

建物(工作物)の概要書 右半分 2/2を紹介いたします。
基準に沿っていることを証明するための内容です。
基準仕様書を抜粋して、貼付けて完成みたいな資料です。

■かぶり厚さ(鉄筋がコンクリートにどれくらい埋まっているか。)
基礎は土に埋まっており、コンクリート自体がアルカリ性のため鉄筋がサビないのですが、土と接する内に酸化し、中の鉄筋も酸化します。
そのためコンクリート外面より鉄筋の表面までを最小60mm以上確保必要。
現場施工での誤差範囲見込んだ数値 → 設計かぶり＝最小かぶり厚さ+10mm

■基礎
基礎の配力 地盤に対してどのように自立サインの重量を支えているのか確認。
直接基礎を使う事が多いです。杭基礎は、軟弱な地盤に大規模な建物を支えるために使う基礎。
フーチングは「基礎下部の広がった部分」で、基礎スラブ（基礎として用いる底版）、底版（底盤）ともいいます。
フーチングは上部構造の荷重を地盤に伝えるために必要です。なぜフーチングは柱と比べて「幅を広げている」のでしょうか？答えは幅を広げた方が大きい荷重に抵抗できるからです。

詳しく知りたい方は、
フーチングとは

■鉄骨加工製作
8-1 定められた指針に沿って加工しているのか確認の項目。
8-2 鉄骨製作工場のグレード
鉄骨製作工場認定制度により、鉄骨製作工場は全5段階のグレードに分けられています。
この工場認定制度では、鉄骨製作工場で製作される建築鉄骨の品質保証（特に溶接部）の信頼度を評価し、国土交通大臣が認定します。
当社は、認定を受けてないため、その他となっております。
グレード毎で、建築規模、使用鋼材、板厚加工、作業条件が異なるみたいです。

詳しく知りたい方は、
鉄骨製作工場グレード その他

8-3 使用する鋼材が確かな所で出荷及び検査を受けているのか確認するため
証明書の提出を求めれます。ミルシートとも言います。

8-6 指針に沿った防錆の種類と回数を示しております。

4-4 かぶり厚さの最小値

採用	元年度 規定値		
鉄筋のあき	20	30	40
土に接しない部分	30	40	50
土に接する部分	40	50	60

※コンクリートの品質および施工方法に応じ、工事監理者承認を受けてそれぞれ30mm又は40mmとすることができ。

4-5 鉄筋のあき
異形鉄筋のあき1.5d以上(鉄筋間隔2.5d以上)
粗骨材の最大寸法の1.25倍以上かつ25mm以上

4-6 鉄筋のフック(a～fに示す鉄筋の末端部にはフックを付ける。)

a. あばら筋、帯筋、及幅止め筋
b. 煙突の鉄筋
c. 柱の四隅にある主筋(下図参照)で、重ね継手及び最上階の柱頭にある場合。
d. はり主筋の重ね継手が、はりの出隅及び下端の両端(下図参照)にある場合。
(基礎ばりを除く。)
e. 片持ちスラブの上端筋の先端
f. その他、本配筋基準に記載する箇所

2. 5d以上

上図の4印の鉄筋の重ね継手の末端にはフックが必須

6-1 基礎の配力

(a) 直接基礎

柱 ⇒

フーチング⇒

(b) 杭基礎

① 300縦横

② 100

③ 100

④ 100

⑤ 100

⑥ 100

⑦ 100

⑧ 100

⑨ 100

⑩ 100

⑪ 100

⑫ 100

⑬ 100

⑭ 100

⑮ 100

⑯ 100

⑰ 100

⑱ 100

⑲ 100

⑳ 100

㉑ 100

㉒ 100

㉓ 100

㉔ 100

㉕ 100

㉖ 100

㉗ 100

㉘ 100

㉙ 100

㉚ 100

㉛ 100

㉜ 100

㉝ 100

㉞ 100

㉟ 100

㊱ 100

㊲ 100

㊳ 100

㊴ 100

㊵ 100

㊶ 100

㊷ 100

㊸ 100

㊹ 100

㊺ 100

㊻ 100

㊼ 100

㊽ 100

㊾ 100

㊿ 100

8-1 鉄骨の加工・製作は特記なきかぎり下記による。
JASS6(日本建築学会)
鉄骨工事技術指針(日本建築学会)
建築鉄骨工事技術指針(全日材倶楽部)

8-2 鉄骨製作工場
□Hグレード □Mグレード以上 □Rグレード以上
■その他

8-3 設計者又は工事監理者の承認を必要とするもの。
□鉄骨製作工場 □製作要領書 □検査規程書
□社内検査書 ■鋼材規格証明書又は試験成績書
□工作図 □高力ボルト □スタッドボルト
□その他()

8-4 設計者又は工事監理者が立会う検査
□原寸検査 □組立・開先検査 □溶接部非破壊検査
□製品検査 □施方検査 □その他()

8-5 溶接部の検査 * 両端部検査は、第三者で100%検査を行う。

	検査率(%)		備考
	第三者	社内	
超音波溶接検査	・30以上	・100	・30以上
その他			

8-6 防錆塗装

1) 防錆塗装の範囲は高力ボルト摩擦接合面、コンクリート埋込み部、加工組立後密閉される部分、その他指示される部分以外とする。

2) 錆止めペイント J I S K
□5623 ■5625 □5622 ■5621

3) 塗装回数 ■2回塗 □1回塗

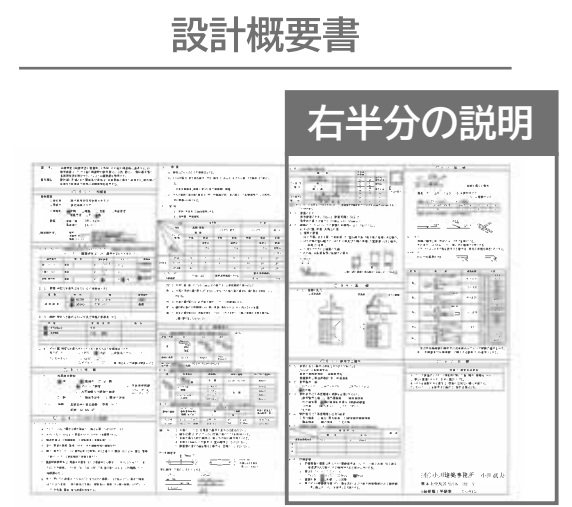
4) 高力ボルト摩擦接合部(ボルト頭を含む)および施方時損傷部分は工場塗装と同じ錆止めペイントを使用し2回塗とする。

公共建築工事標準仕様書を基準に設計概要書作成しております。

国土交通省のHP資料を基に分かり易くウェブ版にて閲覧できるサイトがございます。
詳しく知りたい方はアクセスしてみてください。

国土交通省 公共建築改修工事標準仕様書（建築工事編）令和4年版
https://www.mlit.go.jp/gobuild/gobuild_tk6_000074.html

ウェブ版 公共建築工事標準仕様書（建築工事編）令和4年版
<https://kentikuhyojyunsiyor4.blogspot.com/>



■溶接について必要な数量を満たしている事の確認項目となります。

溶接するとき始端と終端は溶接不良が起きやすい箇所です。
そのため、始端と終端にエンドタブを設けて、溶接不良の起きやすい始端と終端を、母材に影響しないようする目的があります。

溶接する部分が交差ないように切り欠きをスカラップといい、標準として35Rは開けている事をさします。

平面図

正面図

■自立サインを建てるベースプレート取付について。

グラウト材(無収縮モルタル)

レベルナットで高さ調整

ベースモルタルの厚さ…30mm以上50mm以下
ベースモルタル養生期間…3日以上(JASS6)

アンカーフレームは、アンカーボルトを据え付けるための仮設材です。