

地業工事

総則

- 指定より異なる加工試験 (有・無)

既製コンクリート(地業)・鋼(地業)

くい種別	くい径・サイズ	くい先位置	耐力(長期)

○ くい設置工法 ()

○ くい処理・くい部の補強工法及びくい先詳細は () に示す。

掘削土コンクリート(地業)・掘削土鉄筋コンクリート(地業)

くい寸法・形状	掘削深さ	耐力(長期)

○ コンクリート (長期) , 設計基準強度 f_{ck} , 所算スラフ ()

○ 掘削コンクリート用鋼筋・鋼材の品質 ()

○ くい部・掘削土との割合は () に示す。

○ 工法 ()

地盤改良地業

- 地盤改良地業の目標値・範囲・施工深さ

砂・砂利・割ぐり・捨てコンクリート地業

- 最低品質保証の地耐力(長期) (50 kN/m^2)

地業名	仕上り厚さ	施工範囲
砂 地業		
砂利 地業	60	基礎スラフ・土間コンクリート
割ぐり 地業		
捨てコンクリート地業	50	基礎スラフ・土間コンクリート

○ 捨てコンクリートの設計基準強度 f_{ck} 135 とする。

鉄筋コンクリート工事

コンクリート

種類	使用区分	設計基準強度	所算長期強度	所算スラフ	所算空気量	特注品	特注品
○ 普通コンクリート	躯体(1階床以下)	210	2.3	18	4		特注品
○ 軽量コンクリート	躯体(1階床以上)	210	1.9	18	5		特注品 軽量1種
○ 普通コンクリート	外壁	180	2.3	18			特注品
○ 普通コンクリート	土間コンクリート	135	2.3	15			特注品
	防水層コンクリート	150	1.9				特注品 軽量1種

○ Hのものは、該当箇所の化粧打返しコンクリートにも適用する。化粧打返しコンクリート面の総別は (A・B) 種とする。

(注記) 躯体コンクリートに対しては、AE減水降圧標準形を使用する。
○ 型枠(1階以下)には、地下水の状況により防水層を要する。

鉄筋

呼び名	品名	施工工法	規格品
D19~D25	SD35	ガス圧接(部分的に重ね継ぎ(併用))	JIS規格品
D10~D16	SD30	重ね継ぎ	"
○ 巻き金網			"

○ ガス圧接は JIS Z 3881 による (1・2) 種 有資格者とする。

○ 圧接工の質量検査の追加試験 (有・無)
「日本建築学会 建設工作部 Ⅲ (ガス圧接) 3・2 圧接工の質量検査」に準ずる。

○ 鉄筋の加工寸法・形状・呼び厚さ及び鉄筋の巻き位置・継ぎの重なり長さ・定巻長さは「標準配筋要領」に示す。

○ 鉄筋の材料試験:
品質SD35の鉄筋に対しては、下記要領による圧接性試験を行い、そのメーカー別の検査の判断資料とする。
(注1) 試験片本数は、各径ごとかつ100個以下引張り試験用・曲げ試験用各5本ずつとする。
(注2) 圧接性試験は JIS Z 3881 により 2種有資格者以上による圧接条件とする。
(注3) 試験要領は、JIS及び、係員の指示による。

型枠

○ コンクリートの打入り高さ (A・B・C) 級

鉄骨工事

鋼材 (断面寸法は JIS規格とする)

品名	使用鋼材の名称
SS41	鋼板(主としてR235以下)・形鋼・棒鋼
SM50A	鋼板(主としてR235)
SSC41	軽量形鋼
SCW50-CF	Gコラム又はSNコラム
STK41	スリーブ補強用鋼管
	鋼管スタッド
	日本鋼管連合会製H型鋼

アンカーボルト (形状は図示による)

品名	使用サイズ
SS41	M22

○ アンカーボルトに使用するナットは 2重ナットを用いる。

接合部

- リベット使用の場合、材料の品質は SV4/A JIS規格品とする。使用サイズは図示による。
- 中ボルト使用の場合、材料の品質は SS41 JIS規格品とする。使用サイズは図示による。
- 高ボルト使用の場合は、下表による。

名称	ボルトの種類		ボルトの機械的性質による等級	使用サイズ
	機械的性質	ボルトの機械的性質による等級		
119系高力ボルト	1・2・3	A・B	F8T・F10T・F11T	
○ 特殊高力ボルト	1・2・3	A・B	F8T・F10T・F11T	M20・M22
	1・2・3	A・B	F8T・F10T・F11T	
クランプ系高力ボルト	1・2・3	—	F8T・F10T・F11T	
	1・2・3	—	F8T・F10T・F11T	

- 高力ボルトの製品検査は JIS-B-1186 の規定により行う。ただし、製造前の品質管理が JIS の規定により十分に管理されていることと確認された場合は、係員の指示により、試験の種類・本数を適宜に減らすことがある。
- 厚さ面のすべり係数確認試験は、現場での施工条件に対応する試験片で行う。
- 厚さ面の処理は、すべり係数値が 0.45以上となるように行う。

溶接工の質量検定付加試験

- 質量検定付加試験 (有・無)
- 試験要領は、(株)日建設計 標準仕様書 6章 追加仕様書「溶接工質量検定付加試験 標準仕様書」による。
- 受検する人数は当該工事における製作トン数、製作工期等勘案しそれに適した人数で受検する。
- 試験は1人の溶接工が下まに示す寸法の種別を受検し全て合格しなければならない。また溶接工が当該工事で作業する溶接方法(手溶接か半自動溶接)も溶接工質量検定付加試験で合格した種別と同じでなければならない。
- 寸法の試験を行う。

種別	試験片の品質	試験片の数	その他
○ A 種 (1・2)	SM50A	各1 / 個	
○ B 種 (1・2)	SS41	" / "	
○ C 種 (1&2)		各1 / 個	

- 試験に使用する溶接種別鋼材は、本工事に使用するものを使用する。
- A種の2に付いては超音波探傷検査を併用する。

防錆塗装 (コンクリートと被覆の割合は別記に適用)

- 系地ごしらえ……標準仕様書 6・11・1 による (A・B) 級とする。
- 工場塗装 (JIS-K-5522 , 7 回塗り) , 現場塗装 (JIS-K-5522 , 7 回塗り)
- 高力ボルト接合部及び垂壁若しくは補強鋼筋は、上記と同様の性能となるよう施工のこと。
- 鋼骨配管用スリーブの内面には、工場塗装を行う。
- 広さ等に対しては、系地ごしらえは A 級、工場塗装は J-K5522 2回塗りとする。

溶接部の検査

- 標準仕様書 6・4・7・b の内、超音波探傷検査は第三者(検査専門会社)による検査と事前とする。又これを自社検査で受検する場合は、係員の承認を得ること。その場合、検査技術者は NDI-1級 有資格者とする。ただし、1級検査員の指導のもとに作業する場合は限り、係員が承認した検査技術者によることとする。
- 標準仕様書 6・4・7・b の内、採取方法は、生産ロット(または同じ条件で生産された品物の一併)を任意単位と考へ、柱筋筋と() 検査ロット(検査の距離となるひとりの検査単位の長さ)とし、検査率は 全受検率() (検査の割合)検査片が 300mm 以下かつ 1個以上、300mm を超える場合は 300mm 毎に 1個と見做す。又、ここで言う1個とは検査単位とする。)の () () 以上とする。各検査ロットの合格判定率は、検査単位の不合格率が5%以下であれば合格とし、5%を超えた場合は同一ロットの再検査を行い、前回の検査と合わせて不合格率が5%以下であれば合格とする。なお、これを超えた場合は不合格となり、残り全数の検査を行う。
- 標準仕様書 6・10・2・d の特記として、係員の検査と受ける時の採取方法は、上記生産ロット(任意単位)母に行うが、検査ロットが多い場合、又は製品検査が回アアでない場合は係員と協議する。

○ Gコラム(又はSNコラム)の現場接合(溶接)部に対しては、全数と現場にて超音波探傷検査することとする。

