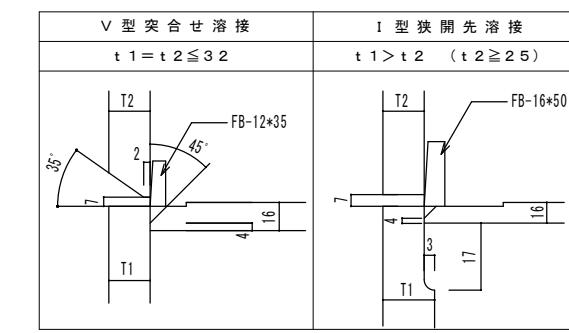
4. 厚さ t > 50mm の突合せ溶接部の開先形状は、鉄骨加工業者と協議の上決定する。

* 継手の開先は、図面の形状に自動ガス切断、はつり、グラインダー等により正確に削り加工する。

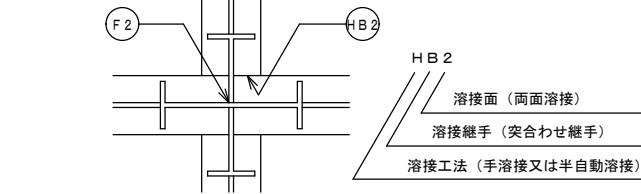
止むを得ず手動ガス切断によるものは、グラインダー等により平滑に仕上げをする。

5.2.9 現場溶接の開先形状

A. BOX柱



5.2.10 溶接継手の表示記号



木造工事標準図(1)

1. 一般事項

(1) 適用範囲
図面及び特記仕様に記載された事項は、本標準図に優先して適用する。

2. 基礎と土台の緊結

(1) アンカーボルトの配置

アンカーボルトは構造計算の結果に基づいて風圧力や地震力に有効に働くように次の位置に配置する。
(イ) 筋達を設けた耐力壁の部分は両端の柱の下部に近い位置とする。

- ① ホールダウン金物を専用アンカーボルトで直接緊結する場合は図-1による。
② ホールダウン金物を土台用専用座金付ボルトで土台を介して緊結する場合は図-2による。

(ロ) 構造用合板を張った耐力壁の部分は上記の(イ)に準ずる。

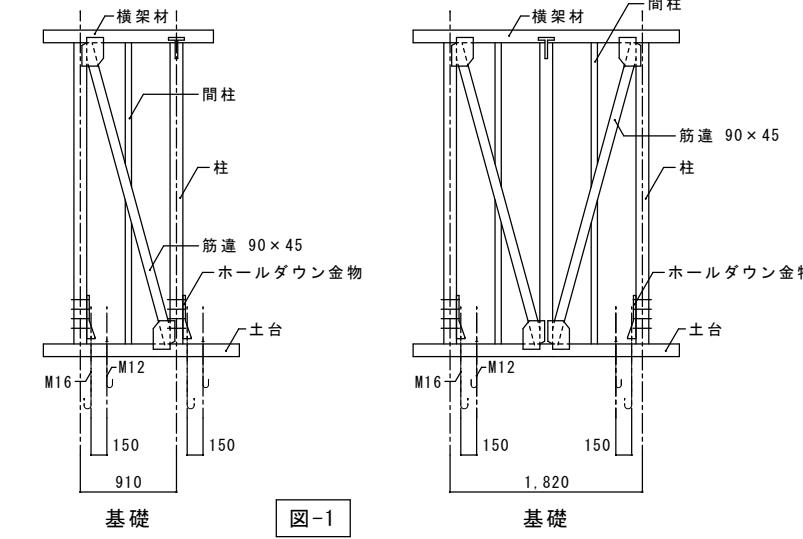


図-1

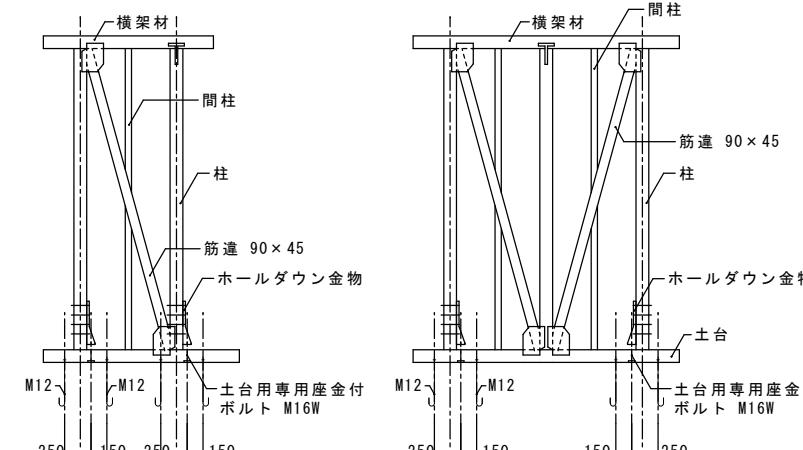


図-2

(ア) 隅角部、土台継手および土台仕口箇所の端部は図-3による。

(イ) 上記(イ)、(ロ)および(ア)以外の部分においては間隔2m以内となるよう位置とする。

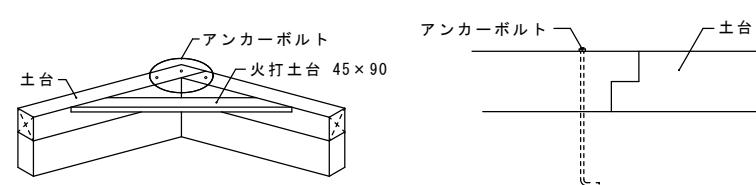


図-3 アンカーボルトの配置

(2) アンカーボルトの施工

(イ) アンカーボルトのコンクリート基礎への埋込み長さはM16φについては360mm以上M12φについては250mm以上とする。

なお、アンカーボルトの先端は、土台の上端よりナットの外にねじが3山以上出るように固定する。

(ロ) アンカーボルトの心出しは、型板を用いて基準墨に正しくあわせ、適切な機器などで正確に行う。

(ハ) アンカーボルトの保持は、型板を用いるなどして正確に行い、移動、下部の振れなどのないように、十分固定する。

(ニ) アンカーボルトの保持および埋込みは鉄筋などを用いて組み立て、適切な補助材で型枠の類に固定して、コンクリートの打ち込みを行う。

(ホ) アンカーボルトは、衝撃などにより有害な曲がりが生じないように取り扱う。

また、ねじ部の損傷、さびの発生、汚損を防止するために布、ビニールテープなどを巻いて養生を行う。

(3) アンカーボルトの定着のチェック方法

埋込み位置のマークを確認する(埋込マークの中心のポイント)。図-4

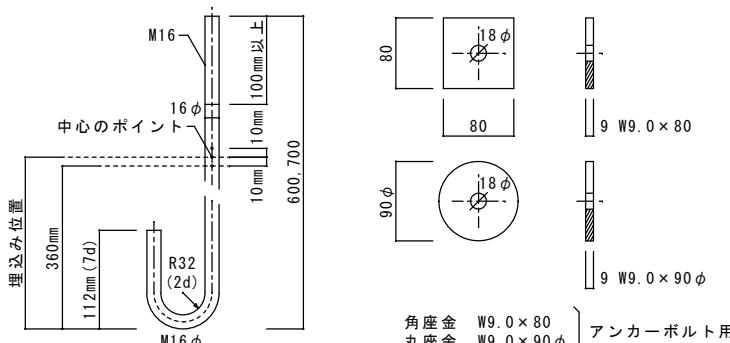


図-4 アンカーボルト

3. 柱と基礎(土台)の緊結

(1) 柱は、構造計算による引抜き応力に耐えられるように接合金物(ホールダウン金物)を0.5t用、1t用、1.5t用、2.0t用、2.5t用から選択し基礎又は土台と緊結する。(図-5)

ホールダウン金物は柱の下部に締め代を3cm程度とり、六角ボルト(M12)、ラグスクリュー(LS12)等で、柱に固定する。

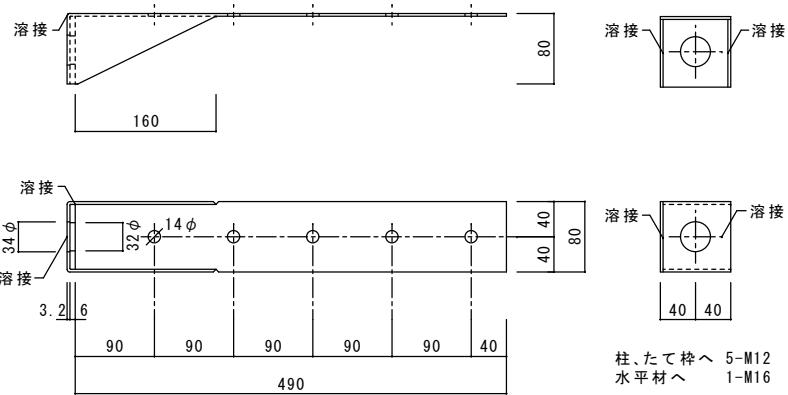


図-5 ホールダウン金物 (HDB-20) (b)

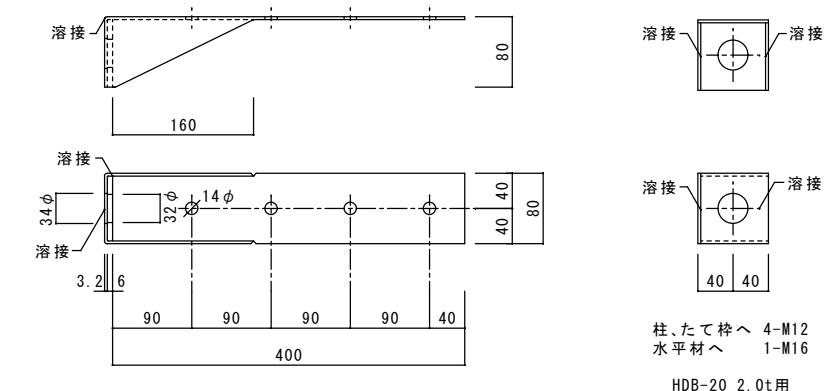


図-5 ホールダウン金物 (HDB-20) (b)

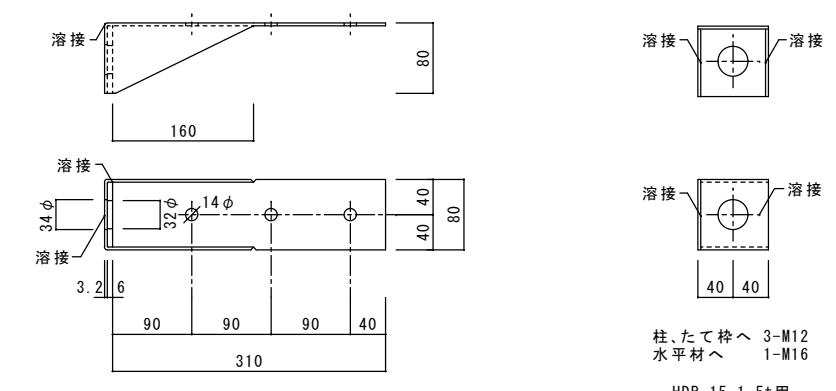


図-5 ホールダウン金物 (HDB-15) (c)

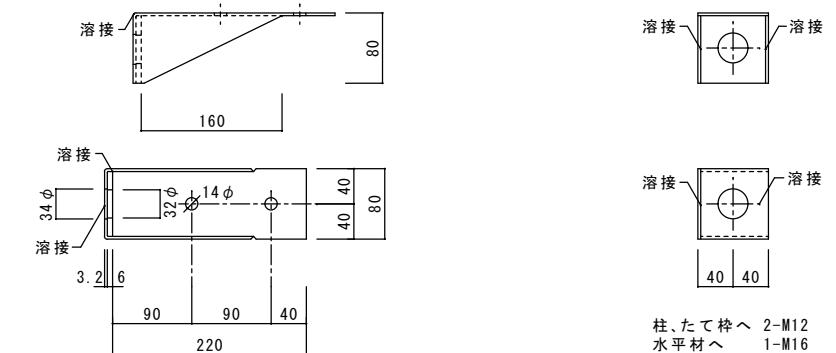


図-5 ホールダウン金物 (HDB-10) (d)

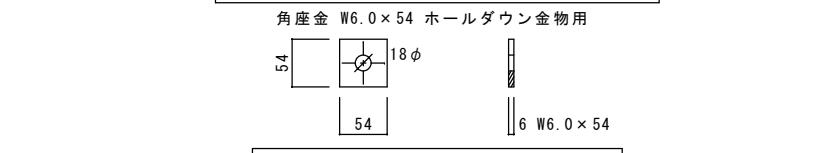


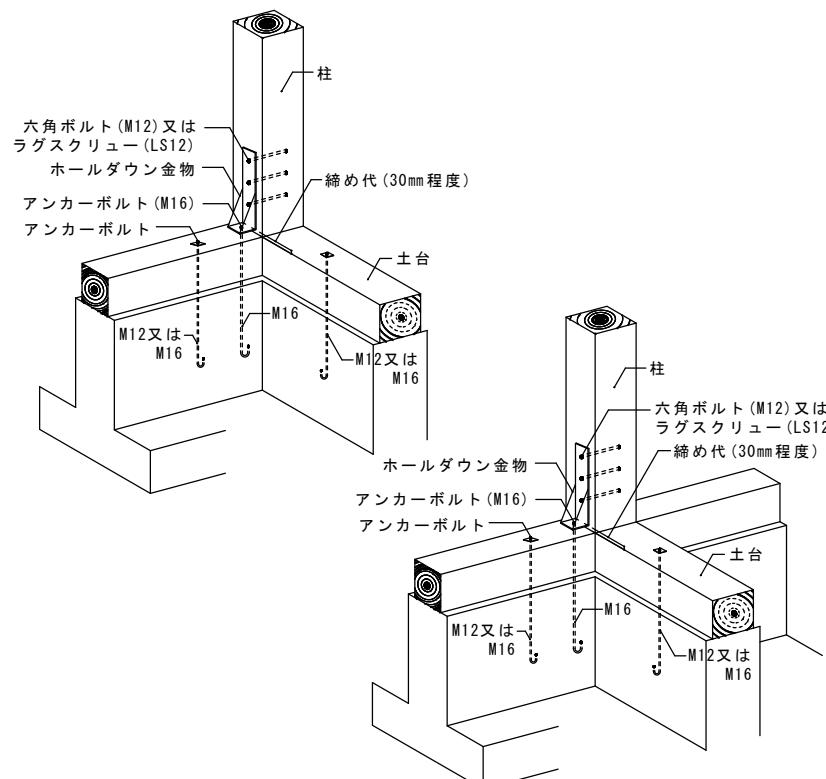
図-5 角座金 (W6.0 × 54) (e)

(注) ホールダウン金物は、Zマーク金物、Cマーク金物として規格化されている。

木造工事標準図(2)

(2) 締結方法は次による

(イ) ホールダウン用アンカーボルトを用いて直接基礎に締結する場合(図-6)



(ロ) 座金付ボルト(M16W)を用いて土台と柱を締結する場合(図-7)

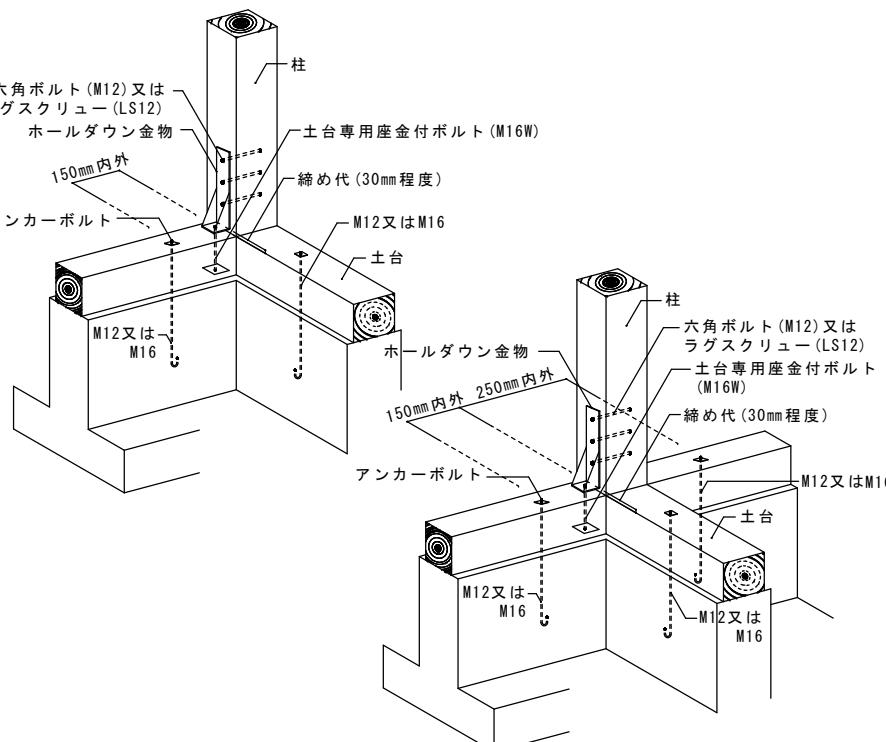


図-7 座金付ボルト(M16W)を用いた締結(a)

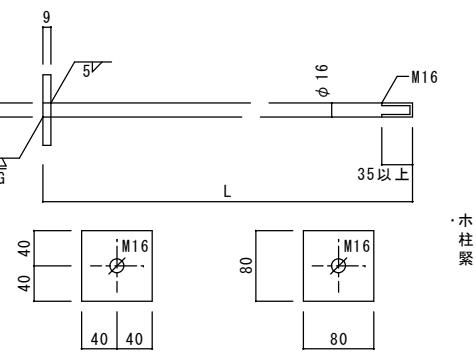


図-7 座金付ボルト(M16W) (b)

4. 筋違の仕口

仕口は筋違プレート(BP-2) (図-8)によって締結する。この筋違プレートは筋違の引張の応力に対応して定められている。

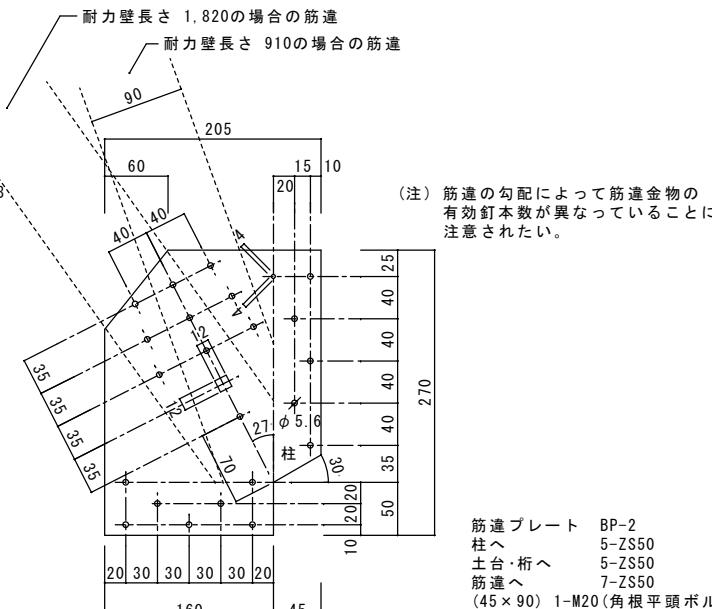


図-8 筋違プレート(BP-2)

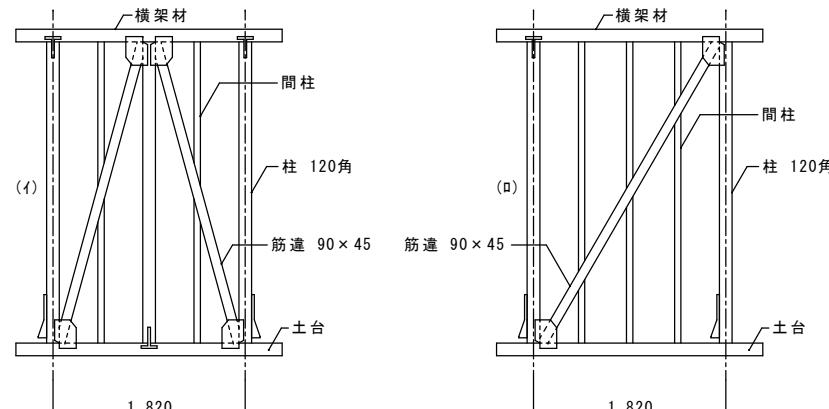


図-9 筋違の挿入方法(施工例)

5. 柱

(1) 通し柱は、次のいずれかによる。

(イ) 1階から3階に達する通し柱とする場合

(ロ) 1階から2階までの通し柱と2階から3階までの通し柱を組み合せて使用する場合、当該通し柱と管柱とは接合金物で締結する。

(2) 通し柱に代わる管柱の補強

外周部の主要な隅柱および構造計算による引抜き応力が大きい2階の柱は、1階の管柱と接合金物(ホールダウン金物)で締結する。ホールダウン金物の取付けは、次による。

(イ) 上階の柱および下階の柱にホールダウン金物を用い、柱の下部及び上部に締め代を取り六角ボルト(M12)、ラグスクリュー(LS12)等で各々取付ける。

(ロ) ホールダウン金物は相互に六角ボルト(M12又はM16)を用いて締結する。(図-10)

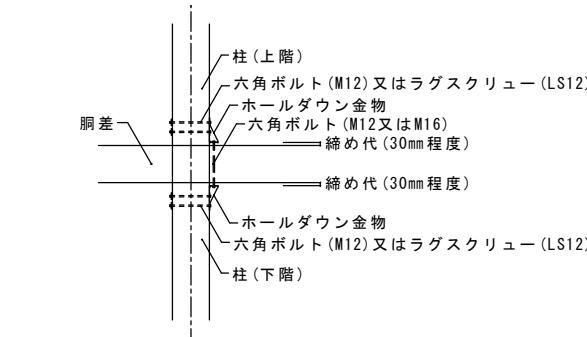
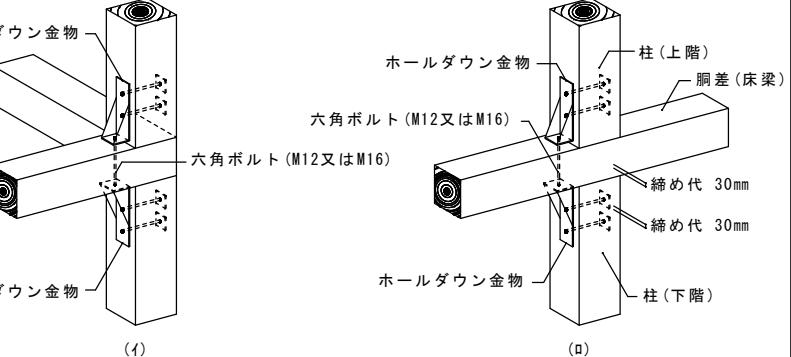
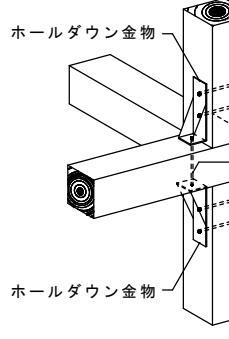
(3) 構造計算により引抜き応力が小さい2階の柱の接合金物はZマーク表示品又はこれらと同等以上のものとする。

(a) すみ柱

① 出すみ

(イ) 直交する胴差がほぼ同寸でかつ同一高さで取り合う場合(図-11)

一方の胴差(B)を他方の胴差(A)に大入れ片ありに仕掛け、胴差相互を建物の内側に添えた羽子板ボルト(SB-E)で引き寄せ、上下管柱は胴差(A)に短ほど差しとし、管柱出すみ両面にひら金物(SM-40)を当て、各々太めくぎ(ZN65)で打ち固める。



木造工事標準図(4)

(1) 水平構面の剛性が十分期待できる床の施工(剛な床組)

(床の剛性は耐力壁線に囲まれた構面を単位に考える。)

次の1.□を満足すること。

(1) 床下地板は構造用合板12mm以上を使用し、合板の四周辺は床ばり、胴差又は受け材等に固定する。

(2) 断面寸法105mm×105mm以上の床ばりを1,820mm内外の間隔にはり間方向又はけた行方向

に配置する。

(2) 根太と床ばり、胴差の上端高さが同じ場合の施工方法

根太は床ばり、胴差に大入れ落しこみ釘2N75斜め打ちとするか、又は根太受け金物等を用いて床ばり、胴差に留めつける。この場合構造用合板を床ばり、胴差に釘で直ばりすることが重要である。

ただし、隅角部では柱があるため構造用合板のコーナーを欠いて釘打ちする。(図-18)

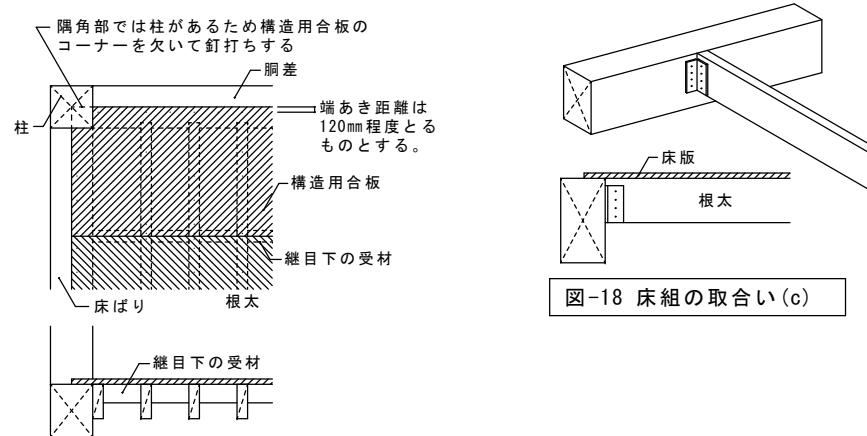


図-18 床組の取合い(a)

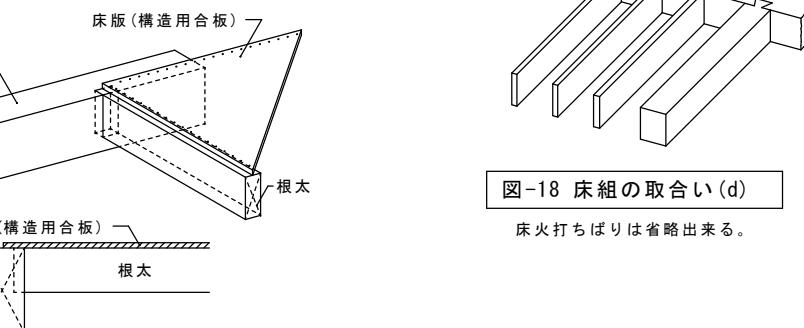


図-18 床組の取合い(b)

(3) 根太と床ばり・胴差の上端高さが異なる場合の施工方法

床ばり、胴差に直交する根太は渡りあごかけとし釘2N75を斜め打ちとする。また、根太に平行な床ばり、胴差の際にも根太を取り付ける。際根太は床ばり胴差へN90釘打ち間隔303mmで平打ちする。(図-19)

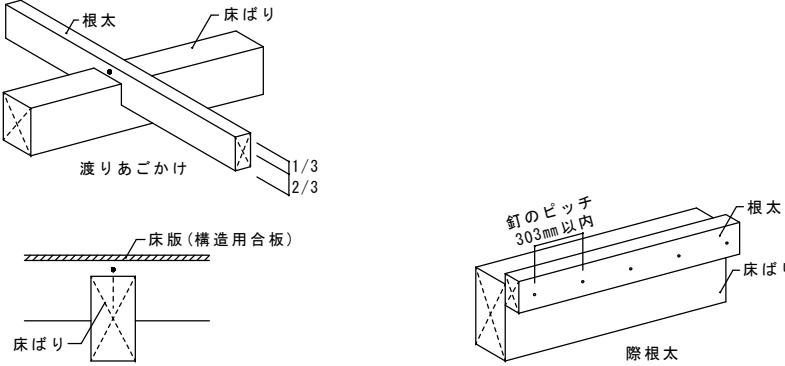


図-19 床組の取合い(a)

図-19 床組の取合い(b)

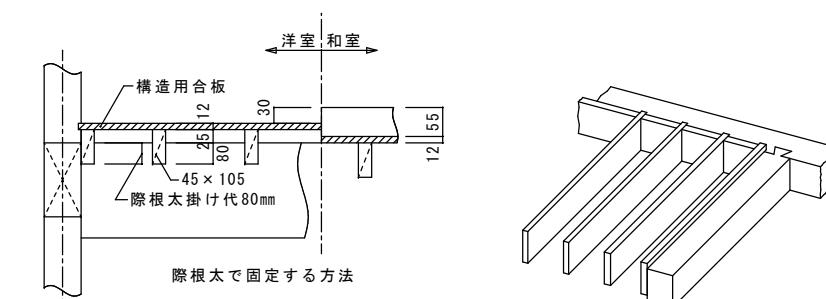


図-19 床組の取合い(c)

床火打ちばりは省略出来る。

(4) 床板又は床下地板の施工方法

(1) 種類: 厚さ12mm以上の構造用合板を用いる。そのサイズは出来るだけ大きいまとし小間切れしたものは使用しない。

(2) 張り方: 構造用合板の長手方向を根太と直交させかつ千鳥張りとする。構造用合板の継手は根太上で突きつけ継ぎとし継目下に受材(4.5cm×4.5cm)を設ける。(図-20)

(3) 釘打ち: 構造用合板の釘打ちはN50を用い釘打間隔150mm以下で床根太又は床ばり・胴差・受け材等に平打ちする。

(4) 床根太の寸法は45×105mmを標準とし、その根太間隔は、455mm以下とする。ただし、床ばり間隔は1,820mm以下とする。

(5) 床ばり、胴差の仕口補強
柱と床ばり・胴差、床ばりと胴差の仕口は、金物、ボルトにより十分緊結補強する。

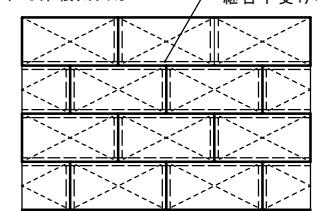
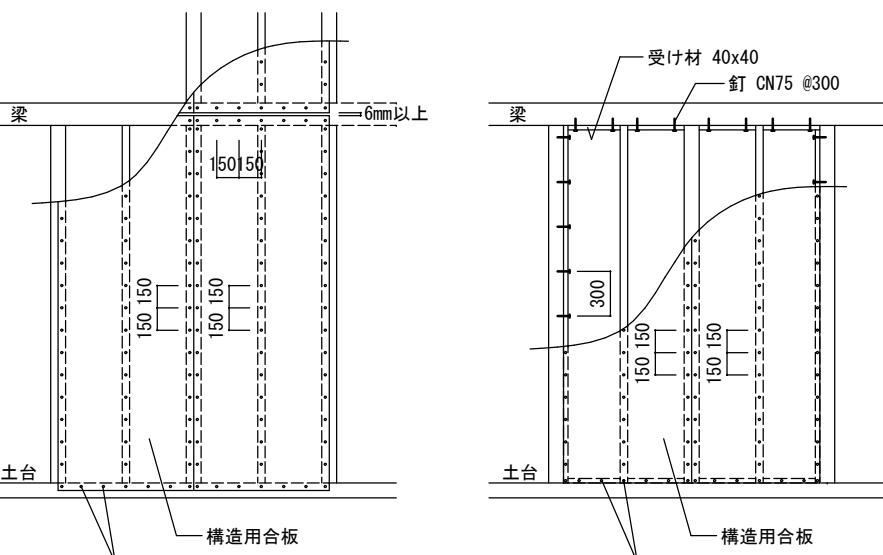


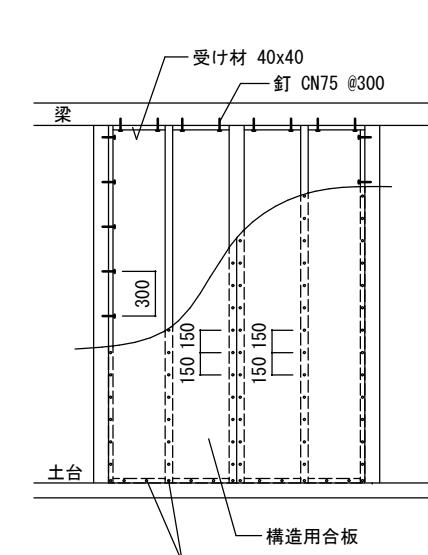
図-20 構造用合板の張り方の例(千鳥張り)

7. 面材耐力壁

(1) 大壁造の場合

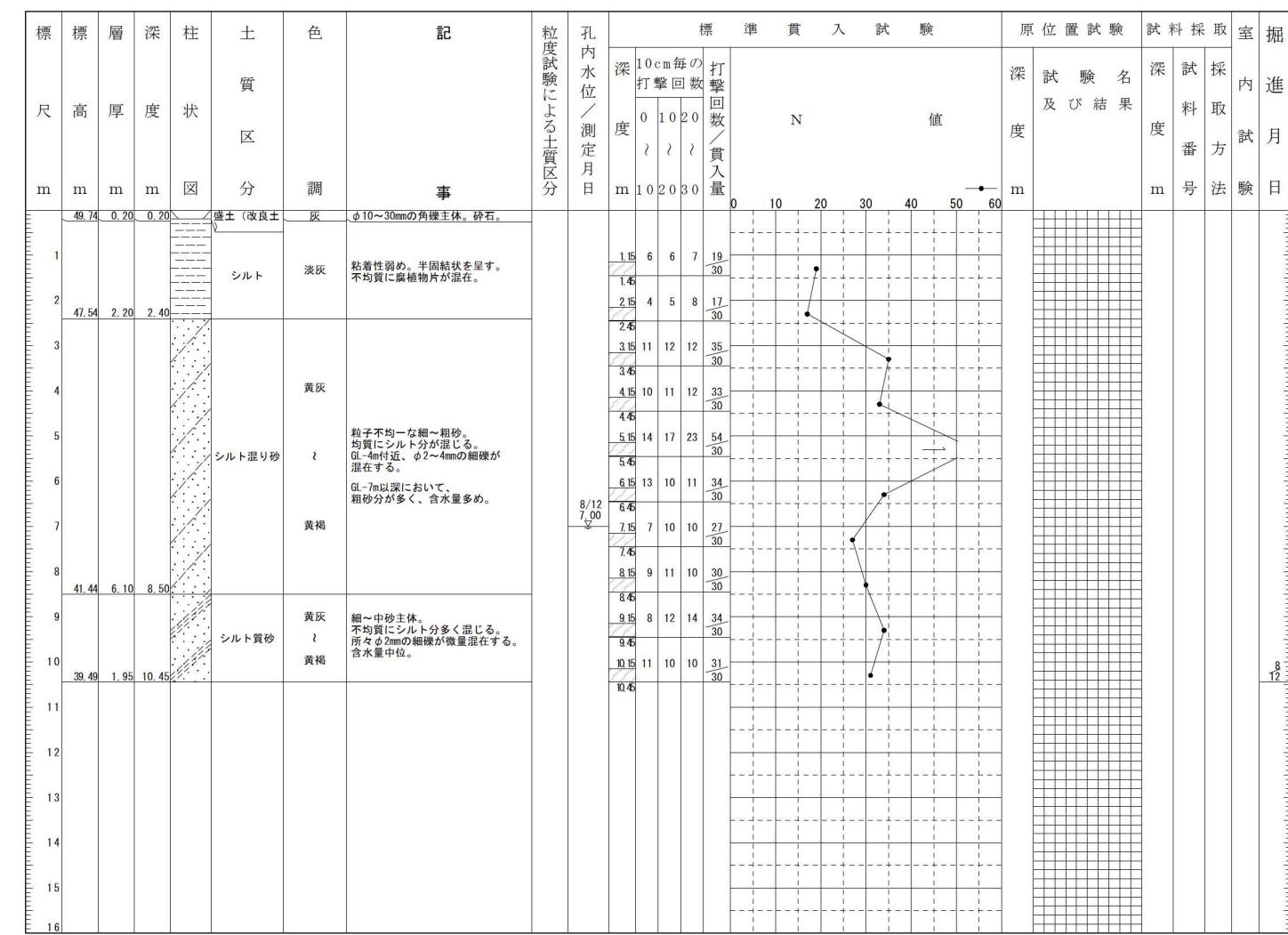
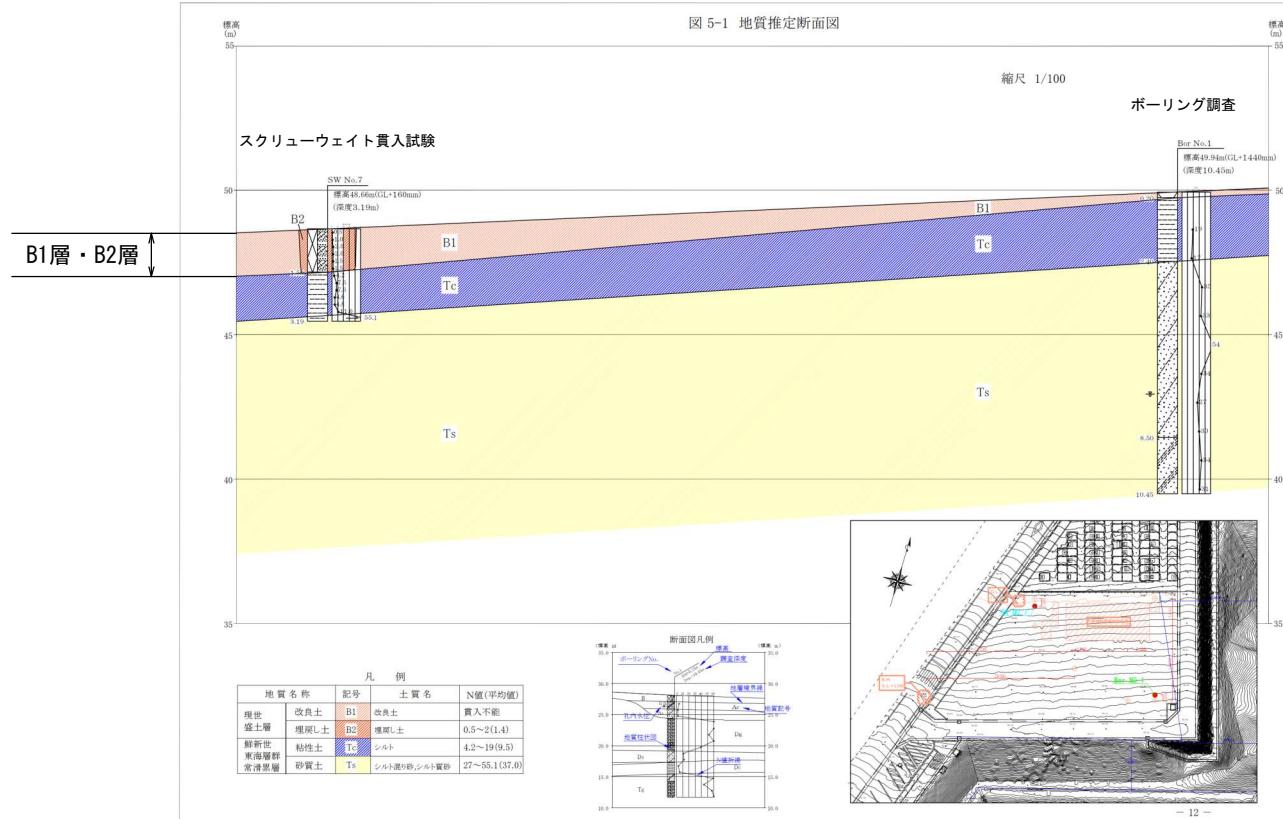


(2) 真壁造の場合



・受け材は柱や横架材にN75-#300以下で平打ちする。

地盤改良範囲は、下記の地質推定断面図におけるB1層とB2層の範囲とし、改良対象地質は全て埋戻し土（B2）であると仮定して行う。

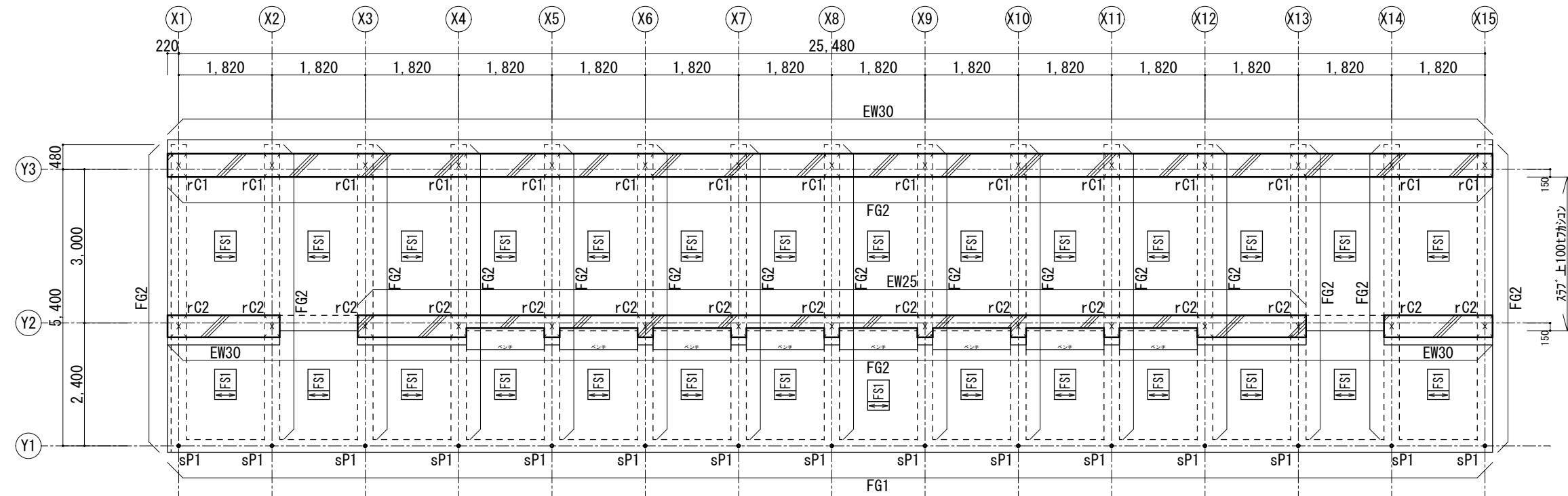


(又称)知北平和公园合葬墓

地質推定断面図

yAt構造設計事務所 一級建築士事務所
1級建築士事務所東京都知事登録
第60335号

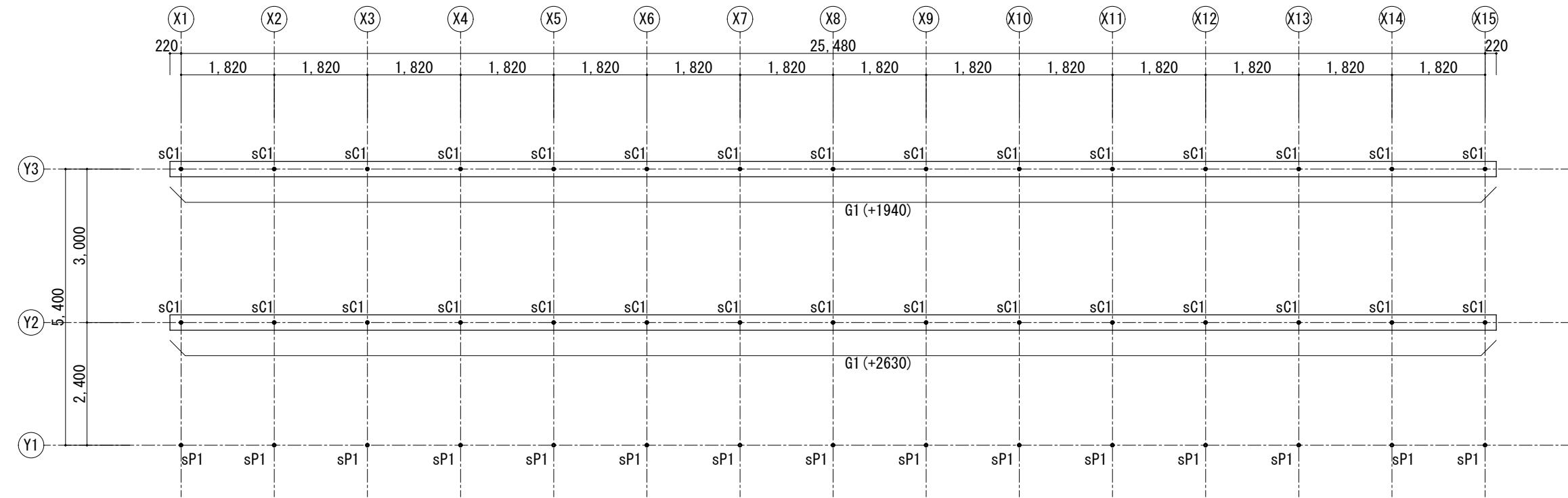
森 部 康 司
1級建築士国土交通大臣登録第353279号
構造設計一級建築士 第10109号



1階伏図 (1)

特記事項

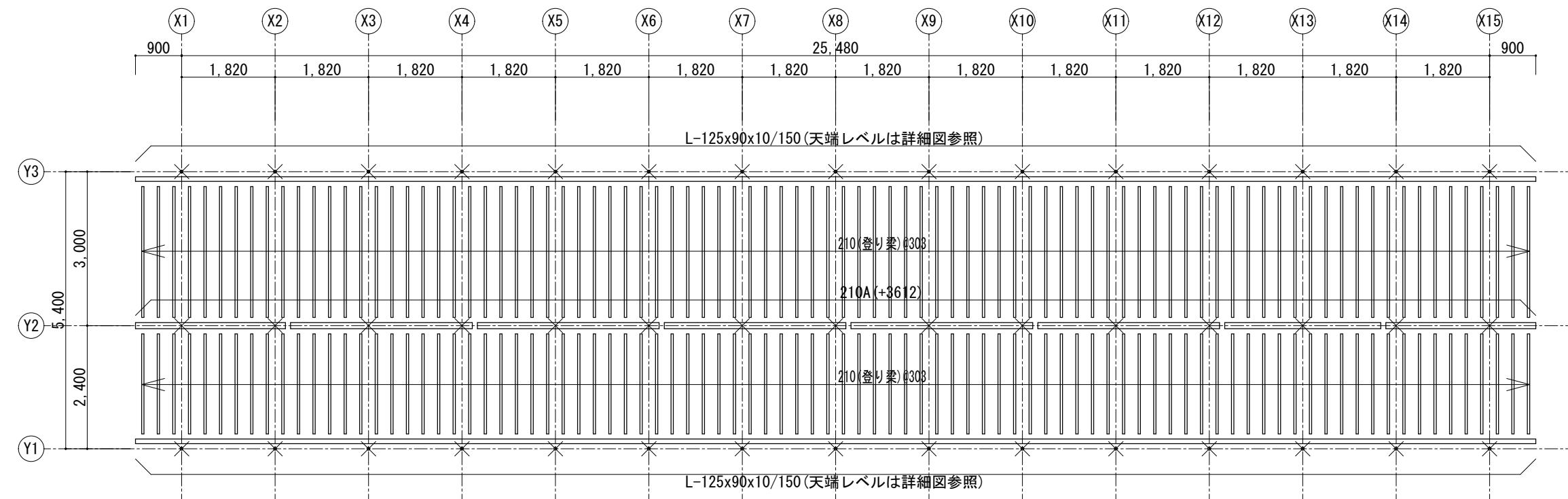
- 1FL=GL-810
2. 特記なき梁・スラブ天=1FL-150
3. 矢印はスラブ主筋方向を表す
4. Y2~3間は基礎スラブFS1上にガシコン100tあり
5. 底盤下部は支持力40kN/m²確保できるように地盤改良（浅層改良）すること。
改良範囲は基礎下+基礎外周から30cmの範囲、深さは1.5mとする。



1階伏図 (2)

特記事項

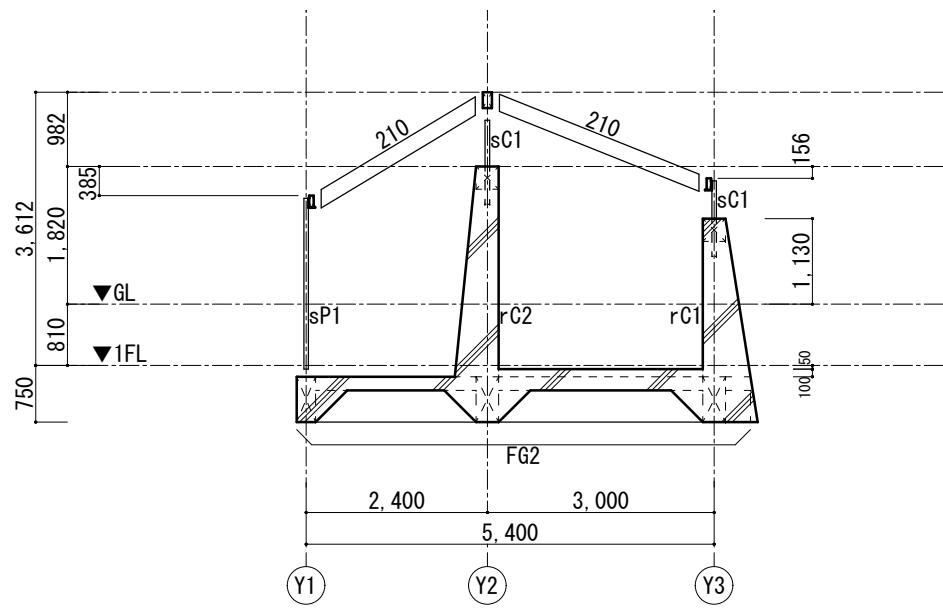
1. 1FL=GL-810
2. 括弧内数値は1FLからの梁天レベルを表す



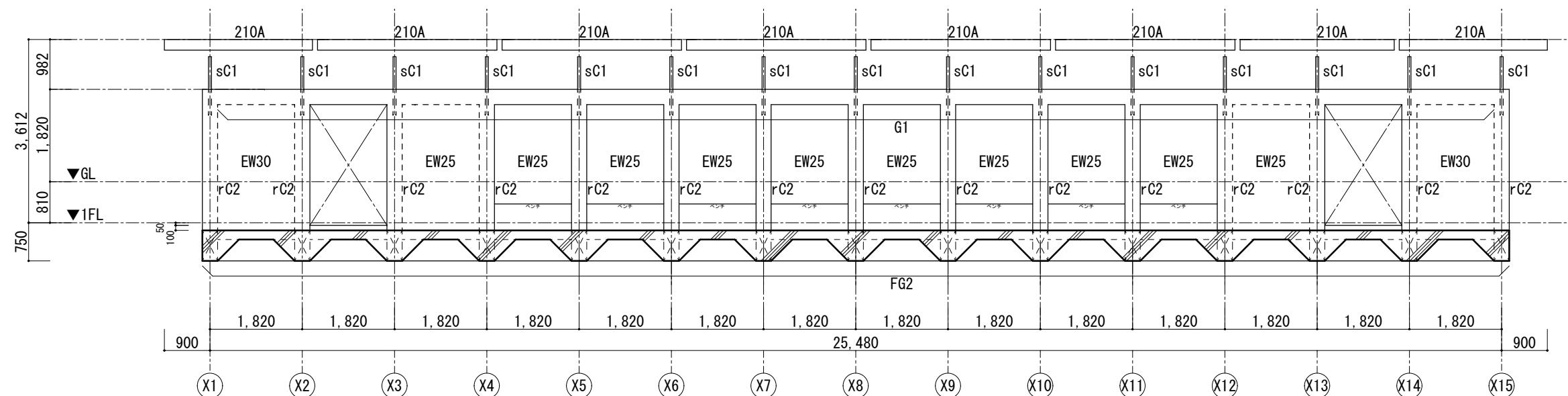
屋根伏図

特記事項

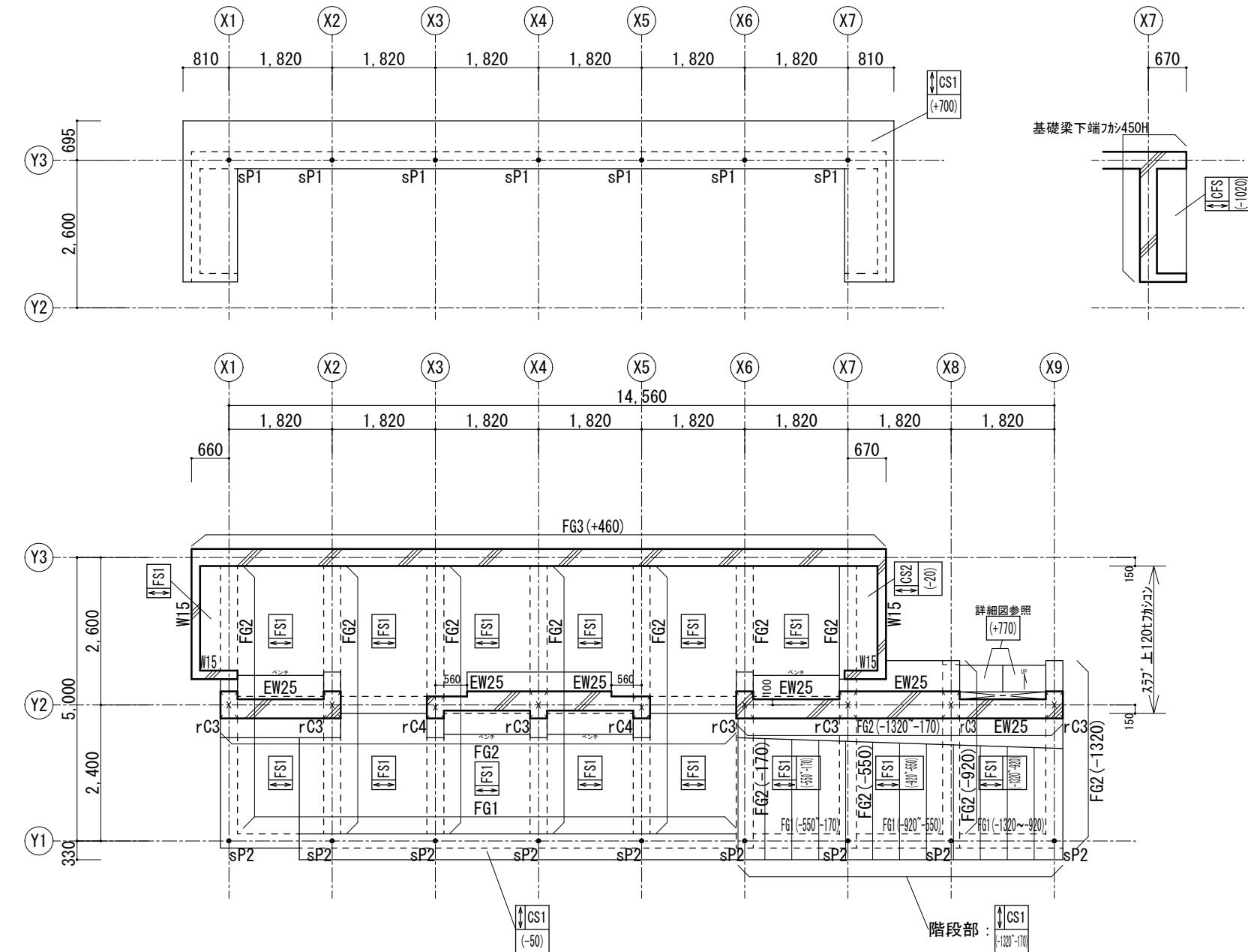
- 括弧内数値は1FLからの梁天レベルを表す
- 屋根勾配はY1~2間を6/10、Y2~3間を4/10とする
- ×は下階柱位置を表す



X8通り軸組図



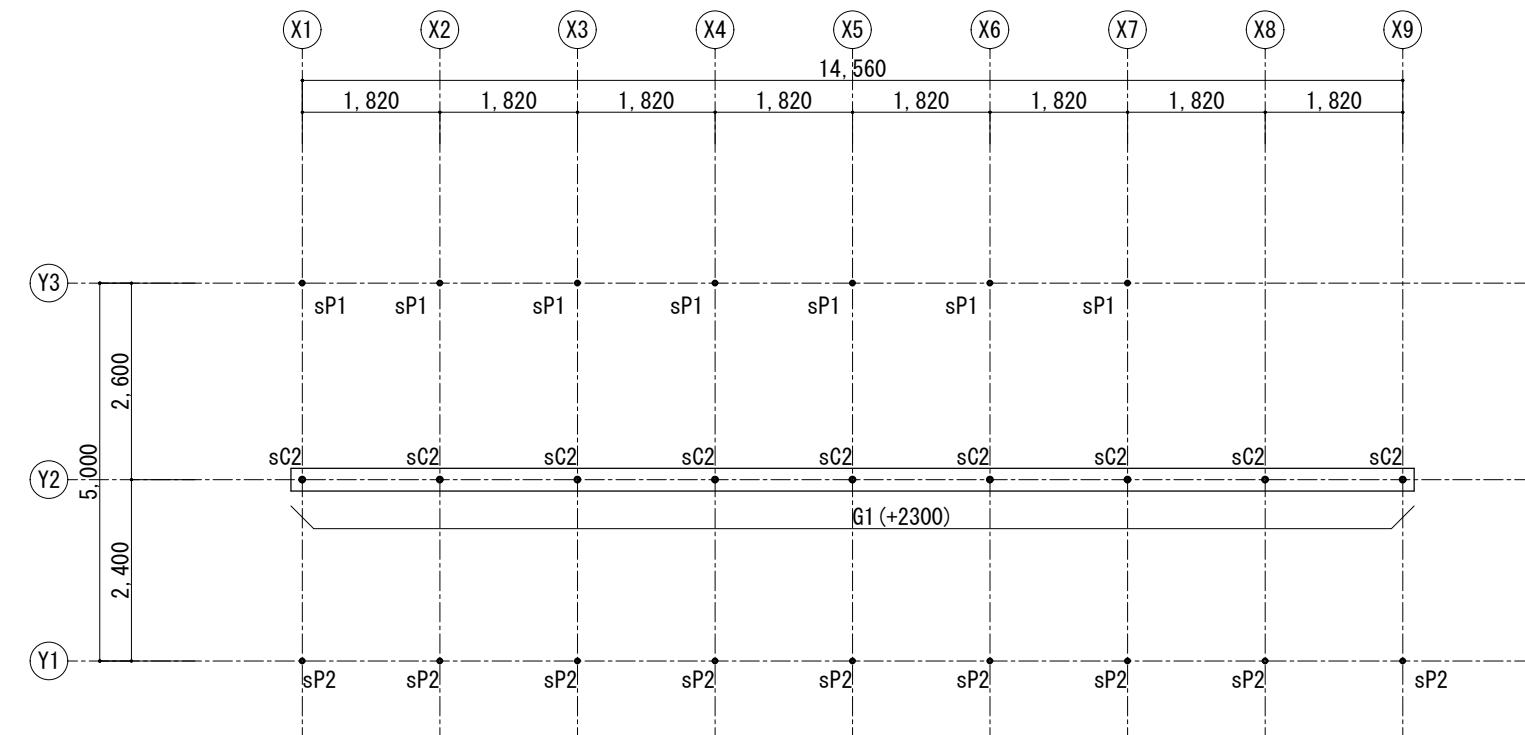
Y2通り軸組図



1階伏図 (1)

特記事項

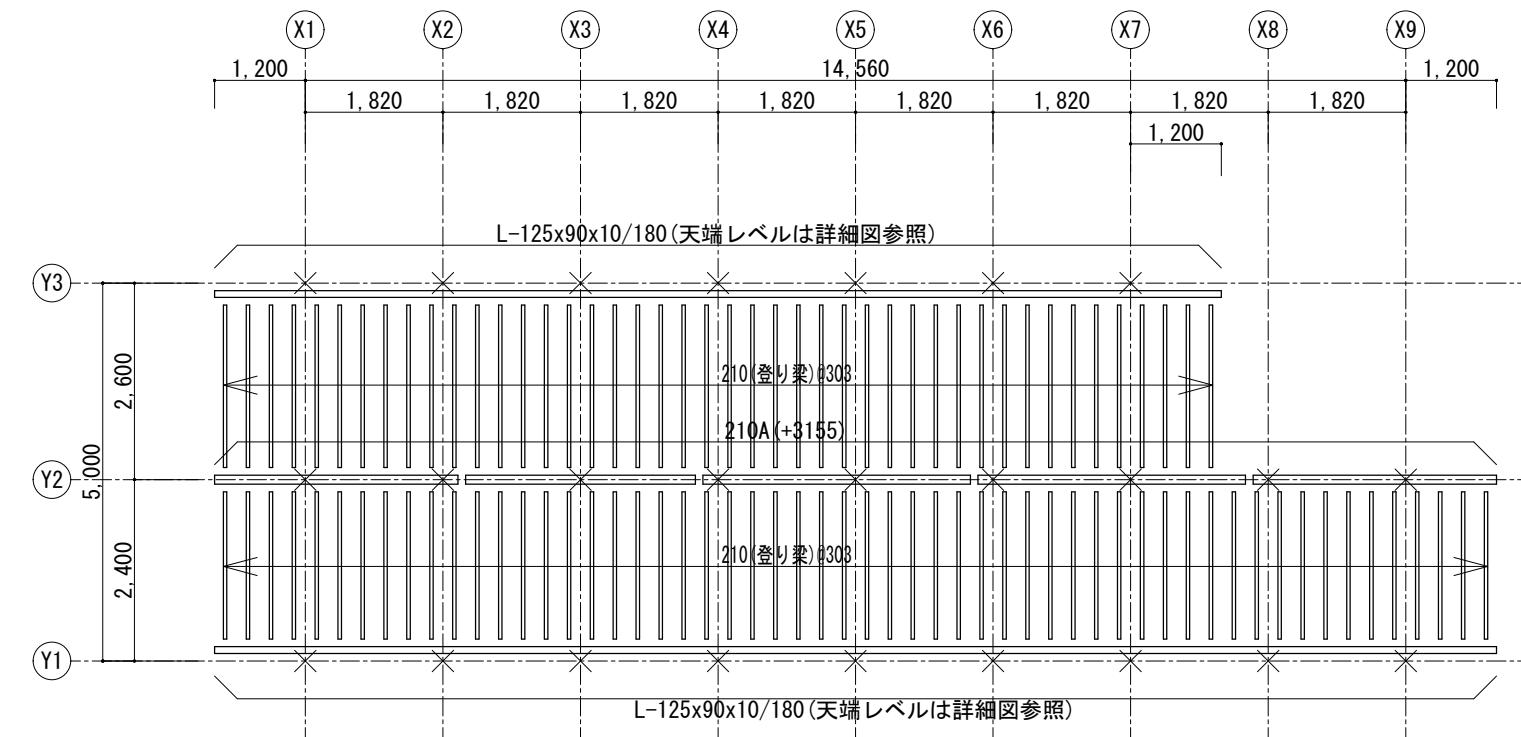
- 1FL=GL+360
 2. 括弧内数値は1FLからの
梁・スラブ天レベルを表す
 3. 特記なき梁・スラブ天=1FL-170
 4. 矢印はスラブ主筋方向を表す
 5. Y2'3間に基礎スラブFSI上にフランジ120tあり
 6. 底盤下部は支持力40kN/m²確保できるよう
地盤改良（浅層改良）すること。
改良範囲は基礎下+基礎外周から30cmの範囲
深さは0.5mとする。



1階伏図 (2)

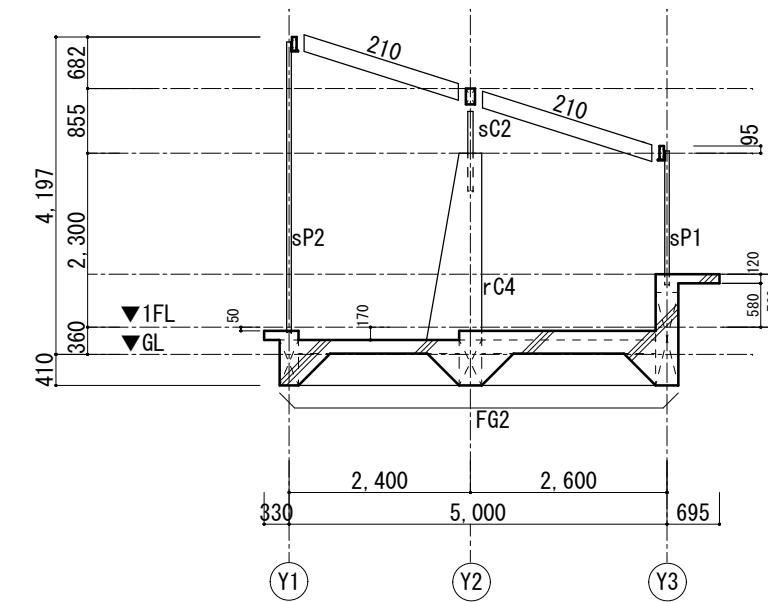
特記事項

- 1FL=GL+360
- 括弧内数値は1FLからの梁天レベルを表す

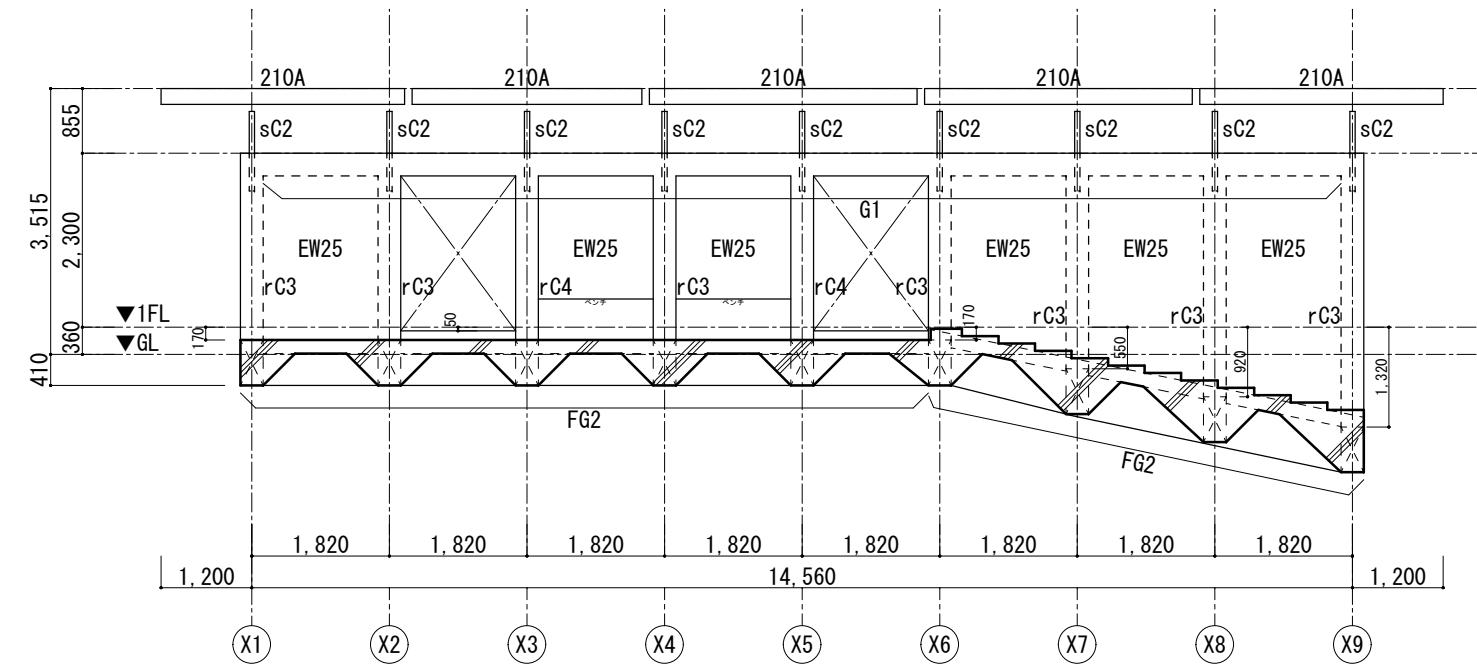


屋根伏図

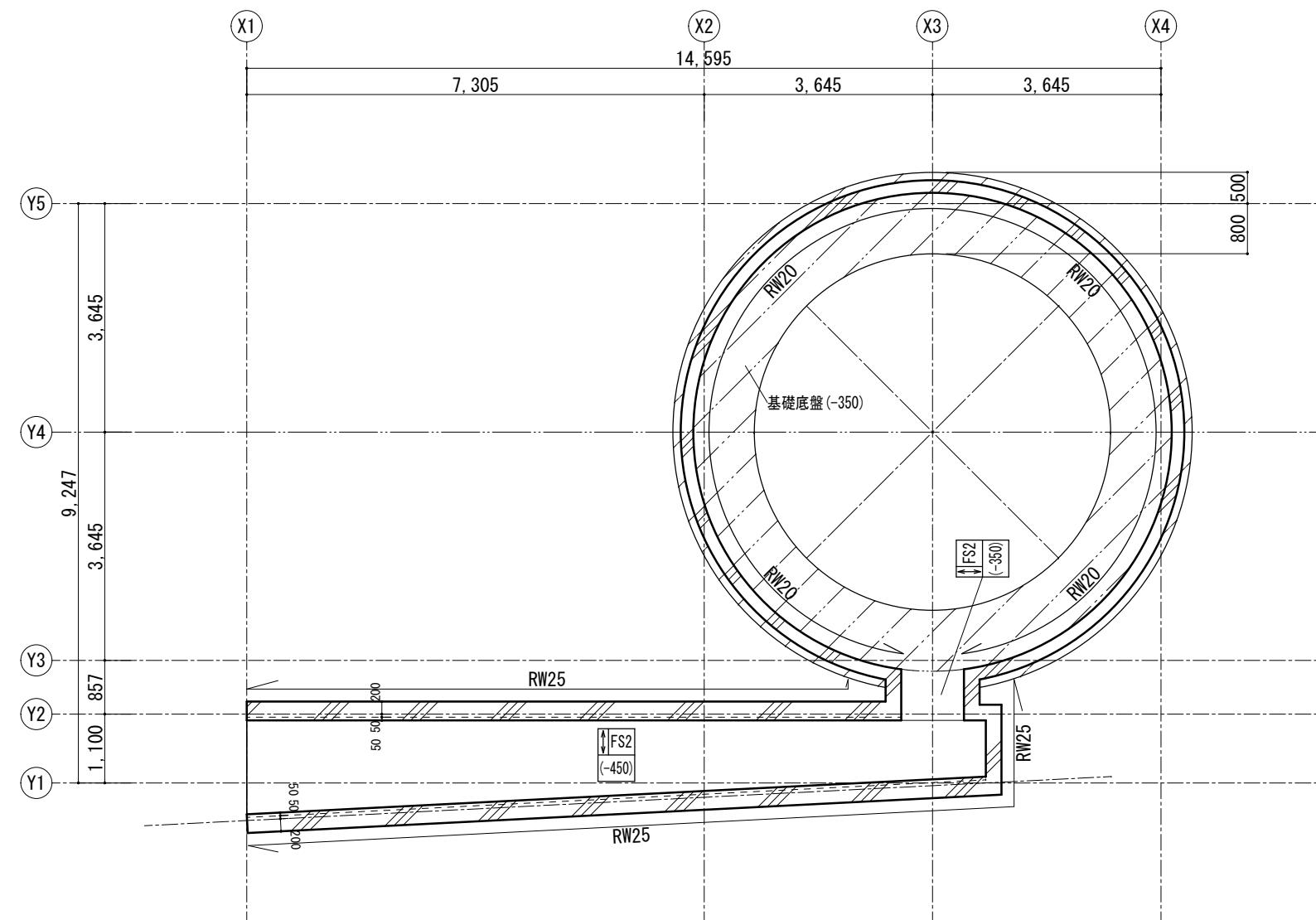
- 特記事項
- 括弧内数値は1FLからの梁天レベルを表す
 - 屋根勾配は3/10とする
 - ×は下階柱位置を表す



X5通り軸組図



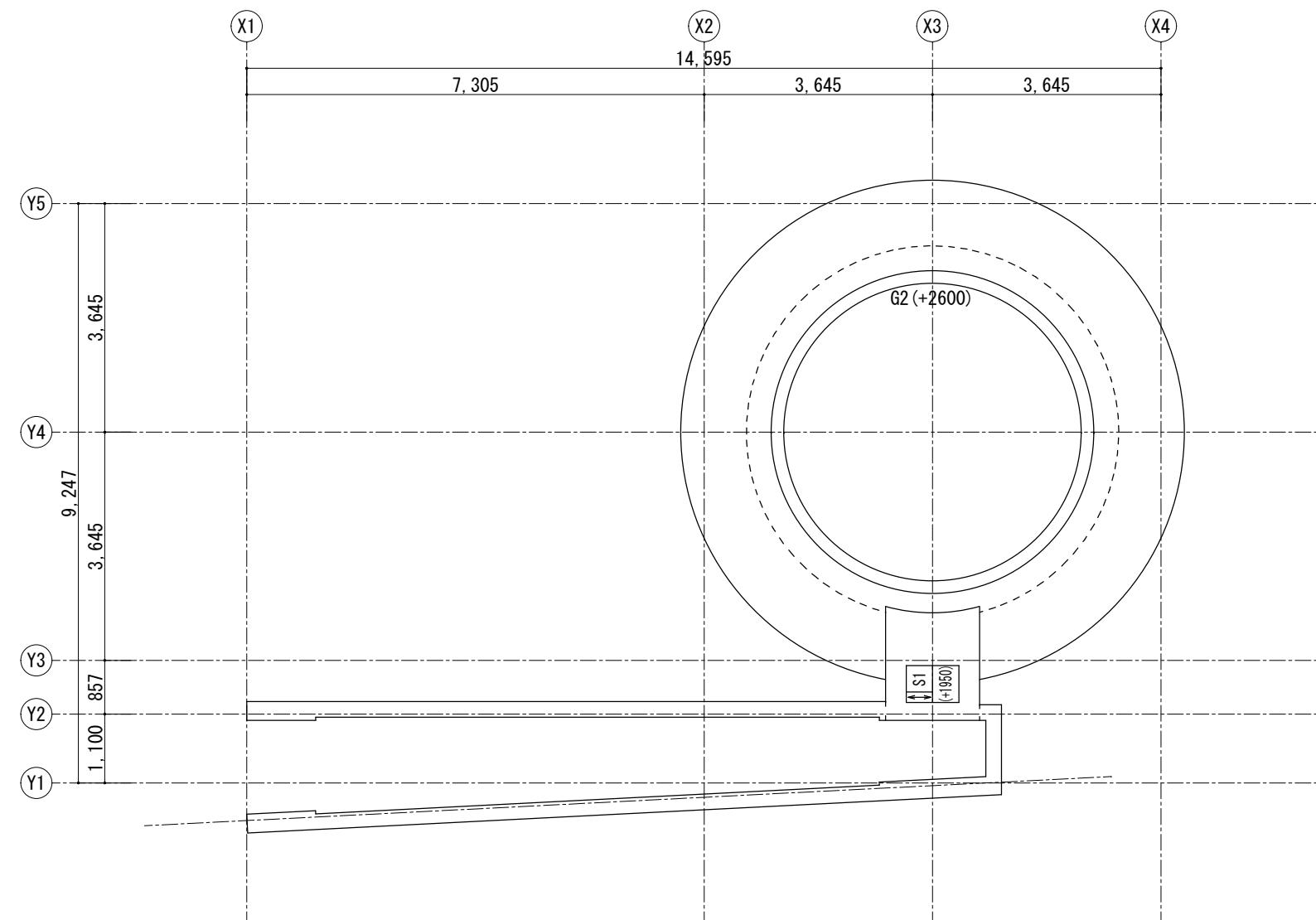
Y2通り軸組図



1階底盤

特記事項

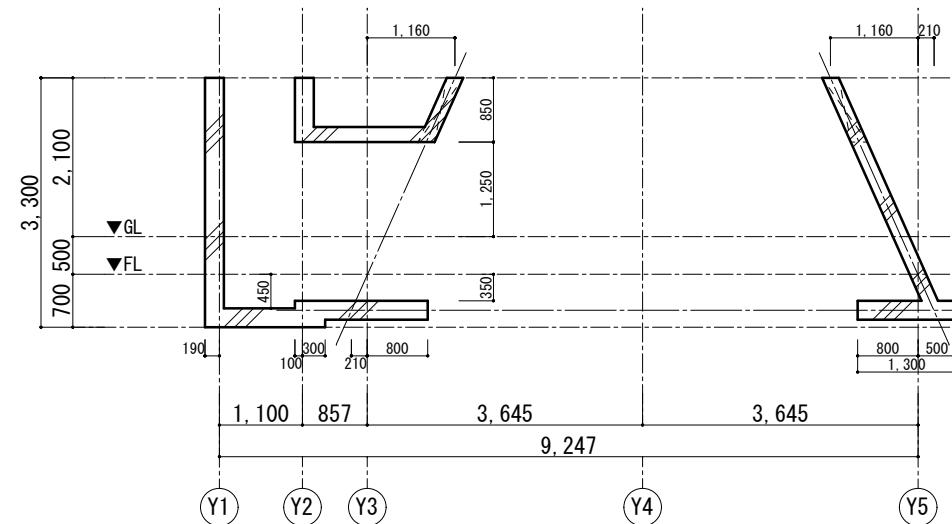
1. FL=GL-500
2. 括弧内数値はFLからの梁・スラブ天レベルを表す
3. 矢印はスラブ主筋方向を表す
4. 底盤下部は支持力50kN/m²確保できるように地盤改良（浅層改良）すること。
改良範囲は基礎下+基礎外周から30cmの範囲、深さは1.0mとする。



屋根伏図

特記事項

1. FL=GL-500
2. 括弧内数値はFLからの梁天レベルを表す



X3通り軸組図

RC柱リスト

※1. 主筋の定着長は40d以上確保する事
※2. 主筋の継手は圧接とする

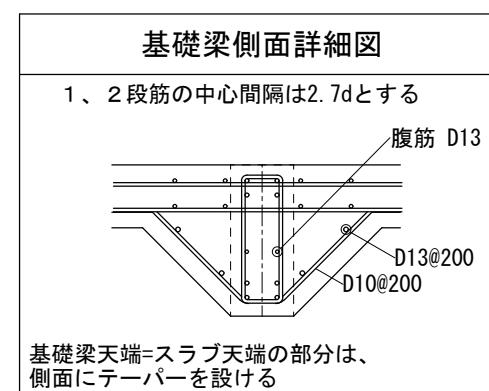
※3. 主筋間隔 \leq 200となるように主筋を追加すること

記号	個別納骨室		屋内参拝所	
	rC1	rC2	rC3	rC4
断面				
主筋	8-D16	8-D16	8-D16	8-D16
HOOP筋	D10@100	D10@100	D10@100	D10@100
注意事項	→OK →NG	90度フックにする場合は壁内側に設けること		

RC梁リスト 1/30

※1. 主筋の定着長は40d以上確保する事
※2. 主筋の継手は圧接とする

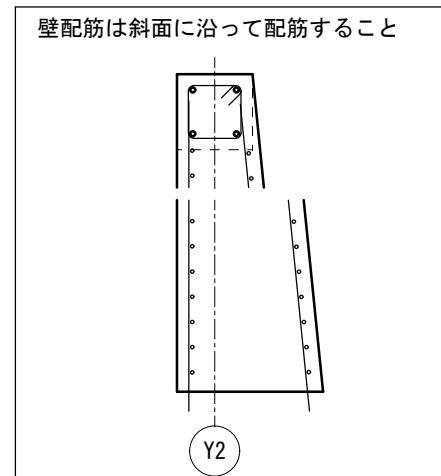
記号	FG1	FG2	FG3	G1	G2
断面					
上端筋	2-D16	3-D16	2-D19	2-D13	2-D16
下端筋	2-D16	3-D16	2-D19	2-D13	2-D16
STP	D10@200	D10@200	D10@200	D10@200	D10@200
腹筋	2-D13	2-D13	6-D13	-	4-D13
巾止筋	D10@800	D10@800	D10@800	D10@800	D10@800
備考					



壁断面リスト

記号	EW25	EW30	RW20	RW25	W15
壁厚	250	300	200	250	150
鉛直断面					
縦筋	D13@150ダブル	D13@150ダブル	D13@200ダブル	D16@200ダブル	D10@200ダブル
横筋	D13@150ダブル	D13@150ダブル	D13@200ダブル	D13@150ダブル	D10@200ダブル
巾止筋	D10@800	D10@800	D10@800	D10@800	D10@800
備考					

壁斜面 配筋詳細図 1/30

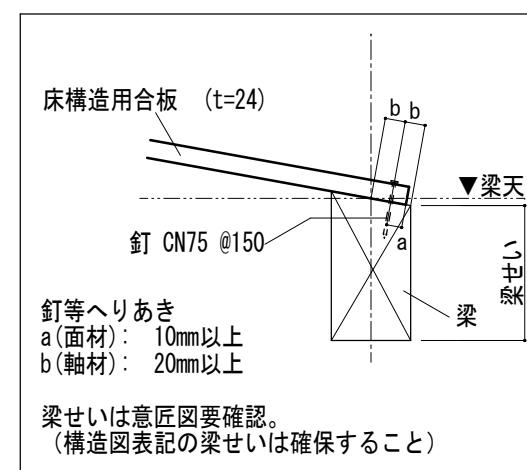


部材リスト ※含水率はいずれも20%以下とする

種別	記号	部材	樹種
梁	150	60x150	ベイマツ E110
	180	60x180	ベイマツ E110
	210	45 x210	ベイマツ E110
	210A	120x210	ベイマツ E110

備考: 特記無き柱と横架材の接合は、オメガプレートもしくはオメガコーナー以上の金物にて緊結する事。
特記無き横架材同士の引寄せ金物はビス止め羽子板（匠）以上の金物にて緊結する事。
特記無き金物はいずれも外か製品をベースに記載。同等品への変更可。
柱のほど形状は30x90とする。
材には節、腐れ、纖維の傾斜、丸身等による耐力上の欠点が無いものとする事。
梁には中央部付近の下側に耐力上支障のある欠込みを設けない事。
柱、筋かい及び土台のうち、地面から1メートル以内の部分には、
防腐措置を行う事。

屋根面及び梁接合詳細図 1/10



床面リスト

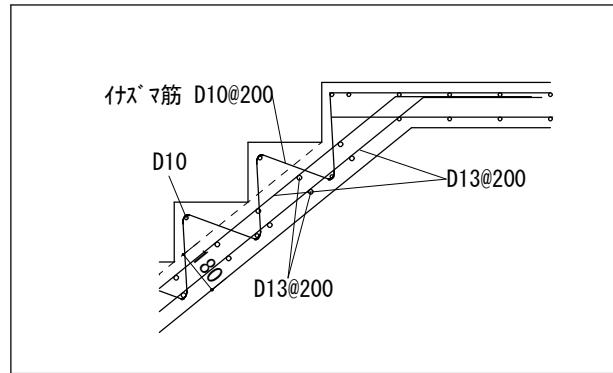
位置	水平構面の仕様	床倍率
屋根	構造用合板24mm。外周:CN75@150 中通り:CN75@150	3

備考: 構造用合板は梁に対して直角方向・千鳥張りとする。
構造用合板の継手部に材がない場合、受け材90×90を設ける。
なお構造用合板はハーフボンドKU(コンボンド)にて梁に接着接合する事。
勾配面はリストの梁成をワンサイズ以上上げて、
勾配なりに天端をカットする事。

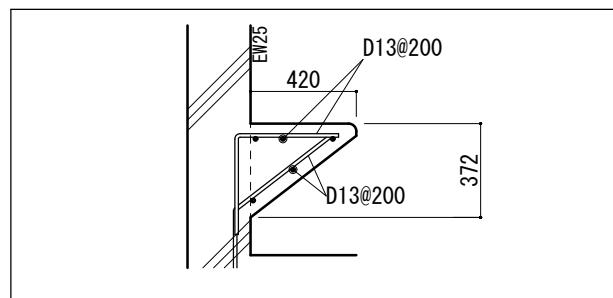
鉄骨部材リスト

種別	記号	部材	材質
柱	sP1	O-60.5φ, 3.2t	STK400
	sP2	O-60.5φ, 4.0t	STK400
	sC1	●-60φ	SS400
	sC2	●-70φ	SS400

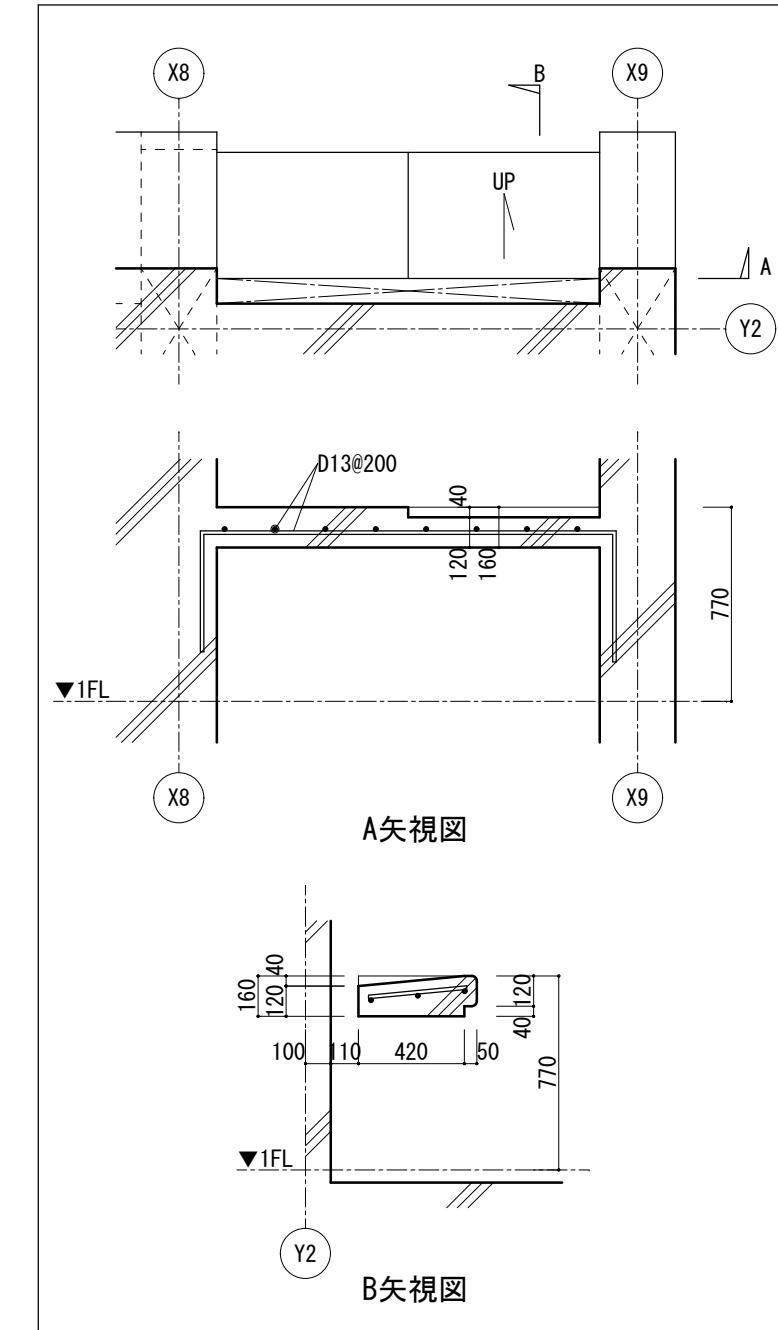
RC階段図 1/30



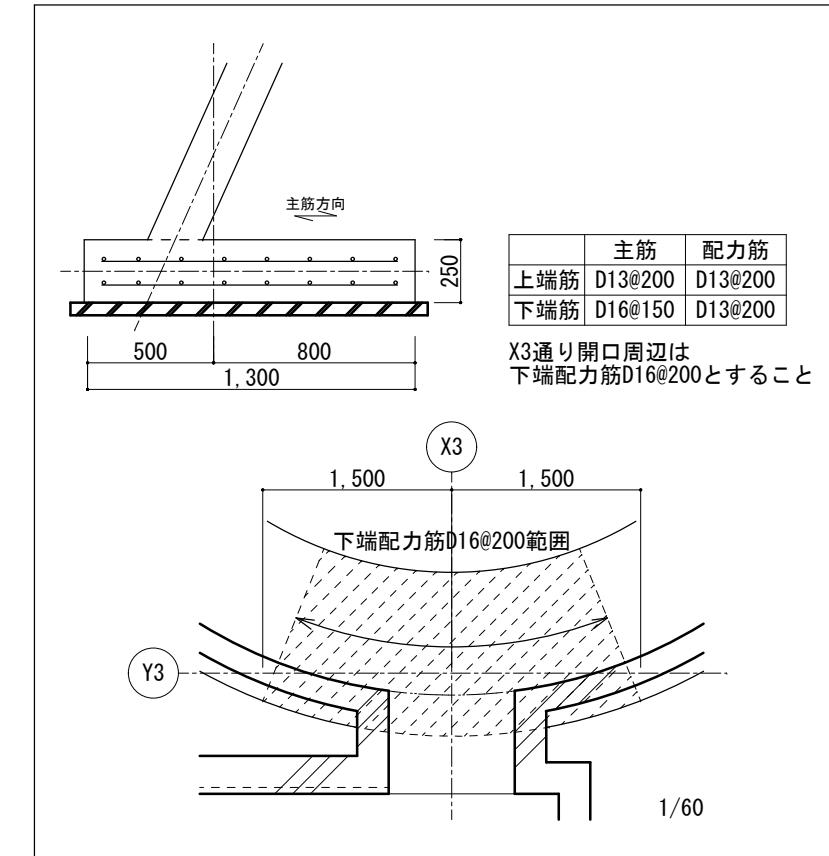
RCベンチ配筋図 1/30



屋内参拝所 水場配筋図 1/30



合同埋蔵施設 基礎底盤 1/30



sP1/sP2接合部詳細図 1/20

