

目 次

- 1 章 一般共通事項
 - 1 節 一般事項
 - 2 節 工事関係図書
 - 3 節 工事現場管理
 - 4 節 材料
 - 5 節 施工調査
 - 6 節 施工
 - 7 節 工事検査及び技術検査
 - 8 節 完成図等
- 2 章 仮設工事
 - 1 節 一般事項
 - 2 節 足場その他
 - 3 節 養生
 - 4 節 仮設物
 - 5 節 仮設物撤去その他
- 3 章 防水改修工事
 - 1 節 一般事項
 - 2 節 既存防水層の処理
 - 3 節 アスファルト防水
 - 4 節 改質アスファルトシート防水
 - 5 節 合成高分子系ルーフィングシート防水
 - 6 節 塗膜防水
 - 7 節 シーリング
 - 8 節 とい
 - 9 節 アルミニウム製笠木
- 4 章 外壁改修工事
 - 1 節 一般事項
 - 2 節 材料
 - 3 節 コンクリート打放し仕上げ外壁の改修
 - 4 節 モルタル塗り仕上げ外壁の改修
 - 5 節 タイル張り仕上げ外壁の改修
 - 6 節 塗り仕上げ外壁等の改修
- 5 章 建具改修工事
 - 1 節 一般事項
 - 2 節 アルミニウム製建具
 - 3 節 樹脂製建具
 - 4 節 鋼製建具
 - 5 節 鋼製軽量建具
 - 6 節 ステンレス製建具
 - 7 節 建具用金物
 - 8 節 自動ドア開閉装置
 - 9 節 自閉式上吊り引戸装置

- 10 節 重量シャッター
- 11 節 軽量シャッター
- 12 節 オーバーヘッドドア
- 13 節 ガラス
- 6 章 内装改修工事
 - 1 節 一般事項
 - 2 節 既存床の撤去及び下地補修
 - 3 節 既存壁の撤去及び下地補修
 - 4 節 既存天井の撤去及び下地補修
 - 5 節 木下地等
 - 6 節 軽量鉄骨天井下地
 - 7 節 軽量鉄骨壁下地
 - 8 節 ビニル床シート，ビニル床タイル及びゴム床タイル張り
 - 9 節 カーペット敷き
 - 10 節 合成樹脂塗床
 - 11 節 フローリング張り
 - 12 節 畳敷き
 - 13 節 せっこうボード，その他ボード及び合板張り
 - 14 節 壁紙張り
 - 15 節 モルタル塗り
 - 16 節 タイル張り
 - 17 節 セルフレベリング材塗り
- 7 章 塗装改修工事
 - 1 節 一般事項
 - 2 節 下地調整
 - 3 節 錆止め塗料塗り
 - 4 節 合成樹脂調合ペイント塗り（SOP）
 - 5 節 クリヤラッカー塗り（CL）
 - 6 節 フタル酸樹脂エナメル塗り（FE）
 - 7 節 アクリル樹脂系非水分散形塗料（NAD）
 - 8 節 耐候性塗料塗り（DP）
 - 9 節 つや有合成樹脂エマルションペイント塗り（EP-G）
 - 10 節 合成樹脂エマルションペイント塗り（EP）
 - 11 節 合成樹脂エマルション模様塗料塗り（EP-T）
 - 12 節 ウレタン樹脂ワニス塗り（UC）
 - 13 節 ラッカーエナメル塗り（LE）
 - 14 節 オイルステイン塗り（OS）
 - 15 節 木材保護塗料塗り（WP）
- 8 章 耐震改修工事
 - 1 節 一般事項
 - 2 節 材料
 - 3 節 鉄筋の加工及び組立
 - 4 節 鉄筋の機械式継手及び溶接継手
 - 5 節 レディーミクストコンクリートの発注，製造及び運搬

- 6 節 普通コンクリートの品質管理
- 7 節 コンクリートの工事現場内運搬並びに打込み及び締固め
- 8 節 コンクリートの試験
- 9 節 軽量コンクリート
- 10 節 暑中コンクリート
- 11 節 あと施工アンカー工事
- 12 節 鉄骨工作
- 13 節 高力ボルト接合
- 14 節 溶接接合
- 15 節 スタッド溶接
- 16 節 鉄骨の錆止め塗装
- 17 節 耐火被覆
- 18 節 鉄骨の工事現場施工
- 19 節 現場打ち鉄筋コンクリート壁の増設工事
- 20 節 鉄骨ブレースの設置工事
- 21 節 柱補強工事
- 22 節 耐震スリット新設工事
- 23 節 免震改修工事
- 24 節 制振改修工事
- 9 章 環境配慮改修工事
 - 1 節 アスベスト含有建材の処理工事
 - 2 節 断熱アスファルト防水改修工事
 - 3 節 外断熱改修工事
 - 4 節 ガラス改修工事
 - 5 節 断熱・防露改修工事
 - 6 節 屋上緑化改修工事
 - 7 節 透水性アスファルト舗装改修工事

資 料

規格・告示等適用一覧表

- 1. 日本工業規格（J I S）
- 2. 日本農林規格（J A S）
- 3. 省令・告示等
- 4. 日本建築学会規格等（JASS 等）
- 5. その他団体規格等

公共建築改修工事標準仕様書（建築工事編）平成 25 年版〔平成 26 年 3 月改定〕

1 章 一般共通事項

1 節 一般事項

1.1.1 適用範囲

- (a) 公共建築改修工事標準仕様書（建築工事編）（以下「改修標準仕様書」という。）は、建築物等の模様替及び修繕（以下「改修」という。）に係る建築工事に適用する。
- (b) 改修標準仕様書に規定する事項は、別の定めがある場合を除き、受注者の責任において履行するものとする。
- (c) 改修標準仕様書の 2 章以降の各章は、1 章と併せて適用する。
- (d) 改修標準仕様書の 2 章以降の各章において、一般事項が 1 節に規定されている場合は、2 節以降の規定と併せて適用する。
- (e) すべての設計図書は、相互に補完するものとする。ただし、設計図書間に相違がある場合の優先順位は、次の(1)から(5)までの順番のとおりとし、これにより難しい場合は、1.1.8 による。
 - (1) 質問回答書（(2)から(5)までに対するもの）
 - (2) 現場説明書
 - (3) 特記仕様書
 - (4) 図面
 - (5) 改修標準仕様書

1.1.2 用語の定義

改修標準仕様書において用いる用語の意義は、次のとおりとする。

- (1) 「監督職員」とは、工事請負契約書（以下「契約書」という。）に規定する監督職員、監督員又は監督官をいう。
- (2) 「受注者等」とは、当該工事請負契約の受注者又は契約書の規定により定められた現場代理人をいう。
- (3) 「監督職員の承諾」とは、受注者等が監督職員に対し、書面で申し出た事項について監督職員が書面をもって了解することをいう。
- (4) 「監督職員の指示」とは、監督職員が受注者等に対し、工事の施工上必要な事項を書面によって示すことをいう。
- (5) 「監督職員と協議」とは、協議事項について、監督職員と受注者等とが結論を得るために合議し、その結果を書面に残すことをいう。
- (6) 「監督職員の検査」とは、施工の各段階で受注者等が確認した施工状況、材料の試験結果等について、受注者等より提出された品質管理記録に基づき、監督職員が設計図書との適否を判断することをいう。

なお、品質管理記録とは、品質管理として実施した項目、方法等について確認できる資料をいう。
- (7) 「監督職員の立会い」とは、工事の施工上必要な指示、承諾、協議、検査及び調整を行うため、監督職員がその場に臨むことをいう。
- (8) 「監督職員に報告」とは、受注者等が監督職員に対し、工事の状況又は結果について書面をもって知らせることをいう。
- (9) 「監督職員に提出」とは、受注者等が監督職員に対し、工事にかかわる書面又はその他の資料を説明し、差し出すことをいう。
- (10) 「基本品質」とは、工事目的物の引渡しに際し、施工の各段階における完成状態が有している品質をいう。

- (11)「品質計画」とは、設計図書で要求された品質を満たすために、受注者等が、工事において使用予定の材料、仕上げる程度、性能、精度等の目標、品質管理及び体制について具体化することをいう。
- (12)「品質管理」とは、品質計画における目標を施工段階で実現するために行う管理の項目、方法等をいう。
- (13)「特記」とは、1.1.1(e)の(1)から(4)までに指定された事項をいう。
- (14)「書面」とは、発行年月日が記載され、署名又は捺印された文書をいう。
- (15)「工事関係図書」とは、実施工程表、施工計画書、施工図等、工事写真その他これらに類する施工、試験等の報告及び記録に関する図書をいう。
- (16)「施工図等」とは、施工図、現寸図、工作図、製作図その他これらに類するもので、契約書に規定する工事の施工のための詳細図等をいう。
- (17)「J I S」とは、工業標準化法（昭和 24 年法律第 185 号）に基づく日本工業規格をいう。
- (18)「J A S」とは、農林物資の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（昭和 25 年法律第 175 号）に基づく日本農林規格をいう。
- (19)「規格証明書」とは、設計図書に定められた規格、基準等に適合することの証明となるもので、当該規格、基準等の制度によって定められた者が発行した資料をいう。
- (20)「一工程の施工」とは、施工の工程において、同一の材料を用い、同一の施工方法により作業が行われる場合で、監督職員の承諾を受けたものをいう。
- (21)「工事検査」とは、契約書に規定する工事の完成の確認、部分払の請求に係る出来形部分等の確認及び部分引渡しの指定部分に係る工事の完成の確認をするために発注者又は検査職員が行う検査をいう。
- (22)「技術検査」とは、工事の施工体制、施工状況、出来形、品質及び出来ばえについて、発注者が定めた者が行う技術的な検査をいう。
- (23)「概成工期」とは、建築物等の使用を想定して総合試運転調整を行ううえで、関連工事を含めた各工事が支障のない状態にまで完了しているべき期限をいう。

1.1.3 官公署その他への届出手続等

- (a) 工事の着手、施工、完成に当たり、関係官公署その他の関係機関への必要な届出手続等を遅滞なく行う。
- (b) (a)に規定する届出手続等を行うに当たっては、届出内容について、あらかじめ監督職員に報告する。
- (c) 関係法令等に基づく官公署その他の関係機関の検査においては、その検査に必要な資機材、労務等を提供する。

1.1.4 工事实績情報の登録

- (a) 工事实績情報を登録することが特記された場合は、登録内容について、あらかじめ監督職員の確認を受けたのちに、次に示す期間内に登録機関へ登録申請を行う。ただし、期間には、土曜日、日曜日、国民の祝日に関する法律（昭和 23 年法律第 178 号）に定める国民の祝日等は含まない。
 - (1) 工事受注時 契約締結後 10 日以内
 - (2) 登録内容の変更時 変更契約締結後 10 日以内
 - (3) 工事完成時 工事完成後 10 日以内なお、変更登録は、工期、技術者等に変更が生じた場合に行うものとする。
- (b) 登録後は速やかに登録されたことを証明する資料を、監督職員に提出する。
なお、変更時と工事完成時の間が 10 日に満たない場合は、変更時の登録されたことを証明する資料の提出を省略できるものとする。

1.1.5 書類の書式等

- (a) 書面を提出する場合の書式（提出部数を含む。）は、公共建築工事標準書式によるほか、監督職員

の指示による。

- (b) 施工体制台帳及び施工体系図の作成等については、建設業法（昭和 24 年法律第 100 号）及び公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律（平成 12 年法律第 127 号）に従ってこれを行うとともに、作成したものの写しを監督職員に提出する。

1.1.6 設計図書等の取扱い

- (a) 設計図書及び設計図書において適用される必要な図書を整備する。
- (b) 設計図書及び工事関係図書を、工事の施工のために使用する以外の目的で第三者に使用させない。また、その内容を漏えいしない。ただし、あらかじめ監督職員の承諾を受けた場合は、この限りでない。

1.1.7 別契約の関連工事

別契約の施工上密接に関連する工事については、監督職員の調整に協力し、当該工事関係者ととともに、工事全体の円滑な施工に努める。

1.1.8 疑義に対する協議等

- (a) 設計図書に定められた内容に疑義が生じた場合又は現場の納まり、取合い等の関係で、設計図書によることが困難若しくは不都合が生じた場合又は設計図書に記載されていない見え隠れ部分に不具合が認められた場合は、監督職員と協議する。
- (b) (a) の協議を行った結果、設計図書の訂正又は変更を行う場合の措置は、契約書の規定による。
- (c) (a) の協議を行った結果、設計図書の訂正又は変更に至らない事項は、1.2.4(a)による。

1.1.9 工事の一時中止に係る事項

次の(1)から(5)までのいずれかに該当し、工事の一時中止が必要となった場合は、直ちにその状況を監督職員に報告する。

- (1) 埋蔵文化財調査の遅延又は埋蔵文化財が新たに発見された場合
- (2) 別契約の関連工事の進捗が遅れた場合
- (3) 工事の着手後、周辺環境問題等が発生した場合
- (4) 第三者又は工事関係者の安全を確保する場合
- (5) 暴風、豪雨、洪水、高潮、地震、地すべり、落盤、火災、騒乱、暴動その他の自然的又は人為的な事象で、受注者の責めに帰すことができないものにより、工事目的物等に損害を生じた場合又は工事現場の状態が変動した場合

1.1.10 工期の変更に係る資料の提出

- (a) 契約書の規定に基づく工期の短縮を発注者より求められた場合は、協議の対象となる事項について、可能な短縮日数の算出根拠、変更工程表その他の協議に必要な資料を、監督職員に提出する。
- (b) 契約書の規定に基づく工期の変更についての協議を発注者を行うに当たっては、協議の対象となる事項について、必要とする変更日数の算出根拠、変更工程表その他の協議に必要な資料を、あらかじめ監督職員に提出する。

1.1.11 特許権等

工事の施工上の必要から材料、施工方法等の考案を行い、これに関する特許権等の出願をしようとする場合は、あらかじめ発注者と協議する。

1.1.12 文化財その他の埋蔵物

工事の施工に当たり、文化財その他の埋蔵物を発見した場合は、直ちにその状況を監督職員に報告する。その後の措置については、監督職員の指示に従う。また、当該埋蔵物の発見者としての権利は、法律の定めるところにより、発注者が保有する。

1.1.13 関係法令等の遵守

工事の施工に当たり、適用を受ける関係法令等を遵守し、工事の円滑な進行を図る。

2 節 工事関係図書

1.2.1 実施工程表

- (a) 工事の着手に先立ち、実施工程表を作成し、監督職員の承諾を受ける。
- (b) 契約書の規定に基づく条件変更等により、実施工程表を変更する必要がある場合は、施工等に支障がないよう実施工程表を遅滞なく変更し、当該部分の施工に先立ち、監督職員の承諾を受ける。
- (c) (b)によるほか、実施工程表の内容を変更する必要がある場合は、監督職員に報告するとともに、施工等に支障がないよう適切な措置を講ずる。
- (d) 監督職員の指示を受けた場合は、実施工程表の補足として、週間工程表、月間工程表、工種別工程表等を作成し、監督職員に提出する。
- (e) 概成工期が特記された場合は、実施工程表にこれを明記する。

1.2.2 施工計画書

- (a) 工事の着手に先立ち、工事の総合的な計画をまとめた総合施工計画書を作成し、監督職員に提出する。
- (b) 品質計画、一工程の施工の確認及び施工の具体的な計画を定めた工種別の施工計画書を、当該工事の施工に先立ち作成し監督職員に提出する。ただし、あらかじめ監督職員の承諾を受けた場合は、この限りでない。
- (c) (b)の施工計画書のうち、品質計画に係る部分については、監督職員の承諾を受ける。
- (d) 施工計画書の内容を変更する必要がある場合は、監督職員に報告するとともに、施工等に支障がないよう適切な措置を講ずる。

1.2.3 施工図等

- (a) 施工図等を当該工事の施工に先立ち作成し、監督職員の承諾を受ける。ただし、あらかじめ監督職員の承諾を受けた場合は、この限りでない。
- (b) 施工図等の作成に際し、別契約の施工上密接に関連する工事との納まり等について、当該工事関係者と調整のうえ、十分検討する。
- (c) 施工図等の内容を変更する必要がある場合は、監督職員に報告するとともに、施工等に支障がないよう適切な措置を講ずる。

1.2.4 工事の記録

- (a) 監督職員の指示した事項及び監督職員と協議した結果について、記録を整備する。
- (b) 工事の全般的な経過を記載した書面を作成する。
- (c) 工事の施工に際し、試験を行った場合は、直ちに記録を作成する。
- (d) 次の(1)から(4)までのいずれかに該当する場合は、施工の記録、工事写真、見本等を整備する。
 - (1) 工事の施工によって隠ぺいされるなど、後日の目視による検査が不可能又は容易でない部分の施工を行う場合
 - (2) 一工程の施工を完了した場合
 - (3) 施工の適切なことを証明する必要があるとして、監督職員の指示を受けた場合
 - (4) 設計図書に定められた施工の確認を行った場合
- (e) (a)から(d)までの記録について、監督職員より請求されたときは、提出又は提示する。

3 節 工事現場管理

1.3.1 施工管理

- (a) 設計図書に適合する工事目的物を完成させるために、施工管理体制を確立し、品質、工程、安全等の施工管理を行う。
- (b) 工事の施工に携わる下請負人に、工事関係図書及び監督職員の指示を受けた内容を周知徹底する。

1.3.2 施工管理技術者

- (a) 施工管理技術者は、設計図書に定められた者又はこれらと同等以上の能力のある者とする。
- (b) 施工管理技術者は、資格又は能力を証明する資料を、監督職員に提出する。
- (c) 施工管理技術者は、当該工事の施工、製作等に係る指導及び品質管理を行う。

1.3.3 電気保安技術者

- (a) 電気保安技術者の適用は、特記による。
- (b) 電気保安技術者は、次による者とし、必要な資格又は同等の知識及び経験を証明する資料により、監督職員の承諾を受ける。
 - (1) 事業用電気工作物に係る工事の電気保安技術者は、その電気工作物の工事に必要な電気主任技術者の資格を有する者又はこれと同等の知識及び経験を有する者とする。
 - (2) 一般用電気工作物に係る工事の電気保安技術者は、第一種又は第二種電気工事士の資格を有する者とする。
- (c) 電気保安技術者は、監督職員の指示に従い電気工作物の保安業務を行う。

1.3.4 工事用電力設備の保安責任者

- (a) 工事用電力設備の保安責任者として、法令に基づく有資格者を定め、監督職員に報告する。
- (b) 保安責任者は、適切な保安業務を行う。

1.3.5 施工条件

- (a) 施工時間は、次による。
 - (1) 行政機関の休日に関する法律（昭和 63 年法律第 91 号）に定める行政機関の休日に工事の施工を行わない。ただし、設計図書に定めのある場合又はあらかじめ監督職員の承諾を受けた場合は、この限りでない。
 - (2) 設計図書に施工時間が定められている場合で、その時間を変更する必要がある場合は、あらかじめ監督職員の承諾を受ける。
 - (3) 設計図書に施工時間等が定められていない場合で、夜間に工事の施工を行う場合は、あらかじめ理由を付した書面を監督職員に提出し、承諾を受ける。
- (b) 施工順序
施工順序に制約がある場合は、特記による。
- (c) 工事用車両の駐車場所及び資機材の置場所は、特記がなければ、敷地内とする。
- (d) (a)から(c)まで以外の施工条件は、特記による。

1.3.6 品質管理

- (a) 1.2.2(b)による品質計画に基づき、適切な時期に、必要な管理を行う。
- (b) 必要に応じて、監督職員の検査を受ける。
- (c) 品質管理の結果、疑義が生じた場合は、監督職員と協議する。

1.3.7 施工中の安全確保

- (a) 建築基準法（昭和 25 年法律第 201 号）、労働安全衛生法（昭和 47 年法律第 57 号）その他関係法令等に定めるところによるほか、建設工事公衆災害防止対策要綱（建築工事編）（平成 5 年 1 月 12 日付け 建設省経建発第 1 号）に従うとともに、建築工事安全施工技術指針（平成 7 年 5 月 25 日付け 建設省営監発第 13 号）を参考に、常に工事の安全に留意して現場管理を行い、施工に伴う災害及び事故の防止に努める。
- (b) 同一場所で別契約の関連工事が行われる場合で、監督職員により労働安全衛生法に基づく指名を受けたときは、同法に基づく必要な措置を講ずる。
- (c) 気象予報又は警報等について、常に注意を払い、災害の予防に努める。
- (d) 工事の施工に当たっては、工事箇所並びにその周辺にある地上及び地下の既設構造物、既設配管等に対して、支障をきたさないような施工方法等を定める。ただし、これにより難しい場合は、監督職員と協議する。

- (e) 建物内の火気の使用は、原則として、禁止とする。
- (f) 火気の使用や溶接作業等を行う場合は、火気の取扱いに十分注意するとともに、適切な消火設備、防炎シート等を設けるなど、火災の防止措置を講ずる。
- (g) 工事の施工に当たっての近隣等との折衝は、次による。また、その経過について記録し、遅滞なく監督職員に報告する。
 - (1) 地域住民等と工事の施工上必要な折衝を行うものとし、あらかじめその概要を監督職員に報告する。
 - (2) 工事に関して、第三者から説明の要求又は苦情があった場合は、直ちに誠意をもって対応する。

1.3.8 発生材の処理等

- (a) 発生材の抑制、再利用、再資源化及び再生資源の積極的活用に努める。

なお、設計図書に定められた以外に、発生材の再利用、再資源化及び再生資源の活用を行う場合は、監督職員と協議する。
- (b) 発生材の処理は、次による。
 - (1) 発生材のうち、発注者に引渡しを要するもの並びに特別管理産業廃棄物の有無及び処理方法は、特記による。特記がなければ、引渡しを要するものは金属類及びPCB含有物とする。

なお、引渡しを要するものと指定されたものは、監督職員の指示を受けた場所に整理のうえ、調書を作成して監督職員に提出する。
 - (2) 発生材のうち、現場において再利用を図るもの及び再資源化を図るものは、特記による。

なお、再資源化を図るものと指定されたものは、分別を行い、所定の再資源化施設等に搬入したのち、調書を作成して監督職員に提出する。
 - (3) (1)及び(2)以外のものはすべて構外に搬出し、建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律（平成 12 年法律第 104 号。以下「建設リサイクル法」という。）、資源の有効な利用の促進に関する法律（平成 3 年法律第 48 号。以下「資源有効利用促進法」という。）、廃棄物の処理及び清掃に関する法律（昭和 45 年法律第 137 号。以下「廃棄物処理法」という。）その他関係法令等によるほか、建設副産物適正処理推進要綱（平成 5 年 1 月 12 日付け 建設省経建発第 3 号）に従い適切に処理し、監督職員に報告する。
 - (4) CCA処理木材（クロム・銅・ひ素化合物系木材防腐剤処理木材）は、適切な燃焼・排ガス処理設備を有する中間処理施設で処理する。
 - (5) せっこうボードの処理方法は、次による。
 - (i) 石綿含有せっこうボードの処理は、9.1.5 [アスベスト含有成形板の除去] による。
 - (ii) ひ素・カドミウム含有せっこうボードの処理は、ほかのせっこうボードと分別して解体したのち、製造業者に回収を委託するか又は管理型最終処分場で埋立処分する。

なお、適用は特記による。
 - (iii) (i)及び(ii)以外のせっこうボードの処理は、次の①又は②により、適用は特記による。
 - ① 最終処分とする場合は、管理型最終処分場で埋立処分する。
 - ② 再資源化する場合は、再資源化施設の受入条件を確認のうえ、適切に分別したのち、再資源化施設で再資源化する。
 - (6) PCB含有シーリング材の処理は次による。
 - (i) PCB含有シーリング材の分析調査及び撤去は、特記による。
 - (ii) PCB含有シーリング材は、PCBが飛散しないように適切な容器に納める。
- (c) 建設廃棄物の保管、並びに運搬及び処分の委託等
 - (1) 工事現場内の保管

建設廃棄物の工事現場内の保管に当たっては、周辺の生活環境に影響を及ぼさないようにするとともに、分別した廃棄物の種類ごとに、廃棄物処理法の規定による「産業廃棄物保管基準」に従

い保管する。

(2) 運搬及び処分の委託

- (i) 建設廃棄物の運搬及び処分の委託契約は、廃棄物処理法の規定により、委託先ごとに、個別に書面で行う。

なお、運搬及び処分を委託した場合は、建設廃棄物の処理の状況に関する確認を行ったうえで、最終処分までの処理が適正に行われるための必要な措置を講ずるものとする。

- (ii) 建設廃棄物の運搬の委託先は、廃棄物処理法で定める事業許可のある産業廃棄物収集運搬事業者とする。

なお、運搬途上で積替え保管を行う場合は、当該廃棄物の積替え及び保管の事業許可を確認する。

- (iii) 建設廃棄物の処分の委託先は、廃棄物処理法で定める事業許可のある産業廃棄物処分事業者とする。

- (iv) 混合廃棄物の処分の委託先は、選別設備を有する中間処理施設又は再資源化施設とする。

- (v) 建設廃棄物の処理の委託に当たっては、マニフェストを交付し、最終処分が終了したことを確認する。ただし、廃棄物処理法の規定による情報処理センターが運営する電子情報処理組織への登録（電子マニフェスト）により確認を行う場合は、この限りでない。

(d) 特別管理産業廃棄物の保管、並びに運搬、処分及び回収の委託

(1) 工事現場内の保管

特別管理産業廃棄物は P C B 廃棄物を除き、現場内に保管しない。搬出するまでの間やむを得ず保管する場合は、種類を表示し雨水の掛からない場所とするなど、廃棄物処理法の規定による「特別管理産業廃棄物保管基準」に従い保管する。

(2) 運搬、処分及び回収の委託

- (i) 特別管理産業廃棄物の運搬、処分及び回収の委託契約は、廃棄物処理法その他関係法令の規定により、委託先ごとに個別に書面で行う。

なお、運搬及び処分を委託した場合は、特別管理産業廃棄物の処理の状況に関する確認を行ったうえで、最終処分までの処理が適正に行われるための必要な措置を講ずるものとする。

- (ii) 特別管理産業廃棄物は、運搬又は処分を委託しようとする者に対し、特別管理産業廃棄物の種類、数量、性状、荷姿及び当該特別管理産業廃棄物を取扱う際に注意すべき事項を文書で通知する。

- (iii) 特別管理産業廃棄物の運搬の委託先は、廃棄物処理法で定める事業許可のある特別管理産業廃棄物収集運搬業者とする。

なお、運搬途上で積替え保管を行う場合は、当該廃棄物の積替え及び保管の事業許可を確認する。

- (iv) 特別管理産業廃棄物の処分の委託先は、廃棄物処理法で定める事業許可のある特別管理産業廃棄物処分業者とする。

- (v) 特別管理産業廃棄物の処理の委託に当たっては、マニフェストを交付し、最終処分が終了したことを確認する。ただし、廃棄物処理法の規定による情報処理センターが運営する電子情報処理組織への登録（電子マニフェスト）により確認を行う場合は、この限りでない。

1.3.9 交通安全管理

工事材料、土砂等の搬送計画及び通行経路の選定その他車両の通行に関する事項について、関係機関と十分打合せのうえ、交通安全管理を行う。

1.3.10 災害時の安全確保

災害及び事故が発生した場合は、人命の安全確保を優先するとともに、二次災害の防止に努め、その経緯を監督職員に報告する。

1.3.11 施工中の環境保全等

- (a) 建築基準法，建設リサイクル法，環境基本法（平成 5 年法律第 91 号），騒音規制法（昭和 43 年法律第 98 号），振動規制法（昭和 51 年法律第 64 号），大気汚染防止法（昭和 43 年法律第 97 号），水質汚濁防止法（昭和 45 年法律第 138 号），廃棄物処理法，土壤汚染対策法（平成 14 年法律第 53 号），資源有効利用促進法その他関係法令等に定めるところによるほか，建設副産物適正処理推進要綱に従い，工事の施工の各段階において，騒音，振動，粉塵，臭気，大気汚染，水質汚濁等の影響が生じないように，周辺環境の保全に努める。
- (b) 仕上塗材，塗料，シーリング材，接着剤その他の化学製品の取扱いに当たっては，当該製品の製造所が作成した JIS Z 7253（GHS に基づく化学品の危険有害性情報の伝達方法ーラベル，作業場内の表示及び安全データシート（SDS））による安全データシート（SDS）を常備し，記載内容の周知徹底を図り，作業者の健康，安全の確保及び環境保全に努める。
- (c) 建設事業及び建設業のイメージアップのために，作業環境の改善，作業現場の美化等に努める。

1.3.12 既存部分等への処置

- (a) 工事目的物の施工済み部分等について，汚損しないよう適切な養生を行う。
- (b) 既存部分の養生は，2 章 3 節「養生」による。
- (c) 工事施工に際し，既存部分を汚損した場合は，監督職員に報告するとともに承諾を受けて現状に準じて補修する。

1.3.13 後片付け

工事の完成に際しては，建築物等の内外の後片付け及び清掃を行う。

4 節 材料

1.4.1 環境への配慮

- (a) 国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律（平成 12 年法律第 100 号。以下「グリーン購入法」という。）により，環境負荷を低減できる材料を選定するように努める。
- (b) 使用する材料の選定に当たっては，揮発性有機化合物の放散による健康への影響に配慮する。
- (c) 工事に使用する材料は，アスベストを含有しないものとする。

1.4.2 材料の品質等

- (a) 工事に使用する材料は，設計図書に定める品質及び性能を有する新品とする。ただし，仮設に使用する材料は，新品でなくてもよい。
- (b) 使用する材料が，設計図書に定める品質及び性能を有することの証明となる資料を，監督職員に提出する。ただし，設計図書において JIS 又は JAS によると指定された材料で，JIS 又は JAS のマーク表示のあるものを使用する場合及びあらかじめ監督職員の承諾を受けた場合は，資料の提出を省略することができる。
- (c) 製材等，フローリング又は再生木質ボードを使用する場合は，グリーン購入法の基本方針の判断の基準に従い，あらかじめ，「木材・木材製品の合法性，持続可能性の証明のためのガイドライン」（林野庁 平成 18 年 2 月 15 日）に準拠した証明書を，監督職員に提出する。
- (d) 調合を要する材料については，調合に先立ち，調合表等を監督職員に提出する。
- (e) 材料の色，柄等については，監督職員の指示を受ける。
- (f) 設計図書に定められた材料の見本を提出又は提示し，材質，仕上げの程度，色合等について，あらかじめ監督職員の承諾を受ける。
- (g) 設計図書に定められた規格等が改正された場合は，1.1.8 による。

1.4.3 材料の搬入

材料の搬入ごとに，監督職員に報告する。ただし，あらかじめ監督職員の承諾を受けた場合は，この限りでない。

1.4.4 材料の検査等

- (a) 現場に搬入した材料は、種別ごとに監督職員の検査を受ける。ただし、あらかじめ監督職員の承諾を受けた場合は、この限りでない。
- (b) (a)による検査の結果、合格した材料と同じ種別の材料は、以後、原則として、抽出検査とする。ただし、監督職員の指示を受けた場合は、この限りでない。
- (c) 設計図書に定める J I S 又は J A S のマーク表示のある材料並びに規格、基準等の規格証明書が添付された材料は、設計図書に定める品質及び性能を有するものとして、取り扱うことができる。
- (d) 現場に搬入した材料のうち、変質等により工事に使用することが適当でないと監督職員の指示を受けたものは、直ちに工事現場外に搬出する。

1.4.5 材料の検査に伴う試験

- (a) 材料の品質及び性能を試験により証明する場合は、設計図書に定められた試験方法による。ただし、定めがない場合は、監督職員の承諾を受けた試験方法による。
- (b) 試験に先立ち試験計画書を作成し、監督職員に提出する。
- (c) 試験は、試験機関又は工事現場等適切な場所で行う。
なお、その場所の決定に当たっては、監督職員の承諾を受ける。
- (d) 試験は、原則として、監督職員の立会いを受けて行う。ただし、あらかじめ監督職員の承諾を受けた場合は、この限りでない。
- (e) 試験の結果は、1.2.4(c)により、監督職員の承諾を受ける。

1.4.6 材料の保管

搬入した材料は、工事に使用するまで、変質等がないよう保管する。

5 節 施工調査

1.5.1 施工計画調査

工事の着手に先立ち、施工計画作成のための調査を行う。

1.5.2 施工数量調査

施工に先立ち、施工数量調査を行う。調査範囲及び調査方法は特記による。

なお、施工数量調査は、監督職員の検査を受け、調査後は監督職員に報告書を提出する。

1.5.3 調査のための破壊部分の補修

施工数量調査で、既存部分の破壊を行った場合の補修方法は特記による。

6 節 施工

1.6.1 施工

- (a) 施工は、設計図書及び施工計画書並びに監督職員の承諾を受けた実施工程表及び施工図等に従って行う。
- (b) コンクリート打込み等で設備等が隠ぺいとなる部分を施工する場合は、別契約の関連工事の施工の検査が完了するまで、当該部分の施工を行わない。ただし、監督職員の承諾を受けた場合は、この限りでない。

1.6.2 技能士

技能士は次により、適用する技能検定の職種及び作業の種別は、特記による。

- (1) 技能士は、職業能力開発促進法（昭和 44 年法律第 64 号）による一級技能士又は単一等級の資格を有する者とし、資格を証明する資料を、監督職員に提出する。
- (2) 技能士は、適用する工事作業中、1 名以上の者が自ら作業をするとともに、他の技能者に対して、施工品質の向上を図るための作業指導を行う。

1.6.3 技能資格者

- (a) 技能資格者は、設計図書に定められた技量を有する者又はこれらと同等以上の能力のある者とする。
- (b) 技能資格者は、資格又は能力を証明する資料を、監督職員に提出する。

1.6.4 一工程の施工の確認及び報告

一工程の施工を完了したとき又は工程の途中において監督職員の指示を受けた場合は、その施工が設計図書に適合することを確認し、適時、監督職員に報告する。

なお、確認及び報告は、監督職員の承諾を受けた者が行う。

1.6.5 施工の検査等

- (a) 設計図書に定められた場合、1.6.4 により報告した場合及び監督職員より指示された工程に達した場合は、監督職員の検査を受ける。
- (b) (a)による検査の結果、合格した工程と同じ材料及び工法により施工した部分は、以後、原則として、抽出検査とする。ただし、監督職員の指示を受けた場合は、この限りでない。
- (c) 見本施工の実施が特記された場合は、仕上り程度等の判断のできる見本施工を行い、監督職員の承諾を受ける。

1.6.6 施工の検査等に伴う試験

施工の検査等に伴う試験は、1.4.5 に準じて行う。

1.6.7 施工の立会い等

- (a) 設計図書に定められた場合及び監督職員の指示を受けた場合の施工は、監督職員の立会いを受ける。この際、適切な時期に監督職員に対して立会いの請求を行うものとし、立会いの日時について監督職員の指示を受ける。
- (b) 監督職員の立会いに必要な資機材、労務等を提供する。

1.6.8 工法の提案

設計図書に定められた工法以外で、所要の品質及び性能の確保が可能な工法並びに環境の保全に有効な工法の提案がある場合は、監督職員と協議する。

1.6.9 化学物質の濃度測定

- (a) 建築物の室内空気中に含まれる化学物質の濃度測定の実施は、特記による。
- (b) 測定対象化学物質、測定方法、測定対象室及び測定箇所数は、特記による。
- (c) 測定を実施した場合は、測定結果を取りまとめ、監督職員に提出する。

7 節 工事検査及び技術検査

1.7.1 工事検査

- (a) 契約書に規定する工事を完成したときの通知は、次の(1)から(3)までに示す要件のすべてを満たす場合に、監督職員に提出することができる。
 - (1) 設計図書に示すすべての工事が完了していること。
 - (2) 監督職員の指示を受けた事項がすべて完了していること。
 - (3) 設計図書に定められた工事関係図書の整備がすべて完了していること。
- (b) 契約書に規定する部分払を請求する場合は、当該請求に係る出来形部分等の算出方法について監督職員の指示を受けるものとし、当該請求部分に係る工事について、(a)の(2)及び(3)の要件を満たすものとする。
- (c) 契約書に規定する指定部分に係る工事完成の通知を監督職員に提出する場合は、指定部分に係る工事について、(a)の(1)から(3)までの要件を満たすものとする。
- (d) (a)から(c)までの通知又は請求に基づく検査は、発注者から通知された検査日に受ける。
- (e) 工事検査に必要な資機材、労務等を提供する。

1.7.2 技術検査

- (a) 技術検査は、次の時期に行う。

- (1) 1.7.1 の(a)から(c)までに示す工事検査時
- (2) 工事施工途中における技術検査（中間技術検査）の実施回数及び実施する段階が特記された場合
なお、検査日は、受注者等の意見を聞いて、発注者が定める。
- (3) 施工途中における事故等により、発注者が特に必要と認めた場合
なお、検査日は、発注者が定める。
- (b) 技術検査は、通知された検査日に受ける。
- (c) 技術検査に必要な資機材、労務等を提供する。

8 節 完成図等

1.8.1 完成時の提出図書

- (a) 工事完成時の提出図書は次により、適用は特記による。

- (1) 完成図
- (2) 保全に関する資料

- (b) (a)の図書に目録を添付し、監督職員に提出する。

1.8.2 完成図

- (a) 完成図は、工事完成時における建物の状態を表現したものとし、種類及び記入内容は、特記による。
特記がなければ、表 1.8.1 のうち監督職員の指示するものとする。

表 1.8.1 完成図の種類及び記入内容

種 類	記入内容
配置図及び案内図	敷地及び建築物等の面積表、屋外排水系統図、 外構、植栽
各 階 平 面 図	室名、室面積、耐震壁
各 立 面 図	外壁仕上げ
断 面 図	階高、天井高等を表示し、2 面以上作成
仕 上 表	屋外、屋内の仕上げ
施 工 図 (構造躯体及びカーテンウォール)	—
施 工 計 画 書 (カーテンウォール)	—

- (b) 完成図（施工図及び施工計画書を除く。）の様式等は、次による。
- (1) 完成図の作成方法及び原図のサイズは、特記による。特記がなければ、原図は C A D で作成し、
トレーシングペーパーに出力するものとする。
なお、寸法、縮尺等は、設計図書に準ずる。
 - (2) 提出は、原図及びその複写図（2 部）とする。
 - (3) C A D データの提出は、特記による。
- (c) 施工図は、監督職員の承諾を受けたもの及びその原図を提出する。ただし、原図が提出できない場合は、原図に代わる図としてよい。
- (d) 施工計画書は、監督職員の承諾を受けたものを提出する。

1.8.3 保全に関する資料

- (a) 保全に関する資料は次により、提出部数は特記による。特記がなければ、2 部とする。

- (1) 建築物等の利用に関する説明書
- (2) 機器取扱い説明書

- (3) 機器性能試験成績書
 - (4) 官公署届出書類
 - (5) 主要な材料・機器一覧表等
- (b) (a) の資料の作成に当たっては、監督職員と記載事項に関する協議を行い、作成後は、監督職員に内容の説明を行う。

2 章 仮設工事

1 節 一般事項

2.1.1 適用範囲

この章は、建築物等を改修するために必要な仮設工事に適用する。

2.1.2 仮設材料

仮設に使用する材料は、使用上差し支えないものとする。

2 節 足場その他

2.2.1 足場その他

- (a) 足場、作業構台、仮囲い等は、労働安全衛生法、建築基準法、建設工事公衆災害防止対策要綱（建築工事編）その他関係法令等に従い、適切な材料及び構造のものとし、適切な保守管理を行う。
- (b) 足場を設ける場合には、「手すり先行工法に関するガイドライン」について」（厚生労働省 平成 21 年 4 月）の「手すり先行工法等に関するガイドライン」によるものとし、足場の組立、解体、変更の作業時及び使用時には、常時、すべての作業床について手すり、中さん及び幅木の機能を有するものを設置しなければならない。
- (c) 内部足場の種別は、特記による。特記がなければ、きゃたつ、足場板等による。
- (d) 外部足場
- (1) 外部足場の種別は、表 2.2.1 により、種別は特記による。
- なお、防護シート等の設置は、特記による。

表 2.2.1 外部足場等

種別	外 部 足 場 等
A 種	施工箇所面に枠組足場を設ける。
B 種	施工箇所面にくさび緊結式足場を設ける。
C 種	施工箇所面に単管本足場を設ける。
D 種	仮設ゴンドラを使用する。
E 種	移動式足場を使用する。

- (2) 外部足場の壁つなぎ材の施工は、撤去後、補修が少ない位置とし、壁つなぎ材を撤去したのち、原状に復する。
- (e) 材料、撤去材等の運搬方法は、表 2.2.2 により、種別は特記による。

表 2.2.2 材料、撤去材等の運搬方法

種別	運 搬 方 法
A 種	二本構リフト等による。
B 種	トラッククレーン等による。
C 種	既存エレベーターによる。
D 種	既存階段による。
E 種	登り桟橋等による。

- (f) 定置する足場及び作業構台の類は、別契約の関係受注者に無償で使用させる。

3 節 養生

2.3.1 既存部分の養生

- (a) 既存部分の養生は、特記による。特記がなければ、ビニルシート等の適切な方法で養生を行う。
- (b) 仮設間仕切り等により施工作業範囲が定められた場合は、施工作業範囲外に塵あい等が飛散しないよう養生する。
- (c) 既存部分における既存家具等の養生方法は、特記による。特記がなければ監督職員の承諾を受けて、ビニルシート等で養生を行う。
- (d) 工事施工に際し、既存ブラインド、カーテン等の養生方法及び保管場所等は、特記による。
- (e) 固定された備品、机・ロッカー等の移動は、特記による。
- (f) 表 2.2.2 の種別 C 種及び D 種の場合は、合板等で適切な養生を行う。
- (g) 天候の急変のおそれのあるときは、漏水等に対する適切な養生を行い、監督職員に報告する。
- (h) 下階に漏水等のおそれのある工事を行うときは、監督職員と協議する。

2.3.2 仮設間仕切り

- (a) 屋内に仮設間仕切りを設ける場合の設置箇所及び種別は、特記による。種別の特記がなければ、表 2.3.1 による C 種とする。
なお、A 種及び B 種の合板及びせっこうボードの材種及び厚さは、特記による。特記がなければ、合板厚さ 9 mm 及びせっこうボード厚さ 9.5 mm とする。また、片面に塗装等の仕上げを行う場合は、特記による。
- (b) 仮設扉の設置箇所及び種別は、特記による。種別の特記がなければ、木製扉とし合板張り程度とする。

表 2.3.1 仮設間仕切り等

種別	仮 設 間 仕 切 り
A 種	軽量鉄骨材等により支柱を組み、両面に合板張り又はせっこうボード張りを行い、内部にグラスウール等の充填を行う。
B 種	軽量鉄骨材等により支柱を組み、片面に合板張り又はせっこうボード張りを行う。
C 種	単管下地等を組み、全面シート張りを行う。

4 節 仮設物

2.4.1 監督職員事務所、受注者事務所等

- (a) 監督職員事務所の設置、規模及び仕上げるの程度は、特記による。
- (b) 監督職員事務所の備品等
 - (1) 監督職員事務所には監督職員の指示により、電灯、給排水その他の設備を設ける。
なお、設置する備品等の種類及び数量は、特記による。
 - (2) 監督職員事務所の光熱水料、電話の使用料、消耗品等は、受注者の負担とする。
- (c) 受注者事務所、休憩所、便所等は、関係法令等に従って設ける。
なお、作業員宿舍は、構内に設けない。
- (d) 工事現場の適切な場所に、工事名称、発注者等を示す表示板を設ける。

2.4.2 危険物貯蔵所

塗料、油類等の引火性材料の貯蔵所は、関係法令等に従い、適切な規模、構造及び設備を備えたものとする。また、関係法令等適用外の場合でも、建築物、仮設事務所、他の材料置場等から隔離した場所に設け、屋根、壁等を不燃材料で覆い、各出入口には錠を付け、「火気厳禁」の表示を行い、消火器を置

くなど、配慮する。

なお、やむを得ず工事目的物の一部を置場として使用する場合には、監督職員の承諾を受ける。

2.4.3 材料置場，下小屋

材料置場，下小屋等は，使用目的に適した構造とする。

5 節 仮設物撤去その他

2.5.1 仮設物撤去その他

- (a) 工事の進捗上又は構内建築物等の使用上，仮設物が障害となり，かつ，仮設物を移転する場所がない場合は，監督職員の承諾を受けて，工事目的物の一部を使用することができる。
- (b) 工事完成までに，工事用仮設物を取り除き，撤去跡及び付近の清掃，地均し等を行う。

3 章 防水改修工事

1 節 一般事項

3.1.1 適用範囲

この章は、既存のアスファルト防水、改質アスファルトシート防水、合成高分子系ルーフィングシート防水及び塗膜防水の各防水改修工事並びにシーリング、とい及びアルミニウム製笠木の各改修工事に適用する。

3.1.2 基本要件品質

(a) 防水工事

- (1) 防水工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 防水層は、所定の形状及び寸法を有し、所要の仕上り状態であること。
- (3) 防水層は、取合い部を含め漏水がないこと。

(b) シーリング工事

- (1) シーリング工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) シーリング部は、所定の形状及び寸法を有し、所要の仕上り状態であること。
- (3) シーリング部は、漏水がないこと。

(c) とい工事

- (1) とい工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) といその他は、所定の形状及び寸法を有し、所定の位置に堅固に取り付けられていること。
- (3) といその他は、取合い部を含め漏水がないこと。

(d) アルミニウム製笠木工事

- (1) アルミニウム製笠木工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 笠木は、所定の形状及び寸法を有し、所定の位置に堅固に取り付けられていること。
- (3) 笠木は、取合い部を含め漏水がないこと。

3.1.3 施工一般

- (a) 保護層、防水層、シーリング材、といその他、アルミニウム製笠木等を撤去した結果、下地等が設計図書により施工を実施するのが不適当な場合は、監督職員と協議する。
- (b) 降雨・降雪が予想される場合、下地の乾燥が不十分な場合、気温が著しく低下した場合、強風及び高湿の場合、その他防水に悪影響を及ぼすおそれがある場合には、施工を行わない。
- (c) 防水層の施工は、随時、監督職員の検査を受ける。
- (d) 防水層施工後、保護層を施工するまでの間は、機材等によって防水層を損傷しないように注意する。
- (e) 降雨等に対する養生方法は、特記による。特記がなければ、次による。

- (1) 降雨等のおそれがある日は、屋根防水層及び外部に面するシーリング材の撤去等の作業は行わない。
- (2) 一日の作業終了後は、原則として降雨等に対して漏水のないようにシート等の養生を行う。
なお、アスファルト防水の場合は、新規防水層の 1 層目のアスファルトルーフィング類の張付け（砂付あなあきルーフィングを用いる絶縁工法は 2 層目）まで行うことにより、上記の養生を省略することができる。
- (3) 工事の内容により、特定の養生を必要とする場合は、監督職員と協議する。

3.1.4 改修工法の種類及び工程

- (a) 防水改修工法の種類は、表 3.1.1 により、適用は特記による。工程は、特記された種類に応じて、○印のある工程を行う。

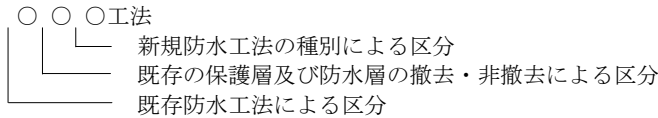
なお、材料、工法等は 2 節から 6 節までによる。

表 3.1.1 防水改修工法の種類及び工程

工法の種類 工程		1	2	3	4	5	6	7	8	9
		既存保護層 (立上り部等)撤去	既存保護層 (平場)撤去	既存断熱層撤去	既存防水層 (立上り部等)撤去	既存防水層 (平場)撤去	既存下地の 補修及び処置	防水層の新設	断熱材の新設	保護層の新設
P 1 B 工 法		○	○	—	○	○	○	○	—	○
P 1 B I 工 法		○	○	—	○	○	○	○	○	○
P 2 A 工 法		○	○	—	○	—	○	○	—	○
P 2 A I 工 法		○	○	—	○	—	○	○	○	○
P 0 A S 工 法		○	—	—	○	—	○	○	—	—
P 0 A S I 工 法		○	—	—	○	—	○	○	○*5	—
P 0 D 工 法		○	—	—	○	—	○	○	—	—
P 0 D I 工 法		○	—	—	○	—	○	○	○*4	—
POS 工 法	(接着)	○	—	—	○	—	○	○	—	—
	(機械)	○	—	—	○*1	—	○	○	—	—
POS I 工 法	(接着)	○	—	—	○	—	○	○	○*6	—
	(機械)	○	—	—	○*1	—	○	○	○*6	—
P 0 X 工 法		○	—	—	○	—	○	○	—	—
T 1 B I 工 法		○	○	○	○	○	○	○	○	○
M 3 A S 工 法		—	—	—	○	○	○	○	—	—
M 3 A S I 工 法		—	—	—	○	○	○	○	○*5	—
M 3 D 工 法		—	—	—	○	○	○	○	—	—
M 3 D I 工 法		—	—	—	○	○	○	○	○*4	—
M 4 A S 工 法		—	—	—	○	—	○	○	—	—
M 4 A S I 工 法		—	—	—	○	—	○	○	○*5	—
M 4 C 工 法		—	—	—	○	—	○	○	—	—
M 4 D I 工 法		—	—	—	○	—	○	○	○*4	—
M 4 S 工 法		—	—	—	○*1	—	○	○	—	—
M 4 S I 工 法		—	—	—	○*1	—	○	○	○*6	—
S 3 S 工 法		—	—	—	○	○	○	○	—	—
S 3 S I 工 法		—	—	—	○	○	○	○	○*6	—
S4S 工 法	(接着)	—	—	—	○	—	○	○	—	—
	(機械)	—	—	—	○*1	—	○	○	—	—
S4S I 工 法	(接着)	—	—	—	○	—	○	○	○*6	—
	(機械)	—	—	—	○*1	—	○	○	○*6	—
L 4 X 工 法		—	—	—	—	—	○	○	—	—
P 1 E 工 法		○*2	○*2	—	○	○	○	○	—	○*3
P 2 E 工 法		○*2	○*2	—	○	—	○	○	—	○*3
P 1 Y 工 法		○*2	○*2	—	○	○	○	○	—	○*3
P 2 Y 工 法		○*2	○*2	—	○	—	○	○	—	○*3

- (注) 1. *1印のある工程は、特記による。特記がなければ、ルーフィング類製造所の仕様による。
2. 既存保護層がない場合は、*2印のある工程は省略する。また、*3印のある工程は、特記による。
3. *4印のある工程は、表 3.3.9 による。
4. *5印のある工程は、表 3.4.3 による。
5. *6印のある工程は、表 3.5.2 による。
6. 改修工法名称の表示内容は、次による。

① 分類



② 既存防水工法による区分

- Pー保護アスファルト防水工法*7
 - Mー露出アスファルト防水工法*7
 - Tー保護アスファルト断熱防水工法*7
 - Sー合成高分子系ルーフィングシート防水工法
 - Lーウレタンゴム系塗膜防水工法
- （注）*7 印のある既存防水工法には、改質アスファルトシート防水工法を含む。

③ 既存の保護層及び防水層の撤去・非撤去による区分

- 1ー保護層及び防水層撤去
- 2ー保護層撤去及び防水層非撤去（立上り部等は、撤去）
- 3ー露出防水層撤去
- 4ー露出防水層非撤去（立上り部等は、表 3.1.1 による）
- 0ー保護層及び防水層非撤去（立上り部等は、表 3.1.1 による）

④ 新規防水工法の種別による区分

- A ー屋根保護防水密着工法
- B ー屋根保護防水絶縁工法
- AI ー屋根保護防水密着断熱工法
- BI ー屋根保護防水絶縁断熱工法
- C ー屋根露出防水密着工法
- D ー屋根露出防水絶縁工法
- DI ー屋根露出防水絶縁断熱工法
- AS ー改質アスファルトシート防水工法
- ASIー改質アスファルトシート防水絶縁断熱工法
- S ー合成高分子系ルーフィングシート防水工法
- SI ー合成高分子系ルーフィングシート防水断熱工法
- X ーウレタンゴム系塗膜防水工法
- E ー屋内防水密着工法
- Y ーゴムアスファルト系塗膜防水工法

(b) シーリング改修工法の種類は、表 3.1.2 により、適用は、特記による。工程は、特記された種類に応じて、○印のある工程を行う。

なお、材料、工法等は 7 節による。

表 3.1.2 シーリング改修工法の種類及び工程

工程 工法	既存シーリング材の除去	既存目地の拡幅	下地処理	エッジング材の取付	新規シーリング材の充填	エッジング材の撤去
シーリング充填工法	—	—	○	—	○	—
シーリング再充填工法	○	—	○	—	○	—
拡幅シーリング再充填工法	○	○	○	—	○	—
ブリッジ工法	—	—	○	○ (注)	○	○ (注)

（注）エッジング材を使用した場合。

2 節 既存防水層の処理

3.2.1 適用範囲

この節は、既存防水の保護層や防水層等の撤去並びに新設する防水層の下地の補修及び処置に適用する。

3.2.2 材料

新設する防水層の下地の補修に使用する材料は、次による。

- (1) アスファルトは、JIS K 2207（石油アスファルト）の防水工事用アスファルトとし、種類は、3 種とする。
- (2) ゴムアスファルト系シール材は、主防水材製造所の指定する製品とする。
- (3) シーリング材は、3.7.2 により、種類は主防水材製造所の指定する種類とする。ただし、ブチルゴム系シーリング材は、主防水材製造所の指定による。
- (4) 樹脂注入工法に使用するエポキシ樹脂は、4.2.2 [工法別使用材料] (a) による。
- (5) その他

ポリマーセメントモルタル、ポリマーセメントペースト、層間接着用プライマー、アスファルト系下地調整材、改修用ドレン等の材料は、主防水材製造所の指定する製品とする。

3.2.3 既存保護層等の撤去

既存保護層等の撤去は、次による。

- (1) 保護コンクリート、れんが、モルタル笠木等の撤去は、ハンドブレイカー等を使用し、取合い部の仕上げ及び構造体等に影響を及ぼさないように行う。
- (2) 既存防水層非撤去の場合は、防水層に穴をあけないように十分注意する。
- (3) やむを得ず 150N 以上のハンドブレイカー等を使用する場合は、監督職員と協議する。
- (4) コンクリート中の鉄筋等を切断する場合は、撤去面より深い位置で切断しポリマーセメントモルタル等で平滑に仕上げる。
- (5) 平場の既存保護層を残す場合で、改修用ドレンを設けない場合は、ルーフドレン端部から 500mm 程度まで保護コンクリート等の既存保護層を四角形に撤去する。

3.2.4 既存防水層の撤去

既存防水層の撤去は、次による。

- (1) 平場及び立上り部の防水層（T1B I 工法の場合は、断熱材を含む。）の撤去は、下地に損傷を与えないように行う。
- (2) 3.2.3(5)により、既存保護層を撤去した後のルーフドレン周囲は、下地に損傷を与えないように、ルーフドレン端部から 300mm 程度まで既存防水層を四角形に撤去する。
- (3) P2A 工法、P2A I 工法、M4A S 工法、M4A S I 工法、M4C 工法、M4D I 工法、M4S 工法、M4S I 工法、S4S 工法、S4S I 工法、L4X 工法、P2E 工法及びP2Y工法のルーフドレン周囲の既存防水層は、ルーフドレン端部から 300mm 程度まで、既存防水層を四角形に撤去する。

3.2.5 ルーフドレン回りの処理

- (a) ルーフドレンの損傷、腐食、納まり等により、漏水のおそれがある場合は、監督職員と協議する。
- (b) 防水層及び保護層の撤去端部は、既存の防水層や保護層を含め、ポリマーセメントモルタルで、勾配 1/2 程度に仕上げる。
- (c) P0A S 工法、P0A S I 工法、P0D 工法、P0D I 工法、P0S 工法、P0S I 工法及びP0X工法において、改修用ドレンを設ける場合は、特記による。特記により設ける場合の取付け方法等は、主防水材製造所の仕様による。

3.2.6 既存下地の補修及び処置

- (a) 既存下地の補修及び処置は、(b)から(f)までによる。

なお、補修箇所の形状、長さ、数量等は、特記による。

- (b) 既存防水層撤去後のコンクリート，モルタル面の下地補修及び処置
- (1) P1B 工法，P1B I 工法，T1B I 工法，P1E 工法及び P1Y 工法
- (i) 下地に付着している防水層残存物等のケレン及び清掃を行う。
- (ii) コンクリート面等のひび割れ部は，ゴムアスファルト系シーリング材で補修する。ひび割れ幅が 2mm 以上の場合は，Uカットのうねポリウレタン系シーリング材等を充填する。
- (iii) 下地の欠損部は，ポリマーセメントモルタルで平滑に補修する。支障のある浮き部は，撤去し，ポリマーセメントモルタルで補修する。ぜい弱部は，ケレン等のうねポリマーセメントペースト等で補修する。
- (iv) 部分的な水はけ不良や勾配不良がある場合は，監督職員と協議する。
- (2) M3A S 工法，M3A S I 工法，M3D 工法及び M3D I 工法
- (i) 下地の補修及び処置は (b) (1) (i) 及び (ii) による。
- (ii) 部分的な水はけ不良がある場合は，ポリマーセメントモルタルで補修する。ただし，勾配不良がみられる場合は，監督職員と協議する。
- (3) S3S 工法及び S3S I 工法
- (i) 下地に付着している防水層残存物等の処置は，(1) (i) による。下地プライマー等が残存している場合は，ポリマーセメントペースト等の下地調整材を塗り付ける。
- (ii) コンクリート面等のひび割れ部は，ポリマーセメントモルタルで補修する。ひび割れ幅が 2mm 以上の場合は，Uカットのうねポリウレタン系シーリング材等を充填する。
- (iii) 下地の欠損部，支障のある浮き部及びぜい弱部等の処置は，(1) (iii) による。
- (iv) 部分的な水はけ不良がある場合の処置は，(2) (ii) による。
- (c) 既存防水層の補修及び処置
- (1) P2A 工法，P2A I 工法，P2E 工法及び P2Y 工法
- (i) 既存防水層に付着しているコンクリート等は，既存防水層を損傷しないようケレン及び清掃を行う。清掃後，溶融アスファルト又はアスファルト系下地調整材を 1.0 kg/m² 程度塗布する。
- (ii) 既存露出防水層の損傷箇所，継目等のはく離箇所又は浮き部分等は，切開し，バーナーで熱した後，溶融アスファルトを充填し，張り合わせる。ただし，防水層の表面が劣化し，含水していてバーナーで熱したとき気泡が生じる場合及び既存防水層の不具合なふくれや浮きが全体に亘っている場合並びに既存防水層にストレッチルーフィングが挿入されていない場合は，監督職員と協議する。
- (iii) 既存防水層撤去後の立上り部等の補修及び処置は，(b) (1) (i) から (iii) までによる。
- (2) M4A S 工法，M4A S I 工法，M4C 工法及び M4D I 工法
- (i) 既存露出防水層表面の砂は，既存防水層を損傷しないよう可能な限り取り除き，清掃を行う。清掃後，溶融アスファルト又はアスファルト系下地調整材を 1.0 kg/m² 程度塗布する。
- (ii) 既存露出防水層表面の仕上げ塗装の除去は，特記による。特記により除去する場合は，デッキブラシ等で水洗いを行う。
- (iii) 既存露出防水層の補修及び処置は，(c) (1) (ii) による。ただし，M4A S 工法の場合は，溶融アスファルトの充填は行わない。また，既存防水層が絶縁工法の場合は，監督職員と協議する。
- (iv) 既存防水層撤去後の立上り部等の補修及び処置は，(b) (1) (i) から (iii) までによる。
- (3) M4S 工法及び M4S I 工法
- (i) 既存露出防水層の表面の遊離した砂は，取り除き，清掃を行う。
- (ii) 既存露出防水層の損傷箇所，継目等のはく離箇所又は浮き部分等は，切開し，加熱した後，張り合わせる。ただし，既存防水層の不具合なふくれや浮きが全体にわたっている場合は，監督職員と協議する。
- (iii) 下地がぜい弱等で，固定金具の取付強度が不十分な場合は，監督職員と協議する。

- (iv) 既存防水層撤去後の立上り部等の補修及び処置は、(b) (3) (i) から (iii) までによる。ただし、立上り部を機械的固定工法で施工する場合は、Uカットのうえポリウレタン系シーリング材等の充填を省略することができる。また、下地がぜい弱等で、固定金具の固定強度が不十分な場合は、監督職員と協議する。
- (4) S4S 工法及び S4S I 工法（接着工法）
 - (i) 既存露出防水層の表面は、ゴミ等の異物を取り除き、水洗いを行う。
 - (ii) 既存露出防水層の損傷箇所、継目等のはく離箇所又は浮き部分等は、切除し、ポリマーセメントモルタル等で平滑に補修する。ただし、既存防水層の表面が著しく劣化していたり、既存防水層と下地の接着強度が不十分で、ふくれや浮きが全体にわたっている場合は、監督職員と協議する。
 - (iii) 既存防水層撤去後の立上り部等の補修及び処置は、(b) (3) (i) から (iii) までによる。
- (5) S4S 工法及び S4S I 工法（機械的固定工法）
 - (i) 既存露出防水層の表面は、ゴミ等の異物を取り除き、清掃を行う。
 - (ii) 既存露出防水層の損傷箇所、継目等のはく離箇所又は浮き部分等は、切開し、平滑にする。ただし、既存防水層の不具合なふくれや浮きが全体にわたっている場合は、監督職員と協議する。
 - (iii) 下地がぜい弱等で、固定金具の固定強度が不十分な場合は、監督職員と協議する。
 - (iv) 既存防水層撤去後の立上り部等の補修及び処置は、(b) (3) (i) から (iii) までによる。
- (6) L4X 工法
 - (i) 既存露出防水層の表面は、ゴミ等の異物を取り除き、水洗いを行う。乾燥後、層間接着用プライマーを塗布し、新規防水層との接着性をよくする。
 - (ii) 既存塗膜防水層表面の仕上げ塗装の除去は、特記による。特記により除去する場合は、デッキブラシ等で水洗いを行う。
 - (iii) 既存防水層の破断、穴あき箇所の浮き部分及びふくれ部分は、切除し、ポリマーセメントモルタルで平滑に補修する。既存防水層の劣化によるチョーキング部は、デッキブラシ等で水洗いを行う。
- (d) 既存保護層の補修及び処置
 - (1) P0AS 工法、P0AS I 工法、P0D 工法及び P0D I 工法
 - (i) 下地に付着している異物はケレンし、全面をデッキブラシ等で清掃を行う。
 - (ii) コンクリート面等のひび割れ部の処置は、(b) (1) (ii) による。
 - (iii) 下地の欠損部、支障のある浮き部及びぜい弱部の処置は、(b) (1) (iii) による。
 - (iv) 既存目地の欠損部は、ゴムアスファルト系シール材を充填するなどして、平たんに補修する。また、突出している目地材は、撤去して平たんにする。
なお、既存目地を脱気を利用する場合は、既存目地を撤去し、バックアップ材を用いてポリウレタン系シーリング材等を充填する。
なお、P0AS 工法の場合は、目地上をテープ状の改質アスファルトシートで増張りすることが出来る。
 - (v) 部分的な水はけ不良がある場合の処置は、(b) (2) (ii) による。
 - (vi) 既存保護層及び防水層を撤去した立上り部等の補修及び処置は、(b) (1) (i) から (iii) までによる。
- (2) P0S 工法及び P0S I 工法（接着工法）
 - (i) 下地の補修及び処置は、(1) (i), (ii), (iii) 及び (v) による。
なお、コンクリート面等のひび割れ部は、ポリマーセメントモルタル等で補修し、ひび割れ幅が 2mm 以上の場合は、Uカットのうえポリウレタン系シーリング材等を充填する。

- (ii) 既存目地の補修及び処置は、(1)(iv)による。

なお、既存目地の欠損部は、ポリマーセメントモルタルを充填するなどして、平たんに補修する。

- (iii) 既存保護層及び防水層を撤去した立上り部等の補修及び処置は、(b)(1)(i)から(iii)までによる。

(3) P0S 工法及びP0S I 工法（機械的固定工法）

- (i) 下地に付着している異物はケレンし、清掃を行う。

- (ii) 下地の著しい欠損部は、ポリマーセメントモルタルで補修する。

- (iii) 下地がぜい弱等で、固定金具の固定強度が不十分な場合は、監督職員と協議する。

- (iv) 既存目地の欠損部は、ポリマーセメントモルタルを充填するなどして、平たんに補修する。
また、突出している目地材は、撤去して平たんにする。

- (v) 部分的な水はけ不良がある場合の処置は、(b)(2)(ii)による。

- (vi) 既存保護層及び防水層を撤去した立上り部等の補修及び処置は、(b)(1)(i)から(iii)までによる。

- (vii) 既存保護層を撤去し防水層を非撤去とした立上り部等の補修及び処置は、特記による。特記がなければ、次による。

- ① 既存防水層に付着しているコンクリート等は、既存防水層を損傷しないようケレン及び清掃を行う。

- ② 既存露出防水層の損傷箇所、継目等のはく離箇所又は浮き部分等は、切開し、加熱した後、張り合わせる。

- ③ 下地がぜい弱等で、固定金具の取付強度が不十分な場合は、監督職員と協議する。

(4) P0X 工法

- (i) 下地に付着している異物はケレンし、全面をデッキブラシ等で清掃を行う。

- (ii) コンクリート面等のひび割れ部は、ポリマーセメントモルタル等で補修する。

- (iii) 下地の欠損部及びぜい弱部の補修及び処置は、(b)(1)(iii)による。

- (iv) 既存目地の補修及び処置は、(2)(ii)による。

- (v) 部分的な水はけ不良がある場合の処置は、(b)(2)(ii)による。

- (vi) 既存保護層及び防水層を撤去した立上り部等の補修及び処置は、(b)(3)(i)から(iii)までによる。ただし、ひび割れ幅が 2mm 以上の場合は、Uカットのうえ、ポリウレタン系シーリング材等を充填する。

(e) 入隅及び出隅等の補修及び処置

- (1) アスファルト防水を行う場合の入隅及び出隅は、通りよく 45° の面取りとする。ただし、既存防水層を撤去し改質アスファルトシート防水を行う場合の入隅は、通りよく直角とし、出隅は通りよく 45° の面取りとする。

なお、P0D 工法、P0D I 工法、M3D 工法、M3D I 工法、M4C 工法及びM4D I 工法の場合は、入隅に成形キャント材を使用することができる。

- (2) 合成高分子系ルーフィングシート防水又は塗膜防水を行う場合の入隅は、通りよく直角とし、出隅は通りよく 45° の面取りとする。

(f) 架台回り等の処置

設備機器架台、配管受部、パラペット、貫通パイプ回り、手すり・丸環の取付け部、塔屋出入口部等の欠損部及び防水層末端部の納まり部は、特記による。特記がなければ、監督職員と協議する。

3 節 アスファルト防水

3.3.1 適用範囲

この節は、新設する防水層に溶融アスファルトとアスファルトルーフィング類を交互に積層して施工する防水に適用する。

3.3.2 材料

- (a) アスファルトプライマーは、アスファルトを主成分としたもので、アスファルトの接着に適するものとし、アスファルトルーフィング類製造所の指定する製品とする。
- (b) アスファルトは、3.2.2(1)による。
- (c) アスファルトルーフィング類
 - (1) アスファルトルーフィングは、JIS A 6005（アスファルトルーフィングフェルト）により、アスファルトルーフィング 1500 とする。
 - (2) 砂付ストレッチルーフィングは、JIS A 6022（ストレッチアスファルトルーフィングフェルト）による。
 - (3) 網状アスファルトルーフィングは、JIS A 6012（網状アスファルトルーフィング）による合成繊維ルーフィングとする。
 - (4) 砂付あなあきルーフィングは、JIS A 6023（あなあきアスファルトルーフィングフェルト）による。
 - (5) ストレッチルーフィングは、JIS A 6022 により、ストレッチルーフィング 1,000 とする。
 - (6) 改質アスファルトルーフィングシートは、JIS A 6013（改質アスファルトルーフィングシート）により、種類及び厚さは、特記による。特記がなければ、種類及び厚さは、表 3.3.3 から表 3.3.9 までによる。
 - (7) 部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートは、JIS A 6013 により、種類及び厚さは、特記による。特記がなければ、表 3.3.3 から表 3.3.9 による。
なお、粘着層は強風による飛散、浮き等が生じないための負圧抵抗性能を有しているものとし、アスファルトルーフィング類製造所の指定する製品とする。
- (d) 防水層端部の止水に用いるシール材はゴムアスファルト系とし、アスファルトルーフィング類製造所の指定する製品とする。
- (e) 絶縁用テープは、アスファルトルーフィング類製造所の指定の製品とする。
- (f) 押え金物の材質及び形状寸法は、特記による。特記がなければ、アルミニウム製 L-30×15×2.0(mm) 程度とする。
- (g) 入隅に成形キャント材を使用する場合は、アスファルトルーフィング類製造所の指定する製品とする。
- (h) 屋根保護防水断熱工法に用いる断熱材の材質及び厚さは、特記による。特記がなければ、材質は、JIS A 9511（発泡プラスチック保温材）による A 種押出法ポリスチレンフォーム保温材の保温板 3 種 b（スキンあり）とする。
- (i) 屋根露出防水断熱工法に用いる断熱材の材質及び厚さは、特記による。特記がなければ、材質は、JIS A 9511 による A 種硬質ウレタンフォーム保温材の保温板 2 種 1 号又は 2 号で透湿係数を除く規格に適合するものとする。
- (j) 絶縁用シートに使用する材料は、特記による。特記がなければ、屋根保護防水密着工法及び屋根保護防水絶縁工法の場合は、ポリエチレンフィルム厚さ 0.15mm 以上のものとし、屋根保護防水密着断熱工法及び屋根保護防水絶縁断熱工法の場合は、ポリプロピレン、ポリエチレン等を平織りしたフラットヤーンクロス（70g/㎡程度）とする。

(k) 成形伸縮目地材

(1) 形状及び寸法

目地幅は 25mm、本体は目地幅の 80%以上、保護コンクリートの上面から下面にまで達するよう高さの調節が可能なもので、キャップ側面に付着層又はアンカー部を備えた製品とする。

(2) 成形伸縮目地材の品質は、表 3.3.1 による。

表 3.3.1 成形伸縮目地材の品質

項 目	品 質		試 験 方 法
	付着層タイプ	アンカータイプ	
圧縮性能	最大荷重 160N/cm ^{(注)1}	最大荷重 240N/cm ^{(注)1}	JIS K 7220（硬質発泡プラスチックー圧縮特性の求め方）に準じて、20±2℃及び 60±2℃において、圧縮速度 1.0mm/min で、0～30%の圧縮を行う。 ^{(注)2}
	キャップ表面に割れがないこと。		
伸び性能	キャップ付着層部とモルタル面が離脱しないこと。	キャップアンカー部とモルタル面が離脱しないこと。	JIS K 7220 に準じて、-20±2℃及び 20±2℃において、引張速度 1.0mm/min で、0～30%の引張りを行う。 ^{(注)2}
加熱収縮性能	加熱収縮率 0.5%以内		JIS A 5756（建築用ガスケット）による加熱収縮率試験に準じて、70±2℃において 168時間加熱したのち、標準状態で4時間放置する。 ^{(注)3}
	キャップ部に反り、ひずみ等著しい変形がないこと。		
耐候性能	キャップ部にひび割れが生じないこと。		JIS A 6008（合成高分子系ルーフィングシート）による促進暴露試験に準ずる。 ^{(注)4}

- (注) 1. 試験体（高さ 80mm、長さ 50mm）単位長さ当たりの最大荷重
2. 試験体は、実際の使用条件に近い形状のものとする。
3. 試験体は、キャップ部のみとする。
4. 試験体は、原則として、キャップ部から作成する。

(1) 成形緩衝材は、アスファルトルーフィング類製造所の指定する製品とする。

(m) 保護コンクリート

- (1) コンクリートの種類は、普通コンクリートとする。
 - (2) 粗骨材の最大寸法は、25mm とする。
 - (3) 設計基準強度及びスランプは、特記による。特記がなければ、設計基準強度は 18N/mm² とし、スランプは 15cm 又は 18cm とする。
 - (4) 単位セメント量の最小値及び水セメント比の最大値は、規定しない。
 - (5) レディーミクストコンクリートの呼び強度の強度値は、(3)の設計基準強度以上とする。
 - (6) 購入するコンクリートの品質管理は、次による。
 - (i) スランプ及び空気量の試験は、8.6.2 [スランプ] 及び 8.6.3 [空気量] による。
 - (ii) コンクリート強度は 8.6.5 [コンクリート強度] に準じ、管理試験は、8.8.3 [コンクリートの強度試験の総則] 及び 8.8.4 [調合管理強度の管理試験] に準じて行うこととし、調合管理強度を設計基準強度に読み替える。
 - (iii) JIS A 5308（レディーミクストコンクリート）により生産者が行う品質管理の試験結果を、監督職員に報告する。
 - (7) 表 8.1.1 [コンクリートの類別] の I 類コンクリートの場合は、試し練り及びコンクリートの強度試験を省略することができる。
 - (8) (1)から(7)まで以外は、8 章 [耐震改修工事] 1 節，2 節，5 節から 8 節まで及び 10 節による。
 - (9) 保護コンクリート内に敷設する溶接金網は、JIS G 3551（溶接金網及び鉄筋格子）による鉄線径 6mm、網目寸法 100mm の製品とする。
- (n) 立上り部の保護に乾式保護材を使用する場合は、特記による。
- (o) 立上り部の保護のれんがは、特記による。特記がなければ、JIS R 1250（普通れんが及び化粧れんが）による。
- (p) メタルラスは、JIS A 5505（メタルラス）の平ラス 2 号とする。

(q) モルタルの調合は、表 3.3.2 による。

表 3.3.2 モルタルの調合（容積比）

適用部位	セメント	砂
保護モルタル	1	3
れんが積み用モルタル		
ポリエチレンフィルムの押えモルタル	1	5

3.3.3 種別及び工程

(a) 屋根保護防水

(1) P1B 工法

新規防水層の種別及び工程は、表 3.3.3 により、種別は特記による。特記がなければ、B-2 とする。

表 3.3.3 屋根保護防水絶縁工法の種別及び工程

種別	B-1		B-2		B-3	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2
2	砂付あなあきルーフィング (注)1	—	砂付あなあきルーフィング (注)1	—	部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシート張付け (注)2 (非露出複層防水用 R 種) 1.5mm 以上	—
3	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.2 (1.0) (注)5	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.2 (1.0) (注)5	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0
4	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0
5	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0
6	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0	絶縁用シート (注)3	—
7	アスファルトはけ塗り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0	保護コンクリート (注)4, (注)6	—
8	アスファルトはけ塗り	1.0	絶縁用シート (注)3	—	—	—
9	絶縁用シート (注)3	—	保護コンクリート (注)4, (注)6	—	—	—
10	保護コンクリート (注)4, (注)6	—	—	—	—	—

- (注) 1. B-1, B-2 の立上り部は、砂付あなあきルーフィングを省略する。
 2. B-3 の立上り部は、部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシート張付けの代わりに、改質アスファルトルーフィングシート（非露出複層防水用 R 種）1.5mm 以上の張付け（使用量 1.0 kg/m²）とする。
 3. 立上り部は、絶縁用シートを省略する。
 4. 立上り部における保護コンクリートの適用及び工法は、特記による。
 5. B-1, B-2 の立上り部は、工程 3 のアスファルトの使用量を（ ）内とする。
 6. 保護コンクリートには、溶接金網を敷き込む。

(2) P1B I 工法及び T1B I 工法

新規防水層の種別及び工程は、表 3.3.4 により、種別は特記による。特記がなければ、BI-2 と

する。

表 3.3.4 屋根保護防水絶縁断熱工法の種別及び工程

種別	BI-1		BI-2		BI-3	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2
2	砂付あなあきルーフィング (注)1	—	砂付あなあきルーフィング (注)1	—	部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシート張付け (注)2 (非露出複層防水用 R 種) 1.5mm 以上	—
3	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.2 (1.0) (注)5	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.2 (1.0) (注)5	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0
4	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0
5	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0
6	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0	断熱材 (注)3	—
7	アスファルトはけ塗り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0	絶縁用シート (注)3	—
8	アスファルトはけ塗り	1.0	断熱材 (注)3	—	保護コンクリート (注)4, (注)6	—
9	断熱材 (注)3	—	絶縁用シート (注)3	—	—	—
10	絶縁用シート (注)3	—	保護コンクリート (注)4, (注)6	—	—	—
11	保護コンクリート (注)4, (注)6	—	—	—	—	—

- (注) 1. BI-1, BI-2 の立上り部は, 砂付あなあきルーフィングを省略する。
 2. BI-3 の立上り部は, 部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシート張付けの代わりに, 改質アスファルトルーフィングシート (非露出複層防水用 R 種) 1.5mm 以上の張付け (使用量 1.0 kg/m²) とする。
 3. 立上り部は, 断熱材及び絶縁用シートを省略する。
 4. 立上り部における保護コンクリートの適用及び工法は, 特記による。
 5. BI-1, BI-2 の立上り部は, 工程 3 のアスファルトの使用量を () 内とする。
 6. 保護コンクリートには, 溶接金網を敷き込む。

(3) P2A I 工法

新規防水層の種別及び工程は, 表 3.3.5 により, 種別は特記による。特記がなければ, AI-2 とする。

表 3.3.5 屋根保護防水密着断熱工法の種別及び工程

種別	AI－1		AI－2		AI－3	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
(注)4 1	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2
2	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	改質アスファルトルーフィングシート（非露出複層防水用 R 種）1.5mm 以上 アスファルト流し張り	1.0
3	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0
4	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0
5	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0
6	アスファルトはけ塗り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0	断熱材 (注)1	—
7	アスファルトはけ塗り	1.0	断熱材 (注)1	—	絶縁用シート (注)1	—
8	断熱材 (注)1	—	絶縁用シート (注)1	—	保護コンクリート (注)2、(注)3	—
9	絶縁用シート (注)1	—	保護コンクリート (注)2、(注)3	—	—	—
10	保護コンクリート (注)2、(注)3	—	—	—	—	—

- (注) 1. 立上り部は、断熱材及び絶縁用シートを省略する。
2. 立上り部における保護コンクリートの適用及び工法は、特記による。
3. 保護コンクリートには、溶接金網を敷き込む。
4. 下地が既存防水層の場合は、工程 1 を省略する。

(4) P2A 工法

新規防水層の種別及び工程は、表 3.3.6 により、種別は特記による。特記がなければ、A－2 とする。

表 3.3.6 屋根保護防水密着工法の種別及び工程

種別	A-1		A-2		A-3	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
(注)4 1	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2
2	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	改質アスファルトルーフィングシート（非露出複層防水用R種）1.5mm 以上 アスファルト流し張り	1.0
3	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0
4	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0
5	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0
6	アスファルトはけ塗り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0	絶縁用シート (注)1	—
7	アスファルトはけ塗り	1.0	絶縁用シート (注)1	—	保護コンクリート (注)2, (注)3	—
8	絶縁用シート (注)1	—	保護コンクリート (注)2, (注)3	—	—	—
9	保護コンクリート (注)2, (注)3	—	—	—	—	—

- (注) 1. 立上り部は、絶縁用シートを省略する。
2. 立上り部における保護コンクリートの適用及び工法は、特記による。
3. 保護コンクリートには、溶接金網を敷き込む。
4. 下地が既存防水層の場合は、工程 1 を省略する。

(b) 屋根露出防水

(1) M4C 工法

新規防水層の種別及び工程は、表 3.3.7 により、種別は特記による。特記がなければ、C-2 とする。

表 3.3.7 屋根露出防水密着工法の種別及び工程（その 1）

種別	C-1		C-2	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1 (注)1	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2
2	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0
3	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0
4	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	砂付ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0
5	砂付ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	仕上塗料塗り (注)2	—
6	仕上塗料塗り (注)2	—	—	—

- (注) 1. 下地が既存防水層の場合は、工程 1 を省略する。
2. 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。

表 3.3.7 屋根露出防水密着工法の種別及び工程（その 2）

種別	C-3		C-4	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1 ^{(注)1}	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2
2	改質アスファルトルーフィングシート（非露出複層防水用 R 種） 1.5mm 以上 アスファルト流し張り	1.0	改質アスファルトルーフィングシート（非露出複層防水用 R 種） 1.5mm 以上 アスファルト流し張り	1.0
3	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	砂付ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0
4	砂付ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	仕上塗料塗り ^{(注)2}	—
5	仕上塗料塗り ^{(注)2}	—	—	—

- (注) 1. 下地が既存防水層の場合は、工程 1 を省略する。
2. 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。

(2) M3D 工法及び P0D 工法

新規防水層の種別及び工程は、表 3.3.8 により、種別は特記による。特記がなければ、D-2 とする。

なお、脱気装置の種類及び設置数量は、特記による。特記がなければ、種類及び設置数量はアスファルトルーフィング類製造所の指定とする。

表 3.3.8 屋根露出防水絶縁工法の種別及び工程（その 1）

種別	D-1		D-2	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2
2	砂付あなあきルーフィング ^{(注)1}	—	砂付あなあきルーフィング ^{(注)1}	—
3	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.2 (1.0) ^{(注)2}	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.2 (1.0) ^{(注)2}
4	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0
5	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	砂付ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0
6	砂付ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	仕上塗料塗り ^{(注)3}	—
7	仕上塗料塗り ^{(注)3}	—	—	—

- (注) 1. 立上り部は、砂付あなあきルーフィングを省略する。
2. 立上り部は、工程 3 のアスファルトの使用量を（ ）内とする。
3. 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。
4. P0D 工法の場合で、アスファルトプライマーの吸い込みが著しく、工程 1 の使用量で不足する場合は、監督職員と協議する。

表 3.3.8 屋根露出防水絶縁工法の種別及び工程（その 2）

種別	D-3		D-4	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2
2	部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシート張付け ^{(注)1} (非露出複層防水用 R 種) 1.5mm 以上	—	部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシート張付け ^{(注)1} (非露出複層防水用 R 種) 1.5mm 以上	—
3	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	砂付ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0
4	砂付ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	仕上塗料塗り ^{(注)3}	—
5	仕上塗料塗り ^{(注)3}	—	—	—

- (注) 1. 立上り部は、部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシート張付けの代わりに、改質アスファルトルーフィングシート（非露出複層防水用 R 種）1.5mm 以上の張付け（使用量 1.0kg/m²）とする。
2. 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。
3. P0D 工法の場合で、アスファルトプライマーの吸い込みが著しく、工程 1 の使用量で不足する場合は、監督職員と協議する。

(c) 屋根露出防水絶縁断熱工法

P0D I 工法，M3D I 工法及びM4D I 工法

新規防水層の種別及び工程は、表 3.3.9 により、種別は特記による。特記がなければ、DI-2 とする。

なお、脱気装置の種類及び設置数量は、特記による。特記がなければ、種類及び設置数量はアスファルトルーフィング類製造所の指定とする。

表 3.3.9 屋根露出防水絶縁断熱工法の種別及び工程

種別	DI-1		DI-2	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1 ^{(注)5}	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2
2 ^{(注)5}	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0
3	断熱材張付け	1.0	断熱材張付け	1.0
4	部分粘着層付改質アスファルトルーフィング張付け (非露出複層防水用 R 種) 1.5mm 以上 ^{(注)3}	—	部分粘着層付改質アスファルトルーフィング張付け (非露出複層防水用 R 種) 1.5mm 以上 ^{(注)3}	—
5	改質アスファルトルーフィングシート（露出複層防水用 R 種） 2.0mm 以上 アスファルト流し張り	1.2	砂付ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.2
6	仕上塗料塗り ^{(注)4}	—	仕上塗料塗り ^{(注)4}	—

- (注) 1. 立上り部は、工程 2 及び工程 3 を省略する。
2. P0D I 工法の場合で、アスファルトプライマーの吸い込みが著しく、工程 1 の使用量で不足する場合は、監督職員と協議する。
3. 立上り部は、部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシート張付けの代わりに、改質アスファルトルーフィングシート（非露出複層防水用 R 種）1.5mm 以上の張付け（使用量 1.0 kg/m²）とする。
4. 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。
5. 下地が既存防水層の場合は、工程 1 及び工程 2 を省略する。

(d) 屋内防水

P1E 工法及び P2E 工法

新規防水層の種別及び工程は、表 3.3.10 により、種別は特記による。特記がなければ、E-2 とする。

なお、保護層を設ける場合は、特記による。

表 3.3.10 屋内防水密着工法の種別及び工程

種別	E-1		E-2	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1 ^{(注)2}	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2
2	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0
3	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り ^{(注)1}	1.0 ^{(注)1}	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0
4	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0
5	ストレッチルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトはけ塗り	1.0
6	アスファルトはけ塗り	1.0	—	—
7	アスファルトはけ塗り	1.0	—	—

(注) 1. E-1 の工程 3 は、貯水槽、浴槽等に適用し、その他の場合は省略する。

2. 下地が既存防水層の場合は、工程 1 を省略する。

3.3.4 施工

(a) 防水層の下地は、3.2.6 による。

(b) アスファルトプライマー塗り

コンクリート下地の場合は次による。

- (1) 下地が十分乾燥したのちに清掃を行い、塗布する。
- (2) 塗付けは、アスファルトルーフィング類の張りじまいまで均一に行い、乾燥させる。
- (3) 塗付けは、下地以外の箇所を汚さないように行う。

(c) アスファルトの溶融

(1) アスファルトの溶融がまは、次による。

(i) 設置位置は、できるだけ施工箇所の近くとする。

(ii) コンクリートスラブの上に設置する場合は、熱による悪影響のない構造形態の溶融がまとする。

(iii) 既存防水層の上及び完成した新設防水層の上に設置してはならない。やむを得ず設置する場合は、保護コンクリートを打つなどの処置を行ったのちに、(ii)により設置する。

(2) アスファルトは、局部加熱が生じないよう小塊にして溶融する。

(3) アスファルトの溶融温度の上限は、アスファルト製造所の指定する温度とし、同一アスファルトの溶融を 3 時間以上続けない。また、溶融中に異状な色合いを生じたものは、使用しない。

(4) 溶融したアスファルトは、施工に適した温度を保つように管理する。

(5) 屋根保護防水断熱工法の断熱材等の張付け用アスファルトの温度は、断熱材に支障のないものにする。

(d) アスファルトルーフィング類の張付け

- (1) 出隅，入隅，下地目地部等は，一般部分の張付けに先立ち，次の増張りを行う。
- (i) コンクリートスラブの打継ぎ箇所，著しいひび割れ箇所及び既存目地部分には，幅 50mm 程度の絶縁用テープを張り付け，その上に幅 300mm 以上のストレッチルーフィングを増張りする。
- なお，絶縁工法の場合は，幅 50mm 程度の絶縁用テープを張り付け，砂付あなあきルーフィングを敷き込むか又は部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートを張り付ける。
- (ii) 出隅，入隅，立上りの出隅及び立上りの入隅の増張りは表 3.3.11 による。

表 3.3.11 出隅，入隅，立上りの出隅及び立上りの入隅の増張りの適用部位

部 位 \ 立上りの保護・仕上げ	現場打ちコンクリート	れんが	乾式工法	なし (露出防水)
入隅	○	○	○	○
出隅	○	○	○	○
立上りの入隅	○	○	—	—
立上りの出隅	○	○	—	—

(注) ○印は，幅 300mm 以上のストレッチルーフィングを最下層に増張りする。
なお，断熱露出防水の場合は平場の断熱材を張り付けたのち，増張りする。

(2) 平場の張付け

- (i) アスファルトルーフィング類の張付けは，空隙，気泡，しわ等が生じないように平均に押し均して，下層に密着するように行う。
- なお，空隙，気泡，しわ等が生じた場合は，各層ごとに直ちに補修する。
- (ii) 部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートは裏面のはく離紙等をはがしながら，しわが入らないように張り付け，ローラー等により転圧する。重なり部の処理はアスファルトルーフィング類製造所の仕様による。
- (iii) アスファルトルーフィング類の継目は，原則として，幅方向，長手方向とも，100mm 以上重ね合わせ，水下側のアスファルトルーフィング類が，下側になるように張り重ねる。ただし，絶縁工法の場合の砂付あなあきルーフィングの継目には，100×200(mm)程度のルーフィング片を 3～4 m 程度の間隔に置敷きし，通気性を妨げないようにして突付けとする。また，部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートの幅方向は，100 mm 以上重ね合わせ，長手方向は突付けとし，その上に幅 200×1,100(mm)のストレッチルーフィング又は改質アスファルトルーフィング（非露出複層防水用）を防水工事用アスファルトで張り付ける。
- (iv) アスファルトルーフィング類の上下層の継目は，同一箇所にならないようにする。
- (v) 絶縁工法の立上り際の 500mm 程度は，立上り部際の一層目のアスファルトルーフィング類を防水工事用アスファルトを用いて密着張りとする。また，密着張りしたアスファルトルーフィング類と平場の砂付あなあきルーフィングは突付けとする。
- なお，部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートと密着張りとしたアスファルトルーフィング類の重ね幅は 100mm 以上とし，防水工事用アスファルトを用いて張り掛ける。
- (vi) 立上りと平場のアスファルトルーフィング類は別々に張り付ける。ただし，立上がりの高さが 400mm 未満の場合は，平場のアスファルトルーフィング類をそのまま張り上げることができる。
- なお，立上がりと平場のアスファルトルーフィング類を別々に張り付ける場合は，立上がり部のアスファルトルーフィング類は各層とも平場のアスファルトルーフィング類に 150mm 以上張り掛ける。
- (vii) 屋根露出防水絶縁断熱工法の断熱材は隙間のないように，アスファルトルーフィング類製造

所の仕様により張り付ける。ルーフドレン回り及び立上り部周辺の断熱材の張りじまい位置は、特記による。

(3) 立上り部の張付け

- (i) 各屋根及び屋内保護防水工法における防水層の立上り部の納まりは、最上層が所定の位置にくるようにし、下層になるほど 30mm 程度ずつ短くして、端部が厚くならないようにし、次に幅 100mm 程度の網状アスファルトルーフィングを増張りし、溶融アスファルトで目つぶし塗りをして押さえたのち、端部にシール材を塗り付ける。

なお、立上りを乾式保護仕上げとする場合及び監督職員の承諾を受けて端部を押え金物で押さえる場合は、所定の位置に各層の端部をそろえ、押え金物で固定した上に、シール材を充填する。

- (ii) 各屋根露出防水工法における防水層の立上り部（あごのないパラペットの天端部を含む。）の納まりは、所定の位置に各層の端部をそろえ、押え金物で固定した上に、シール材を充填する。

- (iii) 押え金物は、ステンレスビスを用いて、両端を押さえ、間隔 450mm 以下に留め付ける。

- (iv) 改質アスファルトルーフィングシート（非露出複層防水用 R 種）張りは、防水工事用アスファルトを用いて張り付ける。

(4) ルーフドレン、和風便器、配管等との取合い

- (i) 各層を、よくなじませながら入念に施工する。

- (ii) ルーフドレン回りは、最下層に 300mm 以上のストレッチルーフィングを用いて、ドレンのつばに 100mm 程度、残りをスラブ面に張り掛けて増張りし、平場のルーフィング類を張り重ねる。また、ドレン回りの増張りとはパラペットの入隅の増張りとは重なる部分は、一方を省略することができる。

なお、絶縁工法における砂付あなあきルーフィングは、増張りしたルーフィングに突付けとする。また、絶縁用の部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートは、先に増張りしたルーフィングに張り掛けるように、幅 500 mm 程度の改質アスファルトルーフィングシートをドレンのつばから 400 mm 程度平場に防水工事用アスファルトで張り付け、それに防水工事用アスファルトを用いて部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートを 100mm 以上張り掛ける。

- (iii) 配管回りは、最下層に網状アスファルトルーフィングを増張りし、配管の根元の平場にストレッチルーフィングを 150mm 程度張り掛けて増張りする。

なお、絶縁工法における砂付あなあきルーフィングは、増張りしたストレッチルーフィングに突付けとし、部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートは増張りしたストレッチルーフィングに 100mm 程度防水工事用アスファルトを用いて張り付ける。

配管回りの立上りの納まりは、所定の位置に防水層の端部をそろえステンレス製既製バンドで防水層端部を締め付け、上部にシール材を塗り付ける。

- (iv) 和風便器は、最下層及び最上層に網状アスファルトルーフィングを増張りする。

3.3.5 保護層等の施工

- (a) 入隅部分に成形緩衝材を設ける。

- (b) 断熱材は隙間のないように、最終工程のアスファルトにより、入隅の成形緩衝材取合い部分まで張り付ける。

- (c) 絶縁用シートの敷込み

- (1) 絶縁用シートは、立上り面等に 30mm 程度張り上げる。

- (2) ポリエチレンフィルムは、防水層の施工完了後、重ね幅 100mm 程度をとって敷き並べ、接着テープ、シール材等で要所を固定する。必要に応じて強風時のはく離、浮揚防止のため、重ね部分等の要所をモルタルで押さえる。

(3) フラットヤークロスは、断熱材の上に幅 100mm 程度重ねて敷き並べ、接着テープ等で要所を固定する。

(d) 平場の保護コンクリート

(1) 保護コンクリート中に溶接金網を敷き込む。溶接金網の重ねは、1 節半以上、かつ、150mm 以上とする。

(2) コンクリートの厚さは、特記による。特記がなければ、こて仕上げとする場合は、80mm 以上とし、床タイル張り等の仕上げをする場合は、60mm 以上とする。保護コンクリートは、所要の勾配に仕上げる。

(3) こて仕上げとする場合は、次による。

(i) 床面の仕上りの平たんさ

① 仕上り面でのむらは、目視により支障がない程度にする。

② コンクリート仕上りの平たんさの標準値は 3 m につき 7 mm 以下とする。

(ii) 工法

① コンクリート打込み後の均しでは、所定のレベル又は所定の勾配に荒均しを行ったのち、コンクリートが凝結硬化を始める前に、タンパー等で表面をたたき締め、平らに敷き均し、コンクリートの沈み、ひび割れを防止する。

② コンクリートの表面は、所定のレベルを保つように、長尺の均し定規を用いて平均に均す。また、壁際、柱際等で、均しに定規等を使用できない部分は、不陸が生じないように十分に木ごて等でタンピングして平らに仕上げる。

③ 中むら取りを木ごてで行う。

④ 踏み板を用いて金ごて押えを行い、セメントペーストを十分に表面に浮き出させる。

⑤ 締め具合を見て、金ごてで強く押え平滑にする。

⑥ 仕上げ面で、こてむらの著しい箇所は、コンクリート硬化後グラインダーで平滑に仕上げる。

(iii) 表面仕上げ後、コンクリートの硬化状態を見計らい、8.7.7 [養生] の養生のほか、ビニルシートで覆うなどして、表面の保護を行う。

(4) 屋内防水密着工法で、保護コンクリートに配管を行う場合等は、防水工事完了後、全面に厚さ 15mm の保護モルタル塗りを行う。

(e) 立上り部の保護は次により、適用は特記による。

(1) 乾式保護材を用いる場合は、材料製造所の仕様による。

(2) れんが押えとする場合は、次による。

(i) れんがの目地幅は、10mm とする。

(ii) れんが積みは、半枚積みとし、縦目地が、芋目地にならないように、れんが割りをする。

(iii) れんがは、付着物を除去し、必要に応じて吸水させる。

(iv) 下地面の清掃を行ったのち、敷モルタルを行い、平らに積み上げる。

(v) れんが積みは、防水層から 20mm 程度離し、その隙間にはモルタルを適切に充填する。

(vi) 寒冷期に施工する場合は、適切な防寒、保温設備等を設け、凍害のないようにする。

(vii) 養生は、次による。

① 目地モルタル及び充填モルタルが十分硬化するまで、振動、衝撃、荷重等を与えないように注意し、直射日光又は寒気に対して適切な養生を行う。

② 出隅、突出部、踏付け面等は、必要に応じて板等を用いて養生を行う。

(3) 屋内等でモルタル押えとする場合は、防水層に間隔 200mm 程度にとんぼ付けし、メタルラスを取

り付けたのち、モルタルを、厚さ 30mm 程度に塗る。

- (4) コンクリート押えとする場合は、保護コンクリートを上部天端まで確実に充填するように打込む。
また、屋根防水保護層の伸縮調整目地の位置には、7 節により、ひび割れ誘発目地を設け、シーリングを行う。

(f) 伸縮調整目地

- (1) 平場の屋根防水保護層には、伸縮調整目地を設ける。伸縮調整目地の割付けは、周辺の立上り部の仕上り面から 600mm 程度とし、中間部は縦横間隔 3,000mm 程度とする。また、伸縮調整目地は、排水溝を含めて、立上りの仕上り面に達するものとする。
(2) 伸縮調整目地に用いる材料は成形伸縮目地材とし、目地材製造所の仕様により所定の高さに設置し、保護コンクリートを打込む。

(g) 屋上排水溝

屋上排水溝の適用は、特記による。

4 節 改質アスファルトシート防水

3.4.1 適用範囲

この節は、新設する防水層に改質アスファルトシートをトーチ工法又は常温粘着工法により施工する露出防水に適用する。

3.4.2 材料

(a) 改質アスファルトシート

- (1) 改質アスファルトシートは、JIS A 6013（改質アスファルトルーフィングシート）により、種類及び厚さは特記による。特記がなければ、表 3.4.1 から表 3.4.3 までによる。
(2) 粘着層付改質アスファルトシート及び部分粘着層付改質アスファルトシートは、JIS A 6013 により、種類及び厚さは、特記による。特記がなければ、表 3.4.1 から表 3.4.3 までによる。

なお、粘着層は強風による飛散、浮き等が生じないための負圧抵抗性能を有しているものとし、改質アスファルトシート製造所の指定する製品とする。

- (b) 増張り用シートは、非露出複層防水用 R 種、厚さ 2.5mm 以上とする。ただし、粘着層付改質アスファルトシートは厚さ 1.5 mm 以上とする。

(c) その他の材料

- (1) プライマー、あなあきシート、部分接着用シート、絶縁用テープ、シール材及び仕上塗料は改質アスファルトシート製造所の指定する製品とする。
(2) 屋根露出防水絶縁断熱工法に用いる断熱材の材質及び厚さは、特記による。特記がなければ、材質は、JIS A 9511（発泡プラスチック保温材）による A 種硬質ウレタンフォーム保温材の保温板 2 種 1 号又は 2 号で透湿係数を除く規格に適合するものとする。

3.4.3 種別及び工程

(1) M4A S 工法

新規防水層の種別及び工程は、表 3.4.1 により、種別は特記による。

表 3.4.1 屋根露出防水密着工法の種別及び工程

種別	AS-T1 (トーチ工法)		AS-T2 (トーチ工法)		AS-J3 (常温粘着工法)	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1 (注)2	プライマー塗り	0.2 (0.4) (注)1	プライマー塗り	0.2 (0.4) (注)1	プライマー塗り	0.2 (0.4) (注)1
2	改質アスファルトシート（非露出複層防水用 R 種, 2.5mm 以上）	—	改質アスファルトシート（露出単層防水用 R 種, 4.0mm 以上）	—	粘着層付改質アスファルトシート（露出単層防水用 R 種, 3.0mm 以上）	—
3	改質アスファルトシート（露出複層防水用 R 種, 3.0mm 以上）	—	仕上塗料塗り	0.3	仕上塗料塗り	0.3
4	仕上塗料塗り	0.3	—	—	—	—

- (注) 1. ALC パネルの場合は、工程 1 を（ ）内とする。
2. 下地が既存防水層の場合は、工程 1 を省略する。

(2) M3AS 工法及び P0AS 工法

新規防水層の種別及び工程は、表 3.4.2 により、種別は特記による。

なお、脱気装置の種類及び設置数量は、特記による。特記がなければ、種類及び設置数量は改質アスファルトシート製造所の指定とする。

表 3.4.2 屋根露出防水絶縁工法の種別及び工程

種別	AS-T3 (トーチ工法)		AS-T4 (トーチ工法)		AS-J2 (常温粘着工法)		AS-J4 (注)8 (常温粘着工法)	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1	プライマー塗り	0.2 (0.4) (注)1	プライマー塗り	0.2 (0.4) (注)1	プライマー塗り	0.2 (0.4) (注)1	プライマー塗り	0.2 (0.4) (注)1
2	部分粘着層付改質アスファルトシート（非露出複層防水用 R 種, 1.5mm 以上） (注)2, (注)6	—	あなあきシート (注)5, (注)7	—	部分粘着層付改質アスファルトシート（非露出複層防水用 R 種, 1.5mm 以上） (注)3	—	部分接着用シート	—
3	改質アスファルトシート（露出複層防水用 R 種, 3.0mm 以上）	—	改質アスファルトシート（露出単層防水用 R 種, 4.0mm 以上）	—	粘着層付改質アスファルトシート（露出複層防水用 R 種, 2.0mm 以上）	—	粘着層付改質アスファルトシート（露出単層防水用 R 種, 3.0mm 以上）	—
4	仕上塗料塗り	0.3	仕上塗料塗り	0.3	仕上塗料塗り	0.3	仕上塗料塗り	0.3

- (注) 1. ALC パネルの場合は、工程 1 を（ ）内とする。
2. AS-T3 の立上りは工程 2 を改質アスファルトシート（非露出複層防水用 R 種, 2.5mm 以上）とする。
3. AS-J2 の立上りは工程 2 を粘着層付改質アスファルトシート（非露出複層防水用 R 種, 1.5mm 以上）とする。
4. P0AS 工法の場合で、プライマーの吸い込みが著しく、工程 1 の使用量で不足する場合は、監督職員と協議する。
5. AS-T4 の立上り部は、あなあきシートを省略する。
6. AS-T3 を部分的に溶着させる場合は、工程 2 を改質アスファルトシート（非露出複層防水用 R 種, 2.5mm 以上）とする。
7. AS-T4 を部分的に溶着させる場合は、工程 2 を省略する。
8. AS-J4 は、P0AS 工法の場合のみとする。
9. AS-J4 の立上り部は、部分接着用シートを省略する。
10. AS-J4 の工程 3 を部分粘着層付改質アスファルトシート（露出単層防水用 R 種, 3.0mm 以上）とする場合は、工程 2 を省略し、立ち上がり部は、粘着層付改質アスファルトシート（露出単層防水用 R 種, 3.0mm 以上）とする。

(3) M3A S I 工法, M4A S I 工法及び P0A S I 工法

新規防水層の種別及び工程は, 表 3.4.3 により, 種別は特記による。

なお, 脱気装置の種類及び設置数量は, 特記による。特記がなければ, 種類及び設置数量は改質アスファルトシート製造所の指定とする。

表 3.4.3 屋根露出防水絶縁断熱工法の種別及び工程

種別	A S I - T 1 (トーチ工法)		A S I - J 1 (常温粘着工法)	
	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1 ^{(注)2}	プライマー塗り	0.2 (0.4) ^{(注)1}	プライマー塗り	0.2 (0.4) ^{(注)1}
2	断熱材張付け ^{(注)3}	—	断熱材張付け ^{(注)3}	—
3	部分粘着層付改質アスファルトシート（非露出複層防水用 R 種, 1.5mm 以上） ^{(注)5}	—	部分粘着層付改質アスファルトシート（非露出複層防水用 R 種, 1.5mm 以上） ^{(注)6}	—
4	改質アスファルトシート（露出複層防水用 R 種, 3.0mm 以上）	—	粘着層付改質アスファルトシート（露出複層防水用 R 種, 2.0mm 以上）	—
5	仕上塗料塗り	0.3	仕上塗料塗り	0.3

- (注) 1. A L C パネルの場合は, 工程 1 を () 内とする。
 2. 下地が既存防水層の場合は, 工程 1 を省略する。
 3. 工程 2 の断熱材張付けは, 改質アスファルトシート製造所の仕様による。
 4. 防湿層の設置は特記による。
 5. ASI-T1 の立上りは, 工程 3 を改質アスファルトシート（非露出複層防水用 R 種, 2.5mm）とする。
 6. ASI-J1 の立上りは, 工程 3 を粘着層付改質アスファルトシート（非露出複層防水用 R 種, 1.5mm 以上）とする。

3.4.4 施工

(a) 防水層の下 地

防水層の下地は, 3.2.6 による。ただし, 入隅は通りよく直角とし, 出隅は通りよく 45° の面取りとする。

(b) プライマー塗り

コンクリート下地等の場合は, 次による。

- (i) 下地が十分乾燥したのちに清掃を行い, 塗布する。
- (ii) 塗付けは, 改質アスファルトシート等の張りじまい部まで均一に行い, 乾燥させる。
- (iii) 塗付けは, 下地以外の箇所を汚さないように行う。

(c) 増張り

- (1) A L C パネルの短辺接合部は, 種別 AS-T1, AS-T2 及び AS-J3 の場合は改質アスファルトシート張付けに先立ち, 幅 300mm 程度の増張り用シートを両側に 100mm ずつ張り掛けて絶縁増張りとする。種別 AS-T3, AS-T4, AS-J2 及び AS-J4 の場合は, 幅 50mm 程度の絶縁用テープを張り付けたのち, 部分粘着層付改質アスファルトシート, あなあきシート又は部分接着用シートを敷き込む。また, 種別 ASI-T1 及び ASI-J1 の場合は, 断熱材の張付けに先立ち, 幅 50mm 程度の絶縁用テープを張り付ける。
- (2) P C コンクリート部材の接合部の目地部には, 種別 AS-T1, AS-T2 及び AS-J3 の場合は改質アスファルトシート張付けに先立ち, 増張り用シートを両側に 100mm 程度ずつ張り掛けて絶縁増張りとする。種別 AS-T3, AS-T4, AS-J2 及び AS-J4 の場合は, 幅 50mm 程度の絶縁用テープを張り付けたのち, 部分粘着層付改質アスファルトシート, あなあきシート又は部分接着用シートを敷き込

む。また、種別 ASI-T1 及び ASI-J1 の場合は、断熱材の張付けに先立ち、幅 50mm 程度の絶縁用テープを張り付ける。

(3) 出隅及び入隅は、改質アスファルトシート張付けに先立ち、幅 200mm 程度の増張り用シートを張り付ける。

(4) ルーフドレン回りは、増張り用シートを、ドレンのつばとスラブ面の両方に張り掛ける。

(5) 配管回りは、幅 150mm 程度の増張り用シートを、下地面に 50mm 程度張り掛けて、パイプ面に張り付ける。更に、配管周囲 150mm 程度の下地面に増張り用シートを張り付ける。

(d) 改質アスファルトシートの張付け

(1) 平場の張付け

(i) トーチ工法の場合

① 改質アスファルトシートの張付けは、トーチバーナーで改質アスファルトシート裏面及び下地を均一にあぶり、裏面の改質アスファルトを熔融させながら平均に押し広げて密着させる。

② 改質アスファルトシートの重ね幅は、幅方向、長手方向とも 100mm 以上とし、2 層の場合は、上下層の改質アスファルトシートの接合部が重ならないようにする。

③ 改質アスファルトシートの重ね部の張付けは、改質アスファルトがはみ出す程度まで十分にあぶり熔融させて、水密性が確保できるように密着させる。

④ 種別 AS-T3、AS-T4 及び ASI-T1 の場合、立上り際の 500mm 程度は、改質アスファルトシートを全面密着させる。

(ii) 常温粘着工法の場合

① 改質アスファルトシートの張付けは、裏面のはく離紙等をはがしながら平均に押し広げて転圧・密着させる。

② 改質アスファルトシートの重ね幅は、(i)②による。

③ 改質アスファルトシートの重ね部の張付けは、改質アスファルトシート製造所の仕様により、十分に密着させる。

④ 種別 AS-J2、AS-J4 及び ASI-J1 の場合、立上り際の 500mm 程度は、改質アスファルトシートを全面密着させる。

(iii) 断熱材の張付け

屋根露出防水絶縁断熱工法における断熱材及び粘着層付改質アスファルトシートの張付けは、改質アスファルトシート製造所の仕様による。

(2) 立上り部の張付け

(i) トーチ工法の場合

① 改質アスファルトシートの張付け、重ね幅及び重ね部の張付けは、(1)(i)による。

② 末端部は、各層の改質アスファルトシートを所定の位置で各層の端部をそろえ、押え金物で固定した上に、シール材を充填する。

(ii) 常温粘着工法の場合

① 改質アスファルトシートの張付け、重ね幅及び重ね部の張付けは、(1)(ii)による。

② 末端部は、(i)②による。

(3) ルーフドレン、配管等との取合い

(i) トーチ工法の場合

① ルーフドレン回りは、改質アスファルトシートを十分にあぶり熔融させて、入念に施工し、防水層端部にシール材を塗り付ける。絶縁工法の場合は、ドレンのつばから 400mm 程度は密着させる。

なお、ドレンのつばには改質アスファルトシートを 100mm 程度張り掛ける。

② 配管類の場合は、改質アスファルトシートを所定の位置に防水層の端部をそろえ、ステンレ

ス製既製バンド等で防水層端部を締め付け、上部にシール材を塗り付ける。

(ii) 常温粘着工法の場合

- ① ルーフドレン回りは、改質アスファルトシートを製造所の仕様により、十分に密着させ、防水層端部にシール材を塗り付ける。絶縁工法の場合は、ドレンのつばから 400mm 程度は密着させる。

なお、ドレンのつばには改質アスファルトシートを 100mm 程度張り掛ける。

- ② 配管類の場合は、(i)②による。

(e) 仕上塗料塗り

仕上塗料は、改質アスファルトシートを張り付けたのち、はけ、ローラーばけ等を用いてむらなく塗り付ける。

- (f) 下地に部分的に溶着させる場合の施工法は、改質アスファルトシート製造所の仕様による。

- (g) (a)から(e)まで以外は、改質アスファルトシート製造所の仕様による。

5 節 合成高分子系ルーフィングシート防水

3.5.1 適用範囲

この節は、新設する防水層に合成高分子系ルーフィングシート（均質シート又は複合シート）（以下この節において「ルーフィングシート」という。）を用いて施工する露出防水に適用する。

3.5.2 材料

- (a) ルーフィングシートは、JIS A 6008（合成高分子系ルーフィングシート）により、種類及び厚さは特記による。特記がなければ、表 3.5.1 及び表 3.5.2 による。

なお、粘着層付又は接着剤付加硫ゴム系ルーフィングシートの粘着層は、強風による飛散、浮き等が生じないための負圧抵抗性能を有しているものとし、ルーフィングシート製造所の指定する製品とする。

- (b) 絶縁用シートの材質は、特記による。特記がなければ、発泡ポリエチレンシートとする。

- (c) その他の材料

- (1) プライマー、層間接着用プライマー、増張り用シート、成形役物、接着剤、仕上塗料、シール材、固定金具、絶縁用テープ、防湿用フィルム等は、ルーフィングシート製造所の指定する製品とする。
- (2) 断熱工法に用いる断熱材は、JIS A 9511（発泡プラスチック保温材）により、材質及び厚さは、特記による。特記がなければ、機械的固定工法の場合は、A種硬質ウレタンフォーム保温材の保温板 2 種 1 号又は 2 号で透湿係数を除く規格に適合するもの又は A 種押出法ポリスチレンフォーム保温材の保温板とする。接着工法の場合は、A 種ポリエチレンフォーム保温材の密度及び熱伝導率の規格に適合するものとする。

3.5.3 種別及び工程

- (a) P0S 工法、P0S I 工法及び S4S 工法、S4S I 工法

- (1) 新規防水層の種別及び工程は、表 3.5.1 及び表 3.5.2 とし、種別は特記による。
- (2) 脱気装置の種類及び設置数量は、特記による。特記がなければ、種類及び設置数量はルーフィングシート製造所の指定とする。

- (b) S3S 及び S3S I 工法

- (1) 新規防水層の種別及び工程は、表 3.5.1 の S－F1 及び S－F2 並びに表 3.5.2 の S I－F1 及び S I－F2 により、種別は特記による。
- (2) 脱気装置の種類及び設置数量は、特記による。特記がなければ、種類及び設置数量はルーフィングシート製造所の指定とする。

- (c) M4S 及び M4S I 工法

- (1) 新規防水層の種別及び工程は、表 3.5.1 の S－M1，S－M2 及び S－M3 並びに表 3.5.2 の S

I－M1 及び S I－M2 により，種別は特記による。

(2) 脱気装置の種類及び設置数量は，特記による。特記がなければ，種類及び設置数量はルーフィングシート製造所の指定とする。

表 3.5.1 合成高分子ルーフィングシート防水の工法，種別及び工程

工法	接 着 工 法				機械的固定工法					
種別	S－F1		S－F2		S－M1		S－M2		S－M3	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1	プライマー塗り	0.2 (0.3) ^{②③}	プライマー塗り	— (0.3) ^{②③}	—	—	—	—	—	—
2	接着剤塗布	0.4 ^{(注)4}	接着剤塗布	0.4	絶縁用シート敷設	—	絶縁用シート敷設	—	絶縁用シート敷設	—
3	加硫ゴム系ルーフィングシート(1.2mm)張付け	—	塩化ビニル樹脂系ルーフィングシート(2.0mm)張付け	—	加硫ゴム系ルーフィングシート(1.5mm)の固定金具による固定	—	塩化ビニル樹脂系ルーフィングシート(1.5mm)の固定金具による固定	—	熱可塑性エラストマー系ルーフィングシート(1.2mm)の固定金具による固定	—
4	仕上塗料塗り	0.25	—	—	仕上塗料塗り	0.25	—	—	—	—

- (注) 1. ALCパネル下地の場合は，工程 1 を（ ）内とする。
 2. S4S工法で既存防水層の表面に層間接着用プライマーを塗布した場合は，工程 1 を省略する。
 3. ALCパネル下地の場合は，機械的固定工法は適用しない。
 4. S－F1 の場合で粘着層付又は接着剤付加硫ゴム系ルーフィングシートを使用する場合は，工程 2 の接着剤使用量を 0.2kg/m²（下地面のみ）とする。

表 3.5.2 合成高分子ルーフィングシート防水（断熱工法）の工法，種別及び工程

工法	接 着 工 法				機械的固定工法			
種別	S I - F1		S I - F2		S I - M1		S I - M2	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1	プライマー塗り	0.2 (0.3) (注)1	プライマー塗り	— (0.3) (注)1	—	—	—	—
2	接着剤 /断熱材	—	接着剤 /断熱材	—	防湿用フィルム /断熱材	—	防湿用フィルム /断熱材	—
3	接着剤塗布	0.4 (注)5	接着剤塗布	0.4	—	—	絶縁用シート敷 設 (注)4	—
4	加硫ゴム系 ルーフィングシ ート (1.2mm) 張付 け	—	塩化ビニル 樹脂系ルー フィングシ ート (2.0mm) 張付け	—	加硫ゴム系ルー フィングシ ート (1.5mm) の固定金具に よる固定	—	塩化ビニル樹 脂系ルーフィ ングシート (1.5mm) の固 定金具による 固定	—
5	仕上塗料塗り	0.25	—	—	仕上塗料塗り	0.25	—	—

- (注) 1. ALCパネル下地の場合は，工程 1 を（ ）内とする。
2. S4SI工法で既存防水層の表面に層間接着用プライマーを塗布した場合は，工程 1 を省略する。
3. ALCパネル下地の場合は，機械的固定工法は適用しない。
4. SI-M2 で，断熱材がA種硬質ポリウレタンフォーム保温材を用いる場合は，工程 3 を行わない。
5. SI-F1 の場合で粘着層付又は接着剤付加硫ゴム系ルーフィングシートを使用する場合は，工程 3 の接着剤使用量を 0.2kg/m²（下地面のみ）とする。

3.5.4 施工

(a) 防水層の下地

- (1) 防水層の下地は，3.2.6(e) (2)による。
- (2) 金物類の処理は，次による。

ルーフドレン，配管等に施されている塗料で，プライマー及び接着剤で溶解するおそれのあるものは，ルーフィングシートの張付けに先立ち，ワイヤーブラシ又は溶剤を含ませたウェス等を用いて除去する。

(b) プライマー塗り（接着工法）

- (1) 下地が十分乾燥したのちに清掃を行い，塗布する。
- (2) ローラーばけ等を用いて当日の施工範囲をむらなく塗布する。

(c) 接着剤の塗布（接着工法）

- (1) 下地に塗布する場合は，プライマーの乾燥後，ローラーばけ，くしべら等を用いてむらなく行う。
- (2) ルーフィングシート及び断熱材に塗布する場合は，ローラーばけ，くしべら等を用いる。

(d) 目地処理（接着工法）

既存防水層を撤去したALCパネル下地で，種別S-F1，SI-F1，S-F2及びSI-F2の場合は，ルーフィングシート張付けに先立ち，パネル短辺の接合部の目地部に幅 50mm 程度の絶縁用テープを張り付ける。

なお，PCコンクリート部材下地の場合は，特記による。

(e) 増張り及び成形役物

- (1) 立上り部の，出入隅角の補強は，次による。
(i) 種別S-F1，SI-F1，S-M1及びSI-M1の場合は，ルーフィングシート張付けに先立ち，200mm 角程度の増張り用シートを増張りする。

- (ii) 種別 S-F2, SI-F2, S-M2, SI-M2 及び S-M3 の場合は、ルーフィングシート施工後に、成形役物を張り付ける。
- (2) 種別 S-F1 及び SI-F1 の場合の PC コンクリート部材の入隅部の増張りは、特記による。
- (3) 種別 S-F1, SI-F1, S-M1 及び SI-M1 の場合、ルーフドレン、配管等と周囲の防水下地材との取合いは、ルーフィングシートの張付けに先立ち、次の処理を行う。
 - (i) ルーフドレン回りは、幅 150mm 程度の増張り用シートをドレンと下地に割り振り、張り付ける。ルーフドレンのつばには増張り用シートを 100mm 程度張り掛け、張り付ける。
 - (ii) 配管回りは、幅 100mm 程度の増張り用シートを下地面に 20mm 程度張り掛け、張り付ける。
- (f) 一般部のルーフィングシートの張付け
 - (1) 接着工法の場合は、塗布した接着剤のオープンタイムを確認して、ルーフィングシートに引張りを与えないよう、また、しわを生じないように張り付け、ローラー等で転圧して接着させる。
 - (2) 機械的固定工法の場合は、次による。
 - (i) 建築基準法に基づき定まる風圧力に対応した工法は、特記による。
 - (ii) 絶縁用シートを敷き並べたのちに、(i)に基づき、固定金具を用いてルーフィングシートを固定する。ルーフドレン回りは、ルーフドレン周囲から 300mm 程度の位置に固定金具を設けて、これにルーフィングシートを固定する。ただし、SI-M1 は原則として、絶縁用シートを敷設しない。
 - (3) ルーフィングシートの重ね幅等は、次による。
 - (i) 種別 S-F1, SI-F1, S-M1 及び SI-M1 の場合
ルーフィングシートの重ね幅は、幅方向、長手方向とも 100mm 以上とする。ただし、立上りと平場の重ね幅並びに S-M1 及び SI-M1 において接合部内に固定金具を設ける場合の重ね幅は、150mm 以上とする。ルーフィングシートが 3 枚重ねとなる部分は、内部の段差部分にシール材を充填する。
 - (ii) 種別 S-F2, SI-F2, S-M2, SI-M2 及び S-M3 の場合
ルーフィングシートの重ね幅は、幅方向、長手方向とも 40mm 以上とする。種別 S-F2, SI-F2, S-M2 及び SI-M2 接合部は熱風融着又は溶剤溶着により接合し、その端部を液状シール材でシールする。また、種別 S-M3 の接合部は、熱風融着により接合し、その端部を液状シール材でシールする。ルーフィングシートが 3 枚重ねとなる部分は、熱風融着して重ね部の隙間をなくす。
- (g) 立上り部の防水末端部の処理
立上り部は、その端部にテープ状シール材を張り付けたのちにルーフィングシートを張り付け、末端部は押え金物で固定した上に、シール材を充填する。ただし、立上り部を機械的固定工法で施工する場合は、その端部にテープ状シール材を張り付けたのちに固定金具を固定し、種別 S-M2 及び SI-M2 の場合は、ルーフィングシートを固定金具に対して溶剤溶着又は熱風融着により張り付け、末端部はシール材を充填する。また、種別 S-M3 の場合は、固定金具に対して、熱風融着により張り付け、末端部にはシール材を充填する。
- (h) 仕上塗料塗り
仕上塗料塗りは、ルーフィングシートを張り付けたのち、ローラーばけ等を用いて、むらなく塗り付ける。
- (i) 断熱材の張付け（断熱工法の場合）
 - (1) 接着工法の場合
下地に断熱材を隙間なく張り付け、ローラー等で転圧して密着させたのち、ルーフィングシートを張り付ける。
 - (2) 機械的固定工法の場合

下地に防湿用フィルムを敷設し、次に断熱材を隙間なく敷き詰め固定する。
(j) (a)から(i)まで以外は、ルーフィングシート製造所の仕様による。

6 節 塗膜防水

3.6.1 適用範囲

この節は、新設する防水層に屋根用塗膜防水材（ウレタンゴム系、ゴムアスファルト系）を用いて施工する塗膜防水に適用する。

3.6.2 材料

(a) 主材料

塗膜を形成する材料は、JIS A 6021（建築用塗膜防水材）の屋根用により、種類はウレタンゴム系高伸長形、及びゴムアスファルト系とし、立上り部は立上り用又は共用を用いる。

(b) 絶縁用シート

屋内防水層と保護コンクリートを絶縁する目的で使用する絶縁用シートは、3.3.2(j)によるポリエチレンフィルム又はフラットヤーンクロスとする。

(c) その他の材料

プライマー、層間接着用プライマー、補強布、接着剤、通気緩衝シート、この節でいうシーリング材、仕上塗料等は、主材料製造所の指定する製品とする。

3.6.3 種別及び工程

(a) P0X工法及びL4X工法

- (1) 新規防水層の種別及び工程は、特記による。特記がなければ、表 3.6.1 により、P0X工法の場合は、種別 X-1 とし、L4X工法の場合は、種別 X-2 とする。
- (2) 種別 X-1 において、脱気装置の種類及び設置数量は、特記による。特記がなければ、種類及び設置数量は主材料製造所の指定とする。

表 3.6.1 ウレタンゴム系塗膜防水の種別及び工程

種別	X-1（絶縁工法）		X-2（密着工法）	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1	接着剤塗り 通気緩衝シート張り ^{(注)5}	0.3	プライマー塗り	0.2
2	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り	3.0 ^{(注)1, (注)4}	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り 補強布張り	0.3 ^{(注)1}
3	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り		ウレタンゴム系塗膜防水材塗り	2.7 ^{(注)1, (注)4} (1.7) ^{(注)2}
4	仕上塗料塗り	0.2	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り	
5	—	—	仕上塗料塗り	0.2

- (注) 1. 表中のウレタンゴム系塗膜防水材の使用量は、硬化物密度が 1.0Mg/m³である材料の場合を示しており、硬化物密度がこれ以外の場合にあつては、所要塗膜厚を確保するように使用量を換算する。
2. 立上り部はすべて、種別 X-2 とし、工程 3 及び工程 4 を（ ）内とする。
3. ウレタンゴム系塗膜防水材塗りについては、1 工程あたりの使用量を、硬化物密度が 1.0Mg/m³である材料の場合、平場は 2.0kg/m²、立上りは 1.2 kg/m²を上限として変更することができる。
4. ウレタンゴム系塗膜防水材塗りは 2 回以上に分割して塗り付ける。
5. 接着剤以外による通気緩衝シートの張付け方法は、主材料製造所の仕様による。
6. L4X工法で既存防水層の表面に層間接着用プライマーを塗布した場合は、工程 1 を省略する。

(b) P1Y工法及びP2Y工法

- (1) 新規防水層の種別及び工程は、特記による。特記がなければ、表 3.6.2 による。
- (2) 保護層（工程 4 及び工程 5）の適用は、特記による。

表 3.6.2 ゴムアスファルト系塗膜防水の種別及び工程

種別	Y-2	
工程	材料・工法	使用量 (kg/m ²)
1	プライマー塗り	0.2
2	ゴムアスファルト系塗膜防水材塗り補強布張り	4.5 (注) 1
3	ゴムアスファルト系塗膜防水材塗り	
4	絶縁用シート	—
5	保護コンクリート又は保護モルタル	—

- (注) 1. 表中のゴムアスファルト系塗膜防水材の使用量は、固形分 60%（質量）である材料の場合を示しており、固形分がこれ以外の場合にあっては、所要塗膜厚を確保するように使用量を換算する。
2. 工程数及び各工程の使用量は、主材料製造所の仕様による。

3.6.4 施工

(a) 防水層の下地

- (1) 防水層の下地は、3.2.6(e) (2)による。
- (2) ルーフドレン、和風便器、配管等と防水下地材との取合いは、シーリング材で処理する。

(b) プライマー塗りは、3.5.4(b)による。

(c) 下地の補強

- (1) コンクリートの打継ぎ箇所及び3.2.6により補修を行った著しいひび割れ箇所は、幅 100mm 以上の補強布を用いて補強塗りを行う。
- (2) 出隅及び入隅は、幅 100mm 以上の補強布を用いて補強塗りを行う。
なお、L4X 工法の場合は、補強塗りを省略することができる。
- (3) ルーフドレン、配管等の取合いは、100mm 以上の補強布を用いて補強塗りを行う。

(d) 防水材塗り

- (1) 防水材は、主材料製造所の仕様により、可使時間に見合った量及び方法で練り混ぜる。
- (2) 防水材は、材料に見合った方法で均一に塗り付ける。
なお、種別 X-2 及び Y-2 の場合の補強布張りは、防水材を塗りながら行う。
- (3) 塗継ぎの重ね幅は 100mm 以上とし、補強布の重ね幅は 50mm 以上とする。

(e) (a)から(d)まで以外は、主材料製造所の仕様による。

7 節 シーリング

3.7.1 適用範囲

この節は、不定形弾性シーリング材（以下「シーリング材」という。）を用いて改修を行う場合に適用する。

3.7.2 材料

- (a) シーリング材は、JIS A 5758（建築用シーリング材）による。
なお、有効期間を過ぎたものは使用しない。
- (b) シーリング材の種類及び施工箇所は、特記による。特記がなければ、種類は被着体に応じたものとし、

表 3.7.1 を標準とする。ただし、カーテンウォール目地及び外装壁タイル接着剤張り目地の場合を除く。

- (c) 2 成分形シーリング材の基剤及び硬化剤は、製造所の指定する配合とする。
- (d) 塗膜防水に用いるシーリング材は、3.6.2(c) により、外装壁タイル接着剤張りに用いるシーリング材は、4.5.8[タイル張替え工法](f)(2) による。
- (e) 目地周辺の欠損部補修用材料は、4.2.2 [工法別使用材料] (d) による。
- (f) 補助材料
 - (1) プライマーは、シーリング材製造所の製品とし、被着体（塗装してある場合は塗料）に適したものとする。
 - (2) バックアップ材は、合成樹脂又は合成ゴム製でシーリング材に変色等の悪影響を及ぼさず、かつ、シーリング材と接着しないものとし、使用箇所に適した形状で、裏面に接着剤のついているものは目地幅より 1 mm 程度小さいもの、接着剤のついていないものは目地幅より 2 mm 程度大きいものとする。
 - (3) ボンドブレイカーは、紙、布、プラスチックフィルム等の粘着テープで、シーリング材と接着しないものとする。

表 3.7.1 被着体の組合せとシーリング材の種類

被着体の組合せ			シーリング材の種類 (注)1	
			記号	主成分による区分
金 属	金 属	方立目地	SR-2	シリコーン系
		上記以外の目地	MS-2	変成シリコーン系
	コンクリート			
	ガラス		SR-1	シリコーン系
	石、タイル		MS-2	変成シリコーン系
	A L C	仕上げなし	MS-2	変成シリコーン系
		仕上げあり (注)2	PU-2	ポリウレタン系
	押出成形セメント板		MS-2	変成シリコーン系
ポリ塩化ビニル樹脂形材(樹脂製建具) (注)6	ポリ塩化ビニル樹脂形材(樹脂製建具)		MS-2	変成シリコーン系
	コンクリート			
	ガラス		SR-1	シリコーン系
	石、タイル		MS-2	変成シリコーン系
	A L C	仕上げなし	MS-2	変成シリコーン系
		仕上げあり (注)2	PU-2	ポリウレタン系
	押出成形セメント板		MS-2	変成シリコーン系
ガラス	ガラス		SR-1	シリコーン系
石	石	外壁乾式工法の目地	MS-2	変成シリコーン系
		上記以外の目地	PS-2	ポリサルファイド系
コンクリート	プレキャストコンクリート		MS-2	変成シリコーン系
	打継ぎ目地 ひび割れ誘発目地	仕上げなし	PS-2	ポリサルファイド系
		仕上げあり (注)2	PU-2	ポリウレタン系
	石、タイル		PS-2	ポリサルファイド系
	A L C	仕上げなし	MS-2	変成シリコーン系
		仕上げあり (注)2	PU-2	ポリウレタン系
	押出成形セメント板	仕上げなし	MS-2	変成シリコーン系
		仕上げあり (注)2	PU-2	ポリウレタン系
A L C	A L C	仕上げなし	MS-2	変成シリコーン系
		仕上げあり (注)2	PU-2	ポリウレタン系
押出成形セメント板	押出成形セメント板	仕上げなし	MS-2	変成シリコーン系
		仕上げあり (注)2	PU-2	ポリウレタン系
水回り	浴室・浴槽		SR-1	シリコーン系 (注)3
	キッチン・キャビネット回り			
	洗面・化粧台回り			
タイル	タイル		PS-2	ポリサルファイド系
アルミニウム製建具等の工場シール (注)4				

- (注) 1. シーリング材の種類は、JIS A 5758（建築用シーリング材）による。
2. 「仕上げあり」とは、シーリング材表面に仕上塗材、塗装等を行う場合を示す。
3. 防かびタイプの 1 成分形シリコーン系とする。
4. 現場施工のシーリング材と打継ぎが発生する場合の工場シーリング材を示す。
5. 材料引張強度の低いものは、50%モジュラスが材料引張強度の 1/2 以下のものを使用する。
なお、被着体が A L C パネルの場合は、50%モジュラスが 0.2N/mm² 以下とする。
6. ポリ塩化ビニル樹脂形材は、JIS A 5558（無可塑ポリ塩化ビニル製建具用形材）を示す。
7. 異種シーリング材が接する場合は、監督職員と協議する。

3.7.3 目地寸法

- (a) シーリング材の目地寸法は、特記による。特記がなければ、次による。
- (1) コンクリートの打継ぎ目地及びひび割れ誘発目地は、幅 20mm 以上、深さ 10mm 以上とする。
 - (2) ガラス回りの目地は 5.13.3 [ガラス溝の寸法、形状等] による場合を除き、幅・深さとも 5mm 以上とする。
 - (3) (1) 及び (2) 以外の箇所の目地は、幅・深さとも 10mm 以上とする。
- (b) 目地等の形状は、凹凸、広狭等のないものとする。

3.7.4 シーリング充填工法

- (a) 一般事項
- (1) 降雨、多湿等により結露のおそれがある場合は、作業を中止する。
 - (2) プライマーの塗布及び充填時に被着体が、5℃以下又は 50℃以上になるおそれのある場合は、作業を中止する。やむを得ず作業を行う場合は、仮囲い、シート覆い等による保温又は遮熱を行うなどの必要な措置をとり、作業を行うことができる。
 - (3) 充填は、原則として吹付け等の仕上げ前に行う。仕上げ後に充填する場合には、目地周囲を養生し、はみ出さないように行う。
- (b) 下地処理
- (1) 下地が十分乾燥したのち、油分、塵あい、モルタル、塗料等の付着物及び金属部の錆を除去して清掃する。清掃は、素地や仕上げ材の材種に応じて研磨剤入りナイロン不織布掛け、サンドペーパー掛け又はケレンなどを行う。
 - (2) 目地深さがシーリング材の寸法より深い場合は、バックアップ材を装着し、所要の深さが得られるようにする。
 - (3) 目地深さが所要の寸法の場合は、目地底にボンドブレイカーを用いて二面接着とする。ただし、動きの小さい打継ぎ目地及びひび割れ誘発目地並びに建具枠回り等の場合は、三面接着とすることができる。
- (c) プライマー塗り
- プライマーは、下地処理後、被着体に適したものを塗残しのないよう均一に塗布する。
- (d) 充 填
- (1) 充填は、プライマー塗布後、シーリング材製造所の指定する時間内に行う。
 - (2) プライマー塗布後、ごみ、ほこり等が付着した場合又は当日充填ができない場合は、再清掃し、プライマーを再塗布する。
 - (3) 2 成分形シーリング材は、製造所の指定する配合により練り混ぜて、可使時間内に使用する。また、練り混ぜたシーリング材は、1 組の作業班が 1 日に行った施工箇所を 1 ロットとして、各ロットごとにサンプリングを行い、サンプリング資料を整理して監督職員に提出する。
 - (4) 充填用のガンのノズルは、目地幅に適したものを使用し、隅々まで行きわたるように加圧しながら充填する。
 - (5) 充填後は、へらで押さえ、下地と密着させて表面を平滑に仕上げる。
 - (6) 目地には、必要に応じて、養生テープを張り、へら押えののち、直ちに取り除く。
 - (7) 目地への打始めは、原則として、目地の交差部又は角部から行い、隙間、打残し、気泡等が入らないよう目地の隅々まで充填する。
なお、打継ぎ箇所は、目地の交差部及び角部を避けてそぎ継ぎとする。
 - (8) 充填箇所以外の部分に付着したシーリング材は、直ちに取り除く。ただし、シリコーン系シーリング材は、硬化後に取り除く。
- (e) 養 生

塵あいの付着、汚損等のおそれのある場合は、必要に応じて、養生を行う。

(f) 外部シーリングの施工後の確認は、次による。

- (1) 目地に対して正しく充填されていることを目視で確認する。
- (2) シーリング材の硬化及び接着状態を指触等で確認する。
- (3) (1) 及び (2) の結果、不具合があった場合は、監督職員と協議を行う。

3.7.5 シーリング再充填工法

- (a) 既存シーリング材の除去は、目地被着体に沿ってカッター等で切込みを入れ、できる限り除去し、バフ掛け、サンダー掛け又は清掃用溶剤により清掃を行う。
- (b) 目地部に既存シーリング材の油分が残っている場合は、事前に接着性の試験を行う。試験方法は、3.7.8(b)による。

なお、目地部の軽微な欠損部は、ポリマーセメントモルタル等で補修する。

(c) シーリング材の充填は、3.7.4による。

3.7.6 拡幅シーリング再充填工法

- (a) 目地の拡幅については、所定の目地形状になるようダイヤモンドカッター等を用いて行う。
- (b) 目地部に既存シーリング材の油分が残っている場合は、事前に接着性の試験を行う。試験方法は、3.7.8 (b) による。
- (c) シーリング材の充填は、3.7.4による。

3.7.7 ブリッジ工法

- (a) シーリング材の被着面は、事前に接着性の試験を行う。試験方法は、3.7.8(b)による。
- (b) ボンドブレイカー張り及びエッジング材張りは次により、適用は特記による。
 - (1) ボンドブレイカーは、既存シーリング材が完全に隠れるよう通りよく張り付ける。
 - (2) エッジング材の厚さは、拡幅する目地の深さに見合った厚さのエッジング材とし、適切な接着幅を確保して通りよく張り付ける。また、エッジング材のうえにマスキングテープを張り、へら押えののち、マスキングテープを直ちに取り除く。
- (c) シーリング材の充填は、3.7.4による。ただし、3.7.4(b) (2) 及び (3) は除く。

なお、(b)によりエッジング材を用いた場合は、シーリング材硬化後、エッジング材を取り除く。

3.7.8 シーリング材の試験

- (a) 外部に面する金属、コンクリート、建具等に用いる場合は、シーリング材の施工に先立ち、接着性試験を行う。ただし、同じ材料の組合せで実施した試験成績書がある場合は、監督職員の承諾を受けて、試験を省略することができる。
- (b) 接着性試験は次により、適用は特記による。特記がなければ、簡易接着性試験とする。
 - (1) 簡易接着性試験
 - (i) 被着体は、実際の部材又は化粧見本とする。
 - (ii) 図 3.7.1 により、セロハンテープを張り、プライマーを塗布する。
 - (iii) 角形バックアップ材を取り付け、セロハンテープ面とプライマー塗布面にシーリング材をシールし、シーリング材が弾性を発現するまで硬化させる。
 - (iv) 硬化後、図 3.7.1 のように、シーリング材を 180° 回転させ、手で引っ張る。
 - (v) シーリング材が凝集破壊した場合に、接着性を合格とする。

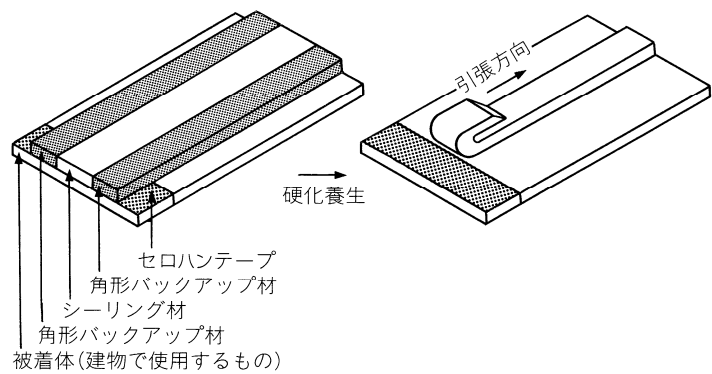


図 3.7.1 簡易接着性試験

(2) 引張接着性試験

JIS A 1439（建築用シーリング材の試験方法）による引張接着性試験とし、被着体は、使用する材料と同様に製作されたものとする。

8 節 とい

3.8.1 適用範囲

この節は、雨水を排水するといの改修に適用する。

3.8.2 材料

(a) とい

といその他は、表 3.8.1 により、材種等は、特記による。

表 3.8.1 といその他

材 種	規格番号（規格名称）	材質その他
配 管 用 鋼 管	JIS G 3452（配管用炭素鋼鋼管）	白管
排 水 管 継 手	JIS B 2303（ねじ込み式排水管継手）	溶融亜鉛めっき
硬質ポリ塩化ビニル管	JIS K 6741（硬質ポリ塩化ビニル管）	VP（管の種類） 屋内には使用しない。
硬質ポリ塩化ビニル管継手	JIS K 6739（排水用硬質ポリ塩化ビニル管継手）	—
硬 質 塩 化ビニル雨どい	JIS A 5706（硬質塩化ビニル雨どい）	といと接着剤は、同一製造所の製品とする。
表面処理鋼板	JIS G 3312（塗装溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）	屋根用とし、塗膜の耐久性の種類は 22 とする。
	JIS G 3318（塗装溶融亜鉛－5％アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯）	屋根用とし、塗膜の耐久性の種類は 22 とする。
	JIS G 3322（塗装溶融 55％アルミニウム－亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯）	屋根用とし、塗膜の耐久性の種類は 22 とする。
	JIS K 6744（ポリ塩化ビニル被覆金属板）	A 種、SG の両面被覆品とする。
	—	耐酸被覆鋼板は、特記による。
ス テ ン レ ス 鋼 板	JIS G 3320（塗装ステンレス鋼板）又は JIS G 4305（冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）	—
と い 緊 結 用 銅 線	—	径 1.2mm

(b) ルーフドレン

ルーフドレンは表 3.8.2 による。

表 3.8.2 ルーフドレン

項 目	品 質 ・ 性 能			
材質 ・ 仕上げ	本 体	ねずみ鋳鉄品 JIS G 5501 (FC150, FC200)		
	防水層押え	ねずみ鋳鉄品 JIS G 5501 (FC150, FC200)		
	ストレーナ	ねずみ鋳鉄品 JIS G 5501 (FC150, FC200)		
	防水押え締付けボルト	ステンレス鋼線 JIS G 4309 (SUS304) 黄 銅 線 JIS H 3260 (C2700W) 快削黄銅線 JIS H 3260 (C3601W, C3602W) 快削黄銅棒 JIS H 3250 (C3601, C3602) の類とする。		
	アンカーボルト	軟鋼線材 JIS G 3505 (SWRM 8) 錆止め塗装等の処理を行ったもの 鋼 材 JIS G 3101 (SS400) 錆止め塗装等の処理を行ったもの		
	錆止め塗装	合成樹脂塗装又は合成樹脂焼付塗装とする。		
品 質	性 能	(i) ストレーナの有効開口面積は、流出側に接続する排水管の断面積の 1.5 倍以上とする。ただし、バルコニー側は 1.0 倍以上とする。 (ii) 流出側の配管接続部は、漏水の起こらない構造とする。 (iii) 防水層取合い部は、漏水の起こらない構造とする。		
	外 観 等	(i) ルーフドレンは、内外とも滑らかで、有害な錆巣、亀裂、錆ばり等がなくてはならない。 (ii) 塗装面には、塗りだまり、異物の付着、著しい粘着等の欠点がなく、滑らかでなければならない。 (iii) ねじ込み式の流出側の完全ねじ部には、有害な山やせ、山欠け等がなくてはならない。 (iv) 本体、防水押え及びストレーナには、製造業者名又はその略号を鋳出する。		
許容差及び 形状寸法	許容差及び 形 状 寸 法	ねじ込み式縦型及び横型の流出側の端部許容差 (ねじ部の長さは最小を示す) [単位 mm]		
	張掛け幅	100 mm以上		

(c) とい受金物

とい受金物は、溶融亜鉛めっきを行った鋼板製とし、大きさは表 3.8.3 による。
なお、足金物は、溶融亜鉛めっきを行ったものとする。

表 3.8.3 とい受金物及び取付け間隔

といの材種	といの種類	と い 径 (mm)	と い 受 金 物 (mm)	取付け間隔
配 管 用 鋼 管 及び 硬質ポリ塩化 ビニル管	たてどい 及び 横走り管	100 以下	市販品	2 m 程度。ただし、屋内の鋼管たてどい の場合で、階高が 4.5m 以下の場合は、ス ラブごとに受け、階高が 4.5m を超える場 合は、中間を 4m 以下の間隔で受ける。
		100 を超え るもの	25×4.5 以上	
表面処理鋼板 及び 硬 質 塩 化 ビニル雨どい	たてどい 及び 横走り管	100 以下	市販品	1.2m 以下
		100 を超え るもの ^{(注)1}	25×4.5 以上	
	軒どい	120 以下	市販品	1.0m (0.5m) ^{(注)2} 以下
		120 を超え るもの ^{(注)1}	25×4.5 以上	

(注) 1. 表面処理鋼板のみ適用する。

2. () は、多雪地域に適用する。

(d) 防露材

防露に用いる材料は、表 3.8.4 による。ただし、防露材のホルムアルデヒドの放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

表 3.8.4 防露材

構成材料		一般の部分	防火区画等の貫通部分
保 温 筒	材料 規格	JIS A 9511 (発泡プラスチック保温材) A-EPS-C-3 号	JIS A 9504 (人造鉱物繊維保温材) ロックウール保温筒
	厚さ	とい径 150mm 以下 : 20mm とい径 150mm を超えるもの : 40mm	
外 装 材		粘着テープ	亜鉛めっき鉄線

3.8.3 工法

(a) 既存のといその他の撤去及び降雨等に対する養生方法は、特記による。

(b) 鋼管製といの工法は、次による。

(1) 継手は、排水管継手とする。ただし、やむを得ない場合は、径が 80mm を超える管については、溶接継手とすることができる。

なお、溶接は 8 章 14 節 [溶接接合] に準じて行う。また、管の接続後のねじ切り部及び溶接の箇所には、表 7.3.2 [亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別] の B 種の錆止め塗料を塗り付ける。

(2) 防火区画を貫通する場合は、とい周囲の隙間にモルタル又はロックウール保温材を充填する。

(3) 防火区画以外の貫通部で、遮音性、気密性等に支障のある貫通部は、とい周囲の隙間にモルタルを充填する。

(4) 下がり止めは、厚さ 6mm 程度の金物 2 個を上下端及び中間 1 本おきの受金物ごとに、屋内で各階にスラブがある場合は、スラブごとに取り付ける。

(c) 鋼管製といの防露巻工法

鋼管製といの防露巻きは、特記による。特記がなければ、表 3.8.5 により、施工箇所に応じて行う。

表 3.8.5 鋼管製といの防露巻き

といの施工箇所	施 工 順 序
一般の屋内露出部	保温筒取付け，粘着テープ張り（すべての継目），合成樹脂製カバー（注）
天井内，壁内， パイプシャフト内	保温筒取付け，粘着テープ張り（すべての継目），ビニルテープ巻き
浴室，厨房等の 湿気の多い箇所	保温筒取付け，粘着テープ張り（すべての継目），アスファルトルーフィング巻きのうえ鉄線押え，ステンレス鋼板（SUS304，厚さ 0.2mm）巻き

（注）合成樹脂製カバーは，JIS A 1322（建築用薄物材料の難燃性試験）に規定する防災 2 級に合格したものとし，板厚は 0.3mm 以上とする。

- (d) といの床貫通部が一般の屋内の場合は，ステンレス鋼板厚さ 0.2mm の幅木を設け，天井取合い部には回り縁を設ける。
- (e) とい受け金物の工法
- (1) たてどい受金物の形式は，原則として輪鉄を丁番造りとし，足鉄に輪鉄を小ボルト 2 本締めとする。
 - (2) たてどい受金物の取付けは，特記による。
 - (3) スレート波板には，原則として軒どい受金物を直接取り付けない。
- (f) 硬質ポリ塩化ビニル管製といの工法
- (1) 継手は，冷間接合とし，接着剤を用いて固定する。
 - (2) 下がり止めは，製造所の仕様により固定する。
- (g) 硬質塩化ビニル雨どいの取付け工法は，製造所の仕様による。
- (h) ルーフドレンの工法
- ルーフドレンの取付けは，特記による。特記がなければ，水はけよく，床面より下げ，周囲の隙間にモルタルを充填する。
- なお，モルタルの調合は，容積比でセメント 1：砂 3 とする。

9 節 アルミニウム製笠木

3.9.1 適用範囲

この節は，建物の屋上パラペット等の改修に使用するオープン形式及び板材折曲げ形のアルミニウム製笠木に適用する。

3.9.2 材料

- (a) 押出型材は，JIS H 4100（アルミニウム及びアルミニウム合金の押出型材）による A6063S（普通級）とする。
- (b) アルミニウム板は，JIS H 4000（アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条）による。
- (c) アルミニウム製笠木の主な構成部材による種類は，表 3.9.1 により，適用は特記による。

表 3.9.1 部材の種類（単位：mm）

種類 部材	オープン形式						板材折曲げ形
	押出し 250 形		押出し 300 形		押出し 350 形		
	製品幅	最小呼称 肉厚	製品幅	最小呼称 肉厚	製品幅	最小呼称 肉厚	
笠木本体	250 240	1.6	300	1.8	350	2.0	本体幅及び板厚さは、特記 による。特記がなければ、 板厚さは 2.0mm とする
付属部品	固定金具 ジョイント金具						

（注）付属部品の材料及びコーナー部・突当り部等の役物は、笠木本体製造所の仕様による。

(d) 表面処理

- (1) 笠木本体の材料の表面処理は、表 5.2.2 [表面処理の種別] により、種別は特記による。
- (2) 付属部品の表面処理は、笠木本体製造所の仕様による。

3.9.3 工法

- (a) 既存の笠木等の撤去及び新規アルミニウム製笠木の下地の補修の工法は、特記による。
なお、既存笠木等を撤去したのち、下地となる構造体の寸法及び形状により 3.9.2(c) によることが困難となる場合には、監督職員と協議する。
- (b) 笠木の取付方法は、次による。ただし、板材折曲げ形の取付方法は、特記による。
 - (1) 笠木の固定金具
 - (i) 建築基準法に基づき定まる風圧力及び積雪荷重に対応した固定金具の間隔、固定方式等は、特記による。
 - (ii) 固定金具の固定は、あと施工アンカーにより、(i) に基づき、堅固に取り付ける。
 - (iii) コンクリート下地モルタル塗りの上に取り付ける場合は、コンクリート部分へのアンカー長さを確保する。
 - (2) 笠木本体と固定金具との取付けははめあい方式により、はめあい又はボルトねじ締付け金具等による。
 - (3) 笠木と笠木との継手部（ジョイント部）は、ジョイント金具のはめあい方式によりはめあい、取付けを行うものとする。
 - (4) コーナー部は、留め加工とし、溶接又は裏板補強を行ったうえで止水処理を施した部材を用いる。
 - (5) (4) 以外のコーナー部及び突当り部等の工法は、笠木本体製造所の仕様による。

4 章 外壁改修工事

1 節 一般事項

4.1.1 適用範囲

この章は、コンクリート打放し仕上げ外壁，モルタル塗り仕上げ外壁，タイル張り仕上げ外壁及び塗り仕上げ外壁のひび割れ部，欠損部及び浮き部の補修並びに仕上げの改修を行う工事に適用する。

4.1.2 基本要件品質

- (a) 外壁改修工事に用いる材料は，所定のものであること。
- (b) 外壁の仕上り面は，所定の形状及び寸法を有し，所要の状態であること。
- (c) タイル及び左官工事で塗り付けた材料には，有害な浮きがないこと。
- (d) 塗膜は，耐久性，耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

4.1.3 施工一般

- (a) 降雨・降雪にさらされないようにする。
なお，降雨，多湿等により結露のおそれがある場合は，すべての作業を中止する。
- (b) 仕上げ面の汚れや急激な乾燥を防止するために，必要に応じ，シート掛け，水湿し等を行う。
- (c) 寒冷期に施工する場合は，適切な防寒，保温設備等をし，凍害のないようにする。
- (d) 近接する他の部材や建物を汚損しないように，ビニル張り，板囲い，シート掛け等の適切な養生を行う。
- (e) 施工の各段階において，騒音，振動，大気汚染，水質汚濁等の影響が生じないように，周辺環境の保全に努める。

4.1.4 外壁改修工法の種類

- (a) コンクリート打放し仕上げ外壁
 - (1) ひび割れ部改修工法の種類は，次により，適用は特記による。特記がなければ樹脂注入工法とする。
 - (i) 樹脂注入工法
 - (ii) Uカットシール材充填工法
 - (iii) シール工法
 - (2) 欠損部改修工法の種類は，特記による。特記がなければ充填工法とする。
- (b) モルタル塗り仕上げ外壁
 - (1) ひび割れ部改修工法の種類は，次により，適用は特記による。特記がなければ樹脂注入工法とする。
 - (i) 樹脂注入工法
 - (ii) Uカットシール材充填工法
 - (iii) シール工法
 - (2) 欠損部改修工法の種類は，次により，適用は特記による。
 - (i) 充填工法
 - (ii) モルタル塗替え工法
 - (3) 浮き部改修工法の種類は，次により，適用は特記による。
 - (i) アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (ii) アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
 - (iii) アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (iv) 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (v) 注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
 - (vi) 注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (vii) 充填工法

- (viii) モルタル塗替え工法
- (c) タイル張り仕上げ外壁
 - (1) ひび割れ部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
 - (i) 樹脂注入工法
 - (ii) Uカットシール材充填工法
 - (2) 欠損部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
 - (i) タイル部分張替え工法
 - (ii) タイル張替え工法
 - (3) 浮き部改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
 - (i) アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (ii) アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
 - (iii) アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (iv) 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法
 - (v) 注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法
 - (vi) 注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法
 - (vii) 注入口付アンカーピンニングエポキシ樹脂注入タイル固定工法
 - (viii) タイル部分張替え工法
 - (ix) タイル張替え工法
 - (4) 目地改修工法の種類は、次により、適用は特記による。
 - (i) 目地ひび割れ部改修工法
 - (ii) 伸縮目地改修工法

4.1.5 外壁改修塗り仕上げの種類

改修後の新規仕上げの種類は、次により、適用は特記による。

- (1) 薄付け仕上塗材塗り
- (2) 厚付け仕上塗材塗り
- (3) 複層仕上塗材塗り
- (4) 可とう形改修用仕上塗材塗り
- (5) 各種塗料塗り
- (6) マスチック塗材塗り

2節 材料

4.2.1 適用範囲

この節は、外壁改修工事に使用する材料に適用する。

4.2.2 工法別使用材料

- (a) 樹脂注入工法に使用するエポキシ樹脂は、JIS A 6024(建築補修用注入エポキシ樹脂) による低粘度形又は中粘度形とし、適用は特記による。

なお、仮止めシール材等は、エポキシ樹脂製造所の指定する製品とし、既存及び新規塗膜に支障のないものとする。
- (b) Uカットシール材充填工法用材料は次により、適用は特記による。

なお、プライマーは、シール材製造所の指定する製品とし、被着体に適したものとする。

 - (1) シーリング材は、3.7.2 [材料] により、種別は特記による。特記がなければ1成分形又は2成分形ポリウレタン系シーリング材とする。
 - (2) 可とう性エポキシ樹脂は、実績等の資料を監督職員に提出する。
 - (3) ポリマーセメントモルタルは、実績等の資料を監督職員に提出する。

- (c) シール工法用材料は次により，適用は特記による。
- (1) パテ状エポキシ樹脂は，実績等の資料を監督職員に提出する。
 - (2) 可とう性エポキシ樹脂は，(b) (2) による。
- (d) 充填工法用材料は次により，適用は特記による。
- なお，プライマー，防錆材は，充填材製造所の指定する製品とし，被着体に適したものとする。
- (1) エポキシ樹脂モルタルは，実績等の資料を監督職員に提出する。
 - (2) ポリマーセメントモルタルは，(b) (3) による。
- (e) アンカーピンニング注入工法用材料
- (1) エポキシ樹脂
 - (i) 注入用エポキシ樹脂は，JIS A 6024（建築補修用注入エポキシ樹脂）による。
 - (ii) アンカーピン固定用エポキシ樹脂は，JIS A 6024 により，種類は硬質形，粘性による区分は高粘度形とする。
 - (iii) パテ状エポキシ樹脂は，アンカーピン固定用エポキシ樹脂の製造所の指定する製品とする。
 - (2) ポリマーセメントスラリーは，特記による。特記がなければポリマーセメントスラリーは，実績等の資料を監督職員に提出する。
 - (3) アンカーピンの材質等は，特記による。特記がなければステンレス鋼（SUS304）とし，呼び径 4 mm の丸棒で全ネジ切り加工したものとする。
- (f) 注入口付アンカーピンニング注入工法用材料
- (1) 注入用エポキシ樹脂は，(e) (1) (i) による。
 - (2) ポリマーセメントスラリーは，(e) (2) による。
 - (3) 注入口付アンカーピンの材質等は，特記による。特記がなければステンレス鋼（SUS304）とし，呼び径は外径 6 mm を標準とする。
- (g) モルタル塗替え工法用材料
- (1) セメントは，8.2.5 [コンクリートの材料及び調合] による。ただし，寒冷期における外部モルタル塗りを除き，混合セメントの B 種を使用できる。
 - (2) 白色セメントは，JIS R 5210（ポルトランドセメント）に準ずる。
 - (3) 細骨材

砂は，良質で塩分，泥土，塵かい及び有機物を有害量含まないものとする。粒度は，表 4.2.1 により，細粗粒が適切に混合したものとする。

表 4.2.1 砂の粒度

粒度（質量百分率）	適用箇所等
5 mm ふるい通過分 100% 0.15mm ふるい通過分 10%以下	下塗り，むら直し，中塗り，ラス付け用
2.5 mm ふるい通過分 100% 0.15mm ふるい通過分 10%以下	上塗り

- (4) 水は，原則として水道水を使用する。ただし，井水を使用する場合は，清浄で塩分，鉄分，硫黄分，有機物等を有害量含まないものとする。
- (5) 混和材料は，次により，モルタル性能に著しい悪影響を与えないものとする。
 - (i) 保水剤は，メチルセルロース等の水溶性樹脂とし，実績等の資料を監督職員に提出する。
 - (ii) ポリマーセメントモルタル，ポリマーセメントペースト用の混和剤は，JIS A 6203（セメント混和用ポリマーディスパーション及び再乳化形粉末樹脂）によるセメント混和用ポリマーディスパーションとする。

- (iii) 顔料は、耐アルカリ性の無機質で、日光の直射等に対しても変色が少なく、金属を錆びさせないものとする。
- (6) 吸水調整材の品質は、表 4.2.2 による。

表 4.2.2 吸水調整材の品質

項目	品質	試験方法
外観	粗粒子，異物，凝固物等がないこと。	日本建築仕上学会規格 M-101（セメントモルタル塗り用吸水調整材の品質基準）による。
全固形分	表示値±1.0%以内	
吸水性	30 分間で 1g 以下	
標準状態	著しいひび割れ及びはく離がなく，接着強度が 1.0N/mm ² 以上で，界面破断が 50%以下であること。	
熱冷繰返し抵抗性		
凍結融解抵抗性		
熱アルカリ溶融抵抗性		

- (7) 既製目地材の適用及び形状は、特記による。
- (8) 下地調整塗材は JIS A 6916（建築用下地調整塗材）によるセメント系下地調整厚塗材 2 種（下地調整塗材 CM-2）とする。
- (h) タイル張替え工法及びタイル部分張替え工法用材料
- (1) タイル張替え工法及びタイル部分張替え工法用接着材の種類は、次により、適用は特記による。
- (i) ポリマーセメントモルタルは、(b) (3) による。
- (ii) 外装壁タイル接着剤張りの接着剤は、JIS A 5557（外装タイル張り用有機系接着剤）により、一液反応硬化形変成シリコーン樹脂系又はウレタン樹脂系とする。ただし、目地詰めを行わない場合における耐候性及び耐汚染性については、次の①及び②に適合するものであること。
- ① 耐候性について、モルタル板の上に接着剤を 1mm 厚で塗り付け、JIS A 1415（高分子系建築材料の実験室光源による暴露試験方法）に規定する、オープンフレームカーボンアークランプを用いる試験装置にて試験を行い、100 時間経過時点、500 時間経過時点及び 1,000 時間経過時点における初期と比較した色差がいずれも 6 未満で、かつ、表面のはく離、ふくれがないこと。
- ② 耐汚染性について、3 箇月の暴露試験において、タイルに接着剤による汚染がないこと。
- (2) タイルの品質は、JIS A 5209（陶磁器質タイル）により、タイルの形状、寸法、用途による区分、耐凍害性の有無、標準色・特注色の別等は、特記による。
- なお、モザイクタイルは、タイル製造所の標準品とする。
- (3) 役物の適用は、特記による。窓まぐさ・窓台部分に使用する役物タイルの形状は水切りのよいものとする。
- (4) 小口タイル以上の大きさのタイルを、まぐさ又はひさし先端下部に用いる場合は、形を L 形とし、更に、湿式成形法のタイルの場合は、引金物用の穴をあけたものとする。
- (5) タイルの試験張り、見本焼き等は、特記による。
- (6) 引金物は、なましステンレス鋼線（SUS304）径 0.6mm 以上とし、働き長さ 200mm 程度のものとする。
- なお、乾式成形法によるタイルの場合は、(4) の穴あけに代えて引金物をエポキシ樹脂により接着する。
- (7) 張付け用材料

- (i) タイル張替え工法の張付けモルタルの材料は、(g) (1) から (4) までによる。ただし、細骨材の大きさは、表 4.2.3 を標準とする。

表 4.2.3 細骨材の大きさ（単位：mm）

使用箇所	細骨材の最大粒径
一般の場合	2.5
ユニットタイルの場合	1.2
化粧目地	0.6

- (ii) 張付けモルタルの保水剤は、(g) (5) (i) による。
- (iii) 張付けモルタルのセメント混和用ポリマーディスパージョンは、(g) (5) (ii) による。
- (iv) 既製調合モルタルは、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (v) 吸水調整材は、表 4.2.2 による。
- (i) 目地改修工法用材料
- (1) 既製調合目地材は、(h) (7) (iv) による。
- (2) シーリング材等は、3.7.2 [材料] 及び 4.5.8(g) (2) による。
- (j) 塗り仕上げ用材料
- (1) 仕上塗材
- (i) 仕上塗材は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）により、製造所において指定された色及びつや等に調合し、有効期間を経過したものは使用しない。
- なお、下塗材、主材及び上塗材は、同一製造所の製品とする。
- (ii) 仕上塗材の種類（呼び名）、仕上げの形状及び工法は、表 4.2.4 により、適用は特記による。
- (iii) 複層仕上塗材の耐候性は、特記による。特記がなければ、耐候形 3 種とする。
- (iv) 複層仕上塗材の上塗材の種類は、表 4.2.5 により、適用は特記による。特記がなければ、水系アクリルのつやありとする。
- (v) 特記により、防火材料の指定がある場合は、建築基準法に基づき認定を受けたものとする。
- (2) 下地調整塗材は、JIS A 6916（建築用下地調整塗材）による。
- (3) 水は(g) (4) による。
- (4) ポリマーセメントモルタルは、(b) (3) による。
- (5) 塗膜はく離剤は、実績等の資料を監督職員に提出する。
- (6) (1) から (5) まで以外の材料は、仕上塗材製造所の指定する製品とする。

表 4.2.4 仕上塗材の種類，仕上げの形状及び工法（その 1）

種 類	呼 び 名	仕上げの形状	工法 ^{(注)5}	所要量 (kg/m ²) ^{(注)6}	塗り回数
薄付け仕上塗材	外装薄塗材 S i	砂壁状 ゆず肌状	吹 付 け	下塗材 ^{(注)1} 主 材 0.1 以上 1.0 以上	1 2
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	下塗材 ^{(注)1} 主 材 0.1 以上 0.6 以上	1 1～2 ^{(注)4}
	可とう形外装薄塗材 S i	砂壁状 ゆず肌状	吹 付 け	下塗材 主 材 0.1 以上 1.2 以上	1 2
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	下塗材 主 材 0.1 以上 1.2 以上	1 1～2 ^{(注)4}
	外装薄塗材 E	砂壁状 ゆず肌状	吹 付 け	下塗材 ^{(注)1} 主 材 0.1 以上 1.0 以上	1 2
		平たん状 凹凸状	こて	下塗材 ^{(注)1} 主 材 0.1 以上 0.6 以上	1
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー		1～2 ^{(注)4}
		着色骨材 砂壁状	吹 付 け	下塗材 ^{(注)1} 主 材 0.1 以上 1.5 以上	1 2
			こて	下塗材 ^{(注)1} 主 材 0.1 以上 0.9 以上	1 1～2 ^{(注)4}
		砂壁状 ゆず肌状	吹 付 け	下塗材 主 材 0.1 以上 1.2 以上	1 2
	可とう形外装薄塗材 E	平たん状 凹凸状	こて	下塗材 主 材 0.1 以上 1.2 以上	1
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー		1～2 ^{(注)4}
		ゆず肌状 さざ波状	ローラー	下塗材 増塗材 ^{(注)2} 主材基層 主材模様 0.1 以上 0.7 以上 1.0 以上 0.4 以上	1 1 1～2 ^{(注)4} 1
	防水形外装薄塗材 E	凹凸状	吹 付 け	主材基層 主材模様 1.0 以上 0.4 以上	1
	外装薄塗材 S	砂壁状	吹 付 け	下塗材 主 材 0.1 以上 1.0 以上	1 1
厚付け仕上塗材	外装厚塗材 C	吹放し 凸部処理	吹 付 け	下塗材 主材基層 主材模様 上塗材 ^{(注)3} 0.1 以上 3.0 以上 2.0 以上 0.3 以上	1 1 1 2
		平たん状 凹凸状 ひき起し 掻き落とし	こて	下塗材 ^{(注)1} 主 材 上塗材 ^{(注)3} 0.1 以上 5.0 以上 0.3 以上	1 1～2 ^{(注)4} 2
	外装厚塗材 S i 外装厚塗材 E	吹放し 凸部処理	吹 付 け	下塗材 主材基層 主材模様 上塗材 ^{(注)2} 0.1 以上 1.5 以上 1.5 以上 0.3 以上	1 1 1 2
		平たん状 凹凸状 ひき起し	こて ローラー	下塗材 主 材 上塗材 ^{(注)2} 0.1 以上 3.0 以上 0.3 以上	1 1～2 ^{(注)4} 2

表 4.2.4 仕上塗材の種類、仕上げの形状及び工法（その 2）

種 類	呼 び 名	仕上げの形状	工法 (注)5	所要量 (kg/m ²) (注)6	塗り回数
複層仕上塗材 (注)7	複層塗材 C E 複層塗材 S i 複層塗材 E 複層塗材 R E	凸部処理 凹凸模様	吹 付 け	下塗材 0.1 以上	1
				主材基層 0.7 以上	1
				主材模様 0.8 以上	1
				上塗材 0.25 以上	2
		ゆず肌状	ローラー	下塗材 0.1 以上	1
				主 材 1.0 以上	1～2 (注)4
				上塗材 0.25 以上	2
	可とう形複層塗材 C E	凸部処理 凹凸模様	吹 付 け	下塗材 0.1 以上	1
				主材基層 1.0 以上	1～2 (注)4
				主材模様 0.5 以上	1
				上塗材 0.25 以上	2
		ゆず肌状	ローラー	下塗材 0.1 以上	1
				主 材 1.0 以上	1～2 (注)4
				上塗材 0.25 以上	2
可とう形改修用 仕上塗材	可とう形改修塗材 E 可とう形改修塗材 R E 可とう形改修塗材 C E	平たん状	ローラー	主 材 0.3 以上	1
				上塗材 0.25 以上	2
		さざ波	ローラー	主 材 0.8 以上	1
		ゆず肌状	吹 付 け	上塗材 0.25 以上	2

- (注) 1. 下塗材を省略する場合又は専用の下地調整材を用いる場合は、仕上げ塗材製造所の指定による。
2. 適用は特記による。
3. セメントスタッコ以外の塗材の場合は、特記による。
4. 塗り回数は、仕上塗材製造所の指定による。
5. 工法欄の吹付け、ローラー塗り、こて塗りは、主材の塗付けに適用する。
6. 所要量は、被仕上塗材仕上げ面単位面積当たりの仕上げ塗材（希釈する前）の使用質量とする。
なお、表の所要量は、2 回塗りの場合、2 回分の使用質量を示す。
7. 複層仕上塗材の上塗りがメタリックの場合の所要量及び塗り回数は、4.6.5(g)(4)(i)による。

表 4.2.5 複層仕上塗材の上塗材の種類

樹脂 外観 触媒	アクリル系			シリ カ系	ポリウレタン系			アクリルシリコン系			ふっ素系		
	つや あり	つや なし	メタリ ック	つや なし	つや あり	つや なし	メタリ ック	つや あり	つや なし	メタリ ック	つや あり	つや なし	メタリ ック
溶剤系	○	○	○	—	○	○	○	○	○	○	○	○	○
弱溶剤系	○	○	—	—	○	○	—	○	○	—	○	○	—
水系	○	○	—	○	○	○	—	○	○	—	○	○	—

凡 例 ○印：選択可能，— 印：選択不可

(注) つやなし及びメタリックは、可とう形複層塗材、防水形複層塗材及び可とう形改修塗材には適用しない。

3 節 コンクリート打放し仕上げ外壁の改修

4.3.1 適用範囲

この節は、コンクリート打放し仕上げ外壁の改修に適用する。

4.3.2 ひび割れ部改修一般事項

外壁ひび割れ部から漏水している場合又はひび割れ部から錆汁がでている場合は、事前に監督職員と協議を行う。

4.3.3 欠損部改修一般事項

- (a) 欠損部周辺のぜい弱部分は、ハンマー等で軽い打撃を与えて除去し、欠損部の状況を目視によって確認する。
- (b) 下地部分は、ワイヤーブラシ等でケレンし、汚れ、ほこり、油等の除去・清掃を行う。また、部分的に露出している鉄筋及びアンカー金物等は、健全部が露出するまでコンクリートをはづり、ワイヤーブラシ等でケレンを行い錆を除去し、鉄筋コンクリート用防錆剤等を塗り付け、防錆処理を行う。防錆処置の仕様については、監督職員と協議する。
- (c) 損傷が著しい部分の下地処置及び補強等は、監督職員と協議する。

4.3.4 樹脂注入工法

- (a) エポキシ樹脂注入の施工に当たって、各ひび割れごとに使用した注入量を測定し、監督職員に報告し、必要に応じて協議を行う。
- (b) 注入工法の種類は、次により、適用は特記による。特記がなければ自動式低圧エポキシ樹脂注入工法とする。
 - (1) 自動式低圧エポキシ樹脂注入工法
 - (2) 手動式エポキシ樹脂注入工法
 - (3) 機械式エポキシ樹脂注入工法
- (c) 自動式低圧エポキシ樹脂注入工法
 - (1) ひび割れに沿って幅 50mm 程度の汚れを除去し、清掃する。
 - (2) 注入間隔は、特記による。特記がなければ 200～300mm 間隔とする。
 - (3) 注入器具又は台座をひび割れが中心にくるようにして、仮止めシール材等で取り付ける。
 - (4) 仮止めシール材は、製造所の仕様により、2 成分形の場合は、主剤と硬化剤を正確に計量し、均一になるまで混練りする。
 - (5) ひび割れ部に沿って仮止めシール材をパテヘラ等で幅 30mm、厚さ 2mm 程度にシールする。
なお、裏面に注入材料が漏れるおそれのある場合は、監督職員と協議し、裏面に仮止めシール材を行うか又は裏面より流出しない粘度の注入材を使用する。
 - (6) エポキシ樹脂の注入量は、特記による。
 - (7) エポキシ樹脂注入材料は、製造所の仕様により、主剤と硬化剤を正確に計量し、均一になるまで混練りする。
 - (8) 混練りしたエポキシ樹脂を注入器具に入れ、ゴム、バネ、空気圧等により、注入圧を 0.4N/mm^2 以下として注入する。
 - (9) 注入時は、台座やシール部からの漏れをチェックし、注入器具内のエポキシ樹脂の減量状態を確認して、足りない場合は補充する。
なお、注入完了後は、注入器具を取り付けたまま硬化養生をする。
 - (10) エポキシ樹脂注入材の硬化を見計らい仮止めシール材及び注入器具を適切な方法で撤去し、清掃を行う。
- (d) 手動式エポキシ樹脂注入工法
 - (1) 注入口間隔は、特記による。注入位置をスケール等で測定し、チョーク等で位置のマーキングを行う。
 - (2) ひび割れ部に座金付き注入パイプを取り付ける。注入口を穿孔して注入パイプを取り付ける場合は、穿孔内の切粉を圧さく空気等で除去する。
 - (3) 混練りしたエポキシ樹脂を手動式注入器に入れ、注入器のノズルを注入孔のゴムパッキンに押し

付け、ゆっくり注入する。

- (4) 注入時は、台座やシール部からの漏れをチェックし、注入圧の加減をする。垂直方向のひび割れは、下部の注入口から上部へ順次注入する。水平方向のひび割れは、片端部の注入口から他端へ順次注入する。

なお、注入完了後は、注入口を密封したまま硬化養生をする。

- (5) (1)から(4)まで以外は、(c) (1)、(4)から(7)まで及び(10)による。

(e) 機械式エポキシ樹脂注入工法

- (1) 注入口間隔は、特記による。注入位置をスケール等で測定し、チョーク等で位置のマーキングを行う。
- (2) 注入口を設けるため、注入口位置にテープやゴムパッキン等を取り付ける。注入口になる箇所が目詰まりしている場合は、サンダーやドリル等を用いて注入口を確保する。
- (3) エポキシ樹脂の主剤と硬化剤を注入機の所定の箇所に別々に入れ、注入機のノズルを注入口に押し当てて、エポキシ樹脂を注入する。
- (4) (1)から(3)まで以外は、(c) (1)、(4)から(6)まで及び(10)並びに(d) (4)による。

(f) 確認

コア抜き取りによるひび割れ部の注入状況の確認は、次により、適用は特記による。

なお、確認結果を監督職員に提出する。

- (i) 抜き取り個数は、特記による。特記がなければ長さ 500mm ごと及びその端数につき 1 個のコアを採取する。
- (ii) コアの形状は、径 50mm、深さ 70mm とする。
- (iii) 抜き取り部分の補修方法は、特記による。

4.3.5 Uカットシール材充填工法

- (a) プライマーの塗布及び充填時に被着体が 5℃以下又は 50℃以上になるおそれのある場合は、作業を中止する。やむを得ず作業を行う場合は、仮囲い、シート覆い等による保温又は遮熱を行うなどの措置をとり、作業を行うことができる。
- (b) シール材の仕上り状態及び硬化状態を目視及び指触により確認し、その結果を監督職員に提出する。
- (c) ひび割れ部の処置は、次による。
- (1) ひび割れ部に沿って電動カッター等を用いて幅 10mm 程度、深さ 10～15mm 程度に U 字型の溝を設ける。
- (2) Uカット溝内部に付着している切片、粉塵等は、ワイヤーブラシ、はけ等で除去する。
- (3) 被着体に適したプライマーを溝内部に塗残しのないよう均一に塗布する。
- (4) プライマー塗布後、ごみ、ほこり等が付着した場合又は当日充填ができない場合は再清掃し、プライマーを再塗布する。

(d) 充填

(1) シーリング材を充填する場合

- (i) シーリング材を隅々まで行きわたるようにコーキングガンのノズルを U カット溝に当て、加圧しながら空隙、打残しがないように充填し、へらで押え下地と密着させて表面を平滑に仕上げる。
- (ii) 2 成分形シーリング材は、製造所の指定する配合により、可使時間に見合った量を、練り混ぜて使用する。
- (iii) 2 成分形シーリング材を用いて充填する場合は、1 組の作業班が 1 日に行った施工箇所を 1 ロットとして、各ロットごとにサンプリングを行う。
なお、サンプリング資料は、整理して監督職員に提出する。
- (iv) 特記により、シーリング材のうえにポリマーセメントモルタルを充填する場合は、次による。

- ① シーリング材は、コンクリート表面から 3～5mm 程度低めに充填し、充填後は、へらで押え、下地と密着させて表面を落とし仕上げとする。
- ② ポリマーセメントモルタルをコンクリート表面に合わせて平滑に塗り込む。
- (v) シーリング材の試験は、3.7.8 [シーリング材の試験] による。
- (2) 可とう性エポキシ樹脂を充填する場合
 - (i) 可とう性エポキシ樹脂を入れたコーキングガン of ノズルを U カット溝に当て充填する。充填後は、へらで押え、下地と密着させて表面を平滑に仕上げる。
なお、補修部の上に仕上塗材、塗料等を施工する場合は、充填後、可とう性エポキシ樹脂が硬化しないうちに、その表面にけい砂を散布する。
 - (ii) 可とう性エポキシ樹脂は、製造所の仕様により、均一になるまで混練りする。
- (e) 養生及び清掃
 - (1) シール材が硬化するまでは汚損等のないようにするとともに降雨等からも養生する。
 - (2) 充填部以外に、付着した汚れ等を適切な方法で除去し、清掃する。

4.3.6 シール工法

- (a) プライマーの塗布及び充填時に被着体が 5℃以下又は 50℃以上になるおそれのある場合は、作業を中止する。
- (b) ひび割れ部シール工法は、次による。
 - (1) ひび割れ部の清掃は、4.3.4(c) (1) による。
 - (2) シール材は製造所の仕様により、均一になるまで混練りする。
 - (3) プライマーを塗布したのち、シール材をパテへら等で幅 10mm、厚さ 2mm 程度に塗布し、その表面を平滑に仕上げる。
なお、プライマーは、製造所の指定する製品とする。
 - (4) 補修部の上に仕上塗材仕上げ等を行う場合は、塗り重ね適合性を確認し、必要な処理を行う。
- (c) 養生は、4.3.5(e) (1) による。
- (d) シール部以外に付着した汚れ等は、適切な方法で除去し清掃する。

4.3.7 充填工法

- (a) エポキシ樹脂モルタルを充填する場合
 - (1) 欠損部のぜい弱部分をハンマー等で取り除き、プライマーを被着面にはけを用いて塗布する。
 - (2) エポキシ樹脂モルタルは、製造所の仕様により、均一になるまで混練りする。
 - (3) プライマーの粘着性のあるうちに、エポキシ樹脂モルタルを充填し、表面を金ごてで加圧しながら平滑に仕上げる。
 - (4) 仕上げ後、夏期では 15 時間以上、冬期では 24 時間以上養生を行う。
 - (5) 補修部以外に付着した材料は、適切な方法で除去し清掃する。
- (b) ポリマーセメントモルタルを充填又は塗り付ける場合
 - (1) 欠損部のぜい弱部分をハンマー等で取り除き、プライマーを被着面にはけを用いて塗布する。
 - (2) ポリマーセメントモルタルは、製造所の仕様により、調合し混練りする。
 - (3) はがれの状況により、1～3 層に分けてポリマーセメントモルタルを充填又は塗り付ける。各層の塗り厚は 7mm 程度とし、表面を金ごてで加圧しながら平滑に仕上げる。
 - (4) 各層共、急激な乾燥を避け、適切な養生を行う。
 - (5) 補修部以外に付着した材料は、適切な方法で除去し清掃する。
 - (6) ポリマーセメントモルタルが硬化するまでは汚損等ないようにするとともに降雨等からも養生する。

(c) 確認

充填材の仕上り状態及び硬化状態を、目視及び指触により確認し、その結果を監督職員に提出する。

4 節 モルタル塗り仕上げ外壁の改修

4.4.1 適用範囲

この節は、モルタル塗り仕上げ外壁の改修に適用する。

4.4.2 ひび割れ部改修一般事項

(a) ひび割れ部から漏水が見られる場合、ひび割れ部周辺のモルタルに浮きが見られる場合又はひび割れ部から錆汁がでている場合は、事前に監督職員と協議を行う。

(b) モルタルを撤去する場合

設計図書の指示又は監督職員と協議の結果、モルタルを撤去してひび割れ部を改修する場合は、次による。

(i) ひび割れを中心に幅 100mm 程度のモルタルをダイヤモンドカッター等で健全部分と縁切りを

行い、はつり撤去する。モルタル撤去後に、露出したひび割れを確認し、監督職員に報告する。

(ii) ひび割れ部の改修工法は、4.3.4 から 4.3.6 までによる。

(iii) ひび割れ部改修後の、モルタル撤去部分の補修は、4.4.8 又は 4.4.9 による。

(c) モルタルを撤去しない場合の改修工法は、4.4.5 から 4.4.7 までによる。

(d) 塗り仕上げを撤去する場合は、4.6.3 とし、各々の工法終了後の補修は 6 節による。

4.4.3 欠損部改修一般事項

(a) 欠損部周辺のモルタル浮き部分は、ダイヤモンドカッター等で健全部と縁を切って損傷が拡大しないようにはつり撤去する。

(b) 下地面は、デッキブラシ等で水洗いを行い、モルタル等の接着を妨げるものを取り除く。

(c) (a) 及び (b) 以外は、4.3.3 による。

4.4.4 浮き部改修一般事項

(a) 補修範囲は、テストハンマー等により、はく離のおそれがある浮き部について確認し、アンカーピンニング等の位置をチョーク等で明示する。

(b) モルタルを撤去する場合

設計図書の指示又は監督職員と協議の結果、モルタルを撤去して浮き部を改修する場合は、次による。

(i) 浮き部を中心にモルタルをダイヤモンドカッター等で健全部分と縁切りを行い、はつり撤去する。

(ii) モルタル撤去部の補修は、4.4.8 又は 4.4.9 による。

(c) モルタルを撤去しない場合の改修工法は、4.4.10 から 4.4.15 までによる。

(d) 塗り仕上げを撤去する場合は、4.6.3 とし、各々の工法終了後の補修は 6 節による。

4.4.5 樹脂注工法

工法は、4.3.4 による。

4.4.6 Uカットシーリング材充填工法

工法は、4.3.5 による。

4.4.7 シール工法

工法は、4.3.6 による。

4.4.8 充填工法

(a) 適用範囲

欠損部の面積が 1 箇所当たり 0.25 m²程度以下の場合に適用する。

(b) 工法は、4.3.7(b)による。

(c) 確認は、4.3.7(c)による。

4.4.9 モルタル塗替え工法

(a) 適用範囲

モルタル塗替え及び 4.4.8 以外の充填を行う場合に適用する。

(b) 調合及び塗厚

(1) モルタルの調合及び塗厚は、表 4.4.1 による。

表 4.4.1 調合（容積比）及び塗厚の標準値等

下 地	下塗り		むら直し 中塗り		上塗り		塗厚の 標準値 (mm)
	セメント	砂	セメント	砂	セメント	砂	
コンクリート、 コンクリート ブロック、 れんが	1	2.5	1	3	1	3	25 以下

(2) 現場調合のポリマーセメントモルタルの調合は、(1)による。ただし、混和剤の使用量は、セメント質量の 5 %（全固形分換算）程度とする。

(3) ポリマーセメントペーストの混和剤の使用量は、セメント質量の 5 %（全固形分換算）程度とする。

(4) 混和材料の使用量は、モルタルの強度等に著しい悪影響を与えない程度とする。

(5) モルタルの練混ぜは、原則として、機械練りとする。

(6) 1 回の練混ぜ量は、60 分以内に使い切れる量とする。

(c) 下地処理

(1) コンクリート、コンクリートブロック等の壁で、ひずみ、不陸等の著しい箇所は、目荒し、水洗い等のうえモルタルで補修し、夏期は 7 日以上、冬期は 14 日以上放置する。ただし、気象条件等により、モルタルの付着が確保できる場合には、放置期間を短縮することができる。

(2) コンクリート、コンクリートブロック壁面は、デッキブラシ等で水洗いを行い、モルタル等の接着を妨げるものを除く。

(3) コンクリート壁面に高圧水洗処理で目荒しを行う場合は、水圧及び目荒し時間を適切に設定し、モルタルの接着に適した粗面に仕上げる。

(4) 高圧水洗処理に先立ち試験施工を行い、目荒しの状態について監督職員の承諾を受ける。

(5) 仕上げ厚又は全塗厚が 25mm を超える場合の処置は、特記による。

(d) 工法

(1) 下塗り

(i) (c)の下地処理ののち、下地の乾燥具合を見計らい、吸水調整材を吸水調整材製造所の仕様により全面に塗る。ただし、下塗りにポリマーセメントモルタルを塗り付ける場合以外にあっては、(c)の下地処理ののち、吸水調整材塗りに代えてポリマーセメントペーストを 1 ～ 2 mm 塗ることができる。この場合、必要に応じて保水剤を使用する。

(ii) 塗付けは、吸水調整材塗りを行った場合は乾燥後、ポリマーセメントペースト塗りを行った場合は、ポリマーセメントペーストが乾燥しないうちに、塗残しのないよう全面に行う。

(iii) 下塗り面は、金ぐし類で荒らし目をつける。

- (iv) 下塗り後、モルタル表面のドライアウトを防止するために、水湿しを行う。
- (v) 下塗りは、14 日以上放置して、ひび割れ等を十分発生させてから次の塗付けにかかる。ただし、気象条件等により、モルタルの付着が確保できる場合には、放置期間を短縮することができる。
- (2) むら直し
 - (i) むらが著しい場合に行う。
 - (ii) むら直しが、部分的な場合は、下塗りに引き続いて行い、(1)(iii)から(v)までによる。
 - (iii) むら直し部分が比較的大きい場合は、(1)(v)ののち、塗り付ける。塗付け後、荒らし目をつけ、7 日以上放置する。ただし、気象条件等によりモルタルの付着が確保できる場合には、放置期間を短縮することができる。
- (3) 中塗り

出隅、入隅、ちり回り等は、定規塗りをを行い、定規通しよく平らに塗り付ける。

(4) 上塗り

中塗りの状態を見計らい、面、角、ちり回り等に注意し、こてむらなく平らになるよう、次により仕上げる。

- ① 金ごて仕上げの場合は、金ごてで押さえて仕上げる。
- ② 木ごて仕上げの場合は、水引き具合を見計らい、木ごてでむらを取り、平たんに仕上げる。
- ③ はけ引き仕上げの場合は、木ごてで均したのち、少量の水を含ませたはけを引き、はけ目の通りよく仕上げる。

(5) 仕上げの種類

仕上げの種類は、施工箇所に応じて、表 4.4.2 を標準とする。

表 4.4.2 仕上げの種類

種 類	施 工 箇 所
金 ご て	一般塗装下地、防水下地、外装壁タイル接着剤張り下地
木 ご て	セメントモルタル張りタイル下地
は け 引 き	—

- (6) 目地を設ける場合は、あらかじめ目地棒で通りよく仕切り、仕上げ後、目地棒を外し、目地塗りをする。

なお、既製目地材は、あらかじめ所定の位置に通りよく取り付け、壁塗りをを行う。

4.4.10 アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法

- (a) 浮き部分に対するアンカーピン本数は、特記による。特記がなければ、一般部分は 16 本/m²、指定部分（見上げ面、ひさしのはな、まぐさ隅角部分等をいう。）は 25 本/m²とする。ただし、浮き面積が 1 m²以下の場合、図 4.4.1 に示す標準配置グリッドをあてはめた最大本数程度とする。また、狭幅部（幅 200mm 以下で帯状にはく離している幅の狭い箇所）には、幅中央に 5 本/m とする。

①一般部分標準グリッド(250×250) ②指定部分標準グリッド(200×200)

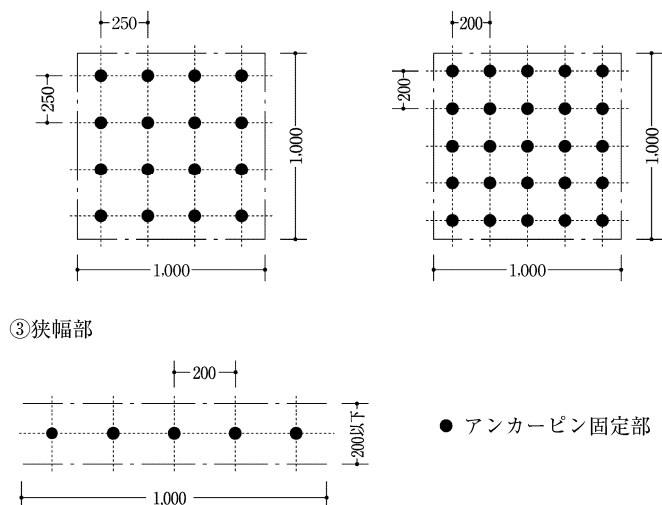


図 4.4.1 標準配置グリッド (mm)

- (b) アンカーピン固定部の穿孔は、コンクリート用ドリルを用い、使用するアンカーピンの直径より約 1～2mm 大きい直径とし、壁面に対し直角に穿孔する。穿孔は、マーキングに従って行い、構造体コンクリート中に 30mm 程度の深さに達するまで行う。
- (c) 穿孔後は、孔内をブラシ等で清掃後、圧搾空気、吸引機等で接着の妨げとなる切粉等を除去する。
- (d) 穿孔内の乾燥状態を確認し、湿潤状態のときは、監督職員と協議を行う。
- (e) 穿孔部の浮き代を確認し、(g)による充填量に疑義がある場合又は著しい浮きが確認された場合は、監督職員と協議を行う。
- (f) アンカーピン固定用エポキシ樹脂は製造所の仕様により、均一になるまで混練りする。
- (g) アンカーピン固定用エポキシ樹脂を手動式注入器を用い、注入口の最深部より徐々に充填する。充填量は、特記による。特記がなければ挿入孔 1 箇所当たり 25ml とする。
- (h) 挿入に先立ち、適切な長さのアンカーピンのネジ切り部分にアンカーピン固定用エポキシ樹脂を塗布してから、気泡の巻込みに注意して挿入する。
- (i) アンカーピンを挿入孔最深部まで挿入し、目立たぬ色のパテ状エポキシ樹脂等で仕上げる。
- (j) アンカーピン固定部は、夏期では 15 時間程度、冬期では 24 時間程度、衝撃を与えないようにし、降雨等からも養生を行う。
- (k) 注入部以外に付着した材料は、適切な方法で除去し、清掃する。
- (l) 確認

アンカーピン固定部のエポキシ樹脂の広がり、固着状況について全数テストハンマーの打診により確認を行い、その結果を監督職員に提出する。

4.4.11 アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法

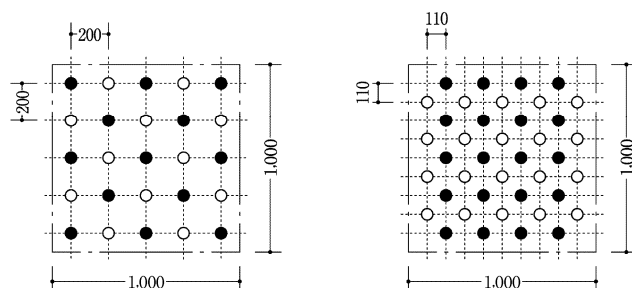
- (a) 浮き部分に対するアンカーピン本数及び注入口の数、特記による。特記がなければ、表 4.4.3 による。ただし、浮き面積が 1 m²以下の場合、図 4.4.2 に示す標準配置グリッドを当てはめた最大本数程度とする。また、狭幅部（幅 200mm 以下で帯状にはく離している幅の狭い箇所）のアンカーピン及び注入口の配置は図 4.4.2 に示すとおり幅中央に各々 5 本/m とする。

表 4.4.3 アンカーピン本数，注入口の箇所数

アンカーピン本数 (本/㎡)		注入口の箇所数 (箇所/㎡)	
一般部分	指定部分	一般部分	指定部分
13	20	12	20

(注) 指定部分とは、見上げ面、ひさしのはな、まぐさ隅角部分等をいう。

①一般部分標準グリッド(200×200) ②指定部分標準グリッド(110×110)



③狭幅部

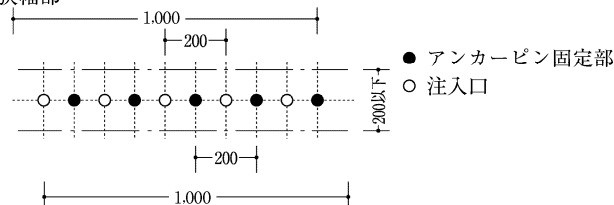


図 4.4.2 標準配置グリッド (mm)

- (b) アンカーピン固定部の施工は、4.4.10(b)から(j)までによる。
- (c) テストハンマー等により残存浮き範囲を再確認し、残存浮き部分への注入口の位置をチョーク等でマーキングする。
- (d) 注入口の穿孔は、アンカーピン固定部の硬化を待って、マーキング位置に従って4.4.10(b)から(e)までに準じ行う。ただし、穿孔は、構造体コンクリートに約5mmの深さまで行う。
- (e) 注入材料は、注入用エポキシ樹脂とし、製造所の仕様により調合し、均一になるまで混練りする。
- (f) 注入は、手動式注入器により注入口から注入材料が漏れないように注意して、残存浮き内に内圧がかからないように下部から上部へ、片端部から他端部へ、打診しながら残存浮き部全面に注入する。必要に応じ、浮き部周囲に共浮き防止のアンカーピンニングを実施する。

なお、注入量は、特記による。特記がなければ注入口1箇所当たり25mlとする。

- (g) エポキシ樹脂注入部分は、注入後24時間程度振動や衝撃を与えないよう養生を行う。
- (h) 硬化後、注入部以外に付着した材料を、適切な方法で除去し清掃する。
- (i) 確認
 - 注入材料の注入状態を次により確認し、その結果を監督職員に提出する。
 - (i) 注入材料の硬化後、アンカーピン固定部、注入部及びその周辺500mm程度にわたり打診により確認を行う。
 - (ii) 浮きが確認された場合は、速やかに①による確認結果を監督職員に報告する。
 - (iii) 確認された浮き部の補修は、監督職員の承諾を受けて行う。

4.4.12 アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法

- (a) アンカーピンの施工及び注入口の穿孔は、4.4.11(a)及び(b)による。

- (b) 注入材料は、ポリマーセメントスラリーとし、製造所の仕様により、調合し均一になるまで混練りし、ふるいにより、ろ過する。
- (c) 注入により、ポリマーセメントスラリーが流出するおそれのあるひび割れ、開口部、出角部等は、次により確実にシールする。
 - (1) シール方法は、ポリマーセメントスラリー製造所の仕様による。
 - (2) シール材は、適切な養生期間をとり、タックフリーになるまで指触しない。また、降雨等からも養生する。
- (d) 注入は、次により、注入量は特記による。特記がなければ注入口 1 箇所当たり 50ml とする。
 - (1) 残存浮き部に注入圧力 $0.1 \sim 0.25 \text{N/mm}^2$ となるように注入する。
 - (2) 注入状態を打診により確認しながら、ポリマーセメントスラリーが流出しないよう注入する。流出した場合は、直ちに注入を中止する。
 - (3) 注入順序は、残存浮き範囲が広い場合は一気に注入せず、数回に分けて行う。
 - (4) 注入の終わった注入口は、コルク、木栓等で仮止し、ポリマーセメントスラリーが固まった後に、ポリマーセメントモルタル等で平滑に孔埋めを行う。
- (e) ポリマーセメントスラリー注入部分は、注入後 3 日間は振動や衝撃を与えないよう養生を行う。
- (f) 注入部以外に付着した材料は、適切な方法で除去し清掃する。
- (g) 確認は、4.4.11(i)による。

4.4.13 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法

- (a) 浮き部分の補修に使用する注入口付アンカーピンの本数は、特記による。特記がなければ一般部分は 9本/m^2 、指定部分（見上げ面、ひさしのはな、まぐさ隅角部分等をいう。）は 16本/m^2 とする。ただし、浮き面積が 1m^2 以下の場合は図 4.4.3 に示す標準グリッドを当てはめた最大本数程度とする。また、狭幅部（幅 200mm 以下で帯状にはく離している幅の狭い箇所）には、幅中央に 5 本/m とする。

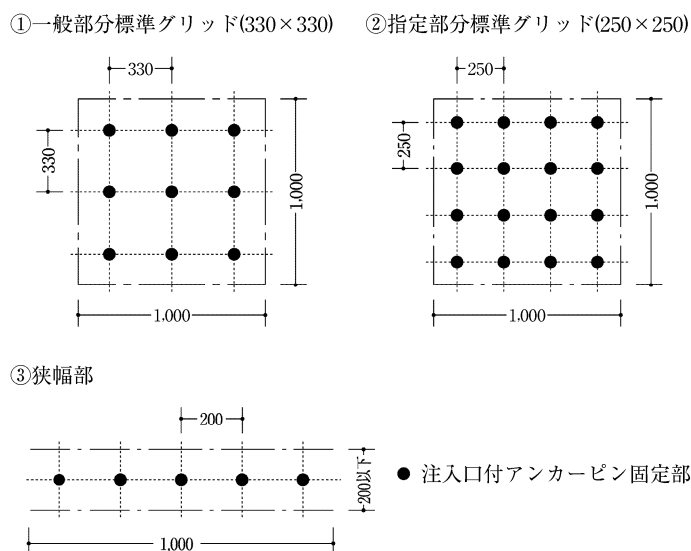


図 4.4.3 標準配置グリッド (mm)

- (b) 注入口付アンカーピンを挿入する孔の穿孔は、コンクリート用振動ドリルを用い、同ドリル径は注入口付アンカーピンの製造所の仕様による。穿孔は、壁面に対し直角に行い、マーキングに従って構造体コンクリート中に 20mm 以上の深さに達するまで行う。
- (c) 穿孔後は、孔内をブラシ等で清掃後、圧搾空気、吸引機等で接着の妨げとなる切粉等を除去する。

- (d) 穿孔内の乾燥状況を確認し、湿潤状態の時は監督職員と協議を行う。
- (e) 穿孔部の浮き代を確認し、(i)による充填量に疑義がある場合又は著しい浮きを確認された場合は、監督職員と協議を行う。
- (f) 使用する注入口付アンカーピンの長さは、モルタルの厚みに+20mm 以上とする。
- (g) 注入口付アンカーピンを孔に挿入し、ハンマーで軽く叩いてモルタルの面まで打ち込んだ後、専用の打込み工具で先端の開脚部を拡張し、注入口付アンカーピンを固着する。
- (h) 注入するエポキシ樹脂は、製造所の仕様により、均一になるまで混練りする。
- (i) 注入用エポキシ樹脂を手動式注入器を用い、注入口より徐々に充填する。充填量は、特記による。特記がなければ注入口 1 箇所当たり 25ml とする。
- (j) 注入口は目立たぬ色のパテ状エポキシ樹脂等で仕上げる。
- (k) 注入部以外に付着した材料は、適切な方法で除去し、清掃する。
- (l) 確認は、4.4.10(1)による。

4.4.14 注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法

- (a) 浮き部分の補修に使用する注入口付アンカーピンの本数は、特記による。特記がなければ表 4.4.4 による。ただし、浮き面積が 1 m²以下の場合は図 4.4.4 に示す標準グリッドを当てはめた最大本数程度とする。また、狭幅部（幅 200mm 以下で帯状にはく離している幅の狭い箇所）のアンカーピン及び注入口の配置は図 4.4.4 に示すとおり幅中央に各々 5 本/m とする。

表 4.4.4 アンカーピン本数，注入口の箇所数

アンカーピン本数 (本/m ²)		注入口の箇所数 (箇所/m ²)	
一般部分	指定部分	一般部分	指定部分
9	16	9	16

(注) 指定部分とは、見上げ面、ひさしのはな、まぐさ隅角部分等をいう。

①一般部分標準グリッド(165×165) ②指定部分標準グリッド(125×125)

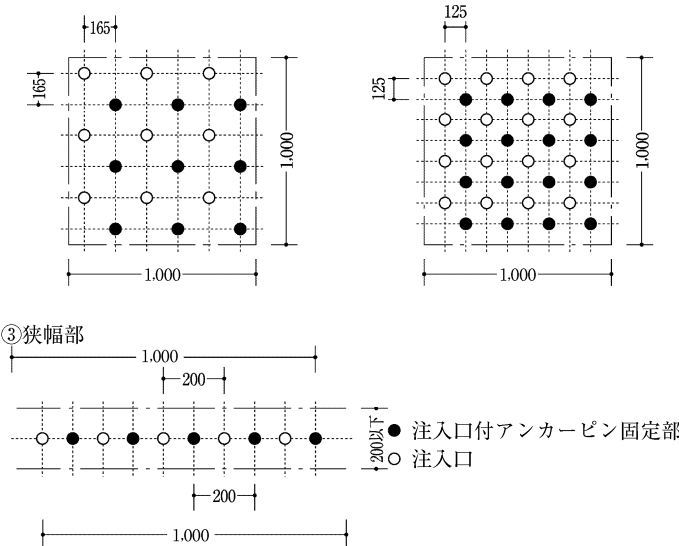


図 4.4.4 標準配置グリッド (mm)

- (b) 注入口付アンカーピンの施工は、4.4.13(b)から(k)までによる。
- (c) テストハンマー等により残存浮き範囲を再確認し、残存浮き部分への注入口の位置をチョーク等でマーキングする。
- (d) 注入口の穿孔は、注入口付アンカーピン固定部の硬化を待って、マーキング位置に従って 4.4.10(b)

- から(e)までに準じ行う。ただし、穿孔は、構造体コンクリートに約 5mm の深さまで行う。
- (e) 注入材料は、エポキシ樹脂とし、製造所の仕様により調合し、均一になるまで混練りする。
- (f) 注入は、手動式注入器により注入口から注入材料が漏れないように注意して、残存浮き内に内圧がかからないように下部から上部へ、片端部から他端部へ、打診しながら残存浮き部全面に注入する。
- (g) エポキシ樹脂注入部分は、注入後 24 時間程度振動や衝撃を与えないよう養生を行う。
- (h) 硬化後、注入部以外に付着した材料を、適切な方法で除去し清掃する。
- (i) 確認は、4.4.11(i)による。

4.4.15 注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法

- (a) 注入口付アンカーピンの施工及び注入口の穿孔は、4.4.14(a)から(d)までによる。
- (b) 注入材料は、ポリマーセメントスラリーとし、製造所の仕様により調合し、均一になるまで混練りし、ふるいにより、ろ過する。
- (c) 注入により、ポリマーセメントスラリーが流出するおそれのあるひび割れ、開口部、出隅部等は、次により確実にシールする。
- (1) シール方法は、ポリマーセメントスラリー製造所の仕様による。
- (2) シール材は、適切な養生期間をとり、タックフリーになるまで指触しない。また、降雨からも養生する。
- (d) 注入は、次により、注入量は特記による。特記がなければ注入口 1 箇所当たり 50ml とする。
- (1) 残存浮き部に注入圧力 0.1～0.25N/mm² となるように注入する。
- (2) 注入状態を打診により確認しながら、ポリマーセメントスラリーが流出しないよう注入する。流出した場合は、直ちに注入を中止する。
- (3) 注入順序は、残存浮き範囲が広い場合は一気に注入せず、数回に分けて行う。
- (4) 注入の終了した注入口は、コルク、木栓等で仮止めし、ポリマーセメントスラリーが固まった後にポリマーセメントモルタル等で平滑に穴埋めを行う。
- (e) ポリマーセメントスラリー注入部分は、注入後 3 日間は振動や衝撃を与えないよう養生を行う。
- (f) 注入部以外に付着した材料は、適切な方法で除去し、清掃する。
- (g) 確認は、4.4.11(i)による。

5 節 タイル張り仕上げ外壁の改修

4.5.1 適用範囲

この節は、タイル張り仕上げ外壁の改修に適用する。

4.5.2 ひび割れ部改修一般事項

- (a) ひび割れ部から漏水が見られる場合、ひび割れ部周辺のタイルに浮きが見られる場合又はひび割れ部から錆汁がでている場合は、事前に監督職員と協議を行う。
- (b) タイル張りを撤去する場合
- 設計図書の指示又は監督職員と協議の結果、タイル張り仕上げを撤去してひび割れ部を改修する場合は、次による。
- (i) ひび割れ周辺をダイヤモンドカッター等で健全部分と縁を切って損傷が拡大しないようにタイル目地に沿って切り込む。
- なお、切込み深さは、次による。
- ① 下地モルタルと構造体コンクリート界面の浮きの場合は、構造体コンクリートの表面までとする。
- ② 張付けモルタルと下地モルタル界面の浮きの場合は、下地モルタル面までとする。
- ③ タイル裏面と張付けモルタルの界面の浮きの場合は、張付けモルタル面までとする。
- なお、浮きがなくてもタイルを除去する必要がある場合は、張付けモルタル面までとする。

- (ii) タイル片は、のみ、たがね等で健全部分への損傷が拡大しないようはづり撤去する。タイル撤去後に露出したひび割れを確認し監督職員に報告する。
- (iii) ひび割れ部の改修工法は、(i)①の場合は、4.3.4 又は 4.3.5 により、(i)②及び③の場合は 4.3.4 による。
- (iv) ひび割れ部改修後のタイル張り撤去部の補修は、次による。
 - ① (i)①の場合は、4.5.7(b)又は 4.5.8 による。
 - ② (i)②の場合は、4.5.7(b)による。
 - ③ (i)③の場合は、4.5.7(c)による。
- (c) タイル張りを撤去しない場合の改修工法は、4.5.5 による。

4.5.3 欠損部改修一般事項

- (a) 欠損部周辺のタイル張りの撤去は、4.5.2(b)(i)及び(ii)による。
- (b) 目地割りは、原則として既存の目地割りに合わせる。
- (c) 下地面は、デッキブラシ等で水洗いを行い、モルタル等の接着を妨げるものを取り除く。
- (d) (a)から(c)まで以外は、4.3.3 による。

4.5.4 浮き部改修一般事項

- (a) 補修範囲の確認は、4.4.4(a)による。
- (b) タイル張りを撤去する場合
設計図書 of 指示又は監督職員と協議の結果、タイル張り仕上げを撤去して浮き部を改修する場合は、次による。
 - (i) 浮き部を中心にモルタルをダイヤモンドカッター等で健全部分と縁を切って損傷が拡大しないようにタイル目地に沿って切り込む。
なお、切り込み深さは、4.5.2(b)(i)による。

- (ii) タイル片は、のみ、たがね等で健全部分への損傷が拡大しないようはづり撤去する。
- (iii) タイル張り撤去部の補修は、4.5.2(b)(iv)による。
- (c) タイル張りを撤去しない場合の改修工法は、4.5.9 から 4.5.15 までによる。

4.5.5 樹脂注入工法

工法は、4.3.4 による。

4.5.6 Uカットシール材充填工法

工法は、4.3.5 による。

4.5.7 タイル部分張替え工法

- (a) 適用範囲
タイルの部分的な張替えで、既存の下地モルタル等がある場合及び 1 箇所当たりの張替え面積が 0.25 m²程度以下の場合に適用する。
- (b) ポリマーセメントモルタルを使用する場合
 - (1) 張替え下地面の水湿し又は吸水調整材の塗布を行う。
 - (2) ポリマーセメントモルタルを製造所の仕様により調合し、均一になるまで混練りする。
なお、混ぜる量は、1 回の張付け面積分とする。
 - (3) 張替え下地面とタイル裏面の両面にポリマーセメントモルタルを塗り付け、タイルを張り付ける。
 - (4) タイル目地詰めは、タイル張り完了後、24 時間以上の養生を行った後に目地ごて又はゴムごて等を用いて目地モルタルを塗り込む。小口タイル以上の大きさの場合は、更に目地ごてを用いて仕上げる。
なお、目地深さはタイル厚の 1/2 以内とする。

- (5) ポリマーセメントモルタルが硬化するまでは衝撃を与えないようにし、降雨等からも養生する。
- (6) 張替え部以外に付着した材料は、適切な方法で除去する。
- (c) 外装壁タイル接着剤張りの接着剤を使用する場合
 - (1) 張替え下地面を良く乾燥させる。
 - (2) 接着剤は容器から取り出して直ちに使用する。
 - (3) 張替え下地面に接着剤を塗布し、タイルを張り付ける。
 - (4) タイル目地詰めは、(b) (4) による。
 - (5) 接着剤が硬化するまでは衝撃を与えないようにし、降雨等からも養生する。
 - (6) 張替え部以外に付着した材料は、適切な方法で除去する。

4.5.8 タイル張替え工法

- (a) 適用範囲

タイルの部分的な張替えで、下地モルタルを撤去する場合に適用する。
- (b) 伸縮調整目地及びひび割れ誘発目地
 - (1) 伸縮調整目地及びひび割れ誘発目地の位置は、特記による。特記がなければ、表 4.5.1 による。
なお、下地のひび割れ誘発目地、打継ぎ目地、構造スリットの位置及び他部材との取合い部には、特記がない場合においても、伸縮調整目地を設ける。

表 4.5.1 伸縮調整目地及びひび割れ誘発目地の位置

方向	形式	外部側に柱形のない場合	外部側に柱形のある場合
	垂直方向	柱の両側又は開口端部上下及び中間 3～4m 程度	柱形の両端及び中間 3～4m 程度
水平方向		各階ごと打継ぎ目地の位置	

- (2) 伸縮調整目地及びひび割れ誘発目地の寸法は、3.7.3 [目地寸法] による。
なお、ひび割れ誘発目地のコンクリート目地深さは、打増ししたコンクリート厚さとする。
- (3) 伸縮調整目地は、躯体と縁を切って設ける。
- (4) 伸縮調整目地及びひび割れ誘発目地のシーリングの材料は 3.7.2 [材料] 及び(g) (2)、施工は、3.7.4 「シーリング充填工法」による。
- (c) 施工前の確認

タイル張りに先立ち、次の項目について確認を行い、不具合が発見された場合は、速やかに確認結果を監督職員に報告するとともに、不良箇所を補修する。

 - (i) モルタルの硬化不良、はく離、ひび割れ、浮き等がないこと。
 - (ii) 汚れ、レイタンス等接着上有害な付着物がないこと。
 - (iii) 所要の下地の精度が確保されていること。
- (d) 施工後の確認及び試験
 - (1) 外観の確認

タイル張り完了後、次の項目について目視にて外観の確認を行い、不具合が発見された場合は、速やかに確認結果を監督職員に報告する。

 - ① タイルの色調の不ぞろい、不陸、汚れ、割れ、浮上がり及び縁欠けの有無
 - ② 目地幅の不ぞろい、目地の色むら及び目地深さの均一性
 - (2) 打診による確認
 - (i) タイル張りは、モルタル及び接着剤の硬化後、全面にわたり打診を行う。
 - (ii) 浮き、ひび割れ等が発見された場合は、速やかに(i)による確認結果を監督職員に報告する。

(iii) 浮き、ひび割れ等によるタイルの張直しは、監督職員の承諾を受けて行う。

(3) 接着力試験

タイル張りは、次により接着力試験を行う。ただし、施工場所の状況等により、その必要がないと認められる場合は、監督職員の承諾を受けて、省略することができる。

① 試験方法は、接着力試験機による引張接着強度の測定により、試験の時期は強度が出たと思われるときとする。

② 試験体

ア. 試験体は目地部分をコンクリート面まで切断して周囲と絶縁したものとする。

イ. 試験体の個数は、100 m²ごと及びその端数につき 1 個以上、かつ、全体で 3 個以上とする。

ウ. 試験体の位置は、監督職員の指示による。

③ 引張接着強度及び破壊状況の判定は、表 4.5.2 の場合を合格とする。

表 4.5.2 引張接着強度及び破壊状況

適 用	引張接着強度及び破壊状況
陶磁器質タイル張りの場合（セメントモルタル張り）	0.4N/mm ² 以上、かつ、コンクリート下地の接着界面における破壊率が 50%以下
陶磁器質タイル張りの場合（有機系接着剤張り）	次のア. 又はイ. の場合 ア. タイルの凝集破壊率及び接着剤の凝集破壊率の合計が 50%以上 イ. 接着剤とタイルの界面破壊率及び下地モルタルと接着剤との界面破壊率の合計が 50%以下で、1) 又は 2) の場合 1) 下地モルタルの凝集破壊率、コンクリートの凝集破壊率及び下地モルタルとコンクリートとの界面破壊率の合計が 25%以下 2) 下地モルタルとコンクリートとの界面破壊率が 50%以下、かつ、引張接着強度が 0.4N/mm ² 以上

④ 不合格の場合は、1.2.2 [施工計画書] の品質計画として定めた方法で処置し、監督職員の検査を受ける。

(e) タイル張り下地等の均しモルタル塗り

(1) セメントモルタル張りタイル下地

(i) モルタル下地の塗厚は、原則として、全仕上げ厚さ、タイル厚さ等から定める。

(ii) タイル張りが、密着張り、改良積上げ張り、改良圧着張り、マスク張り及びモザイクタイル張りの場合並びにセメント系厚付け仕上塗材の場合は、中塗りまで行う。

(iii) モルタル下地面の仕上げは、原則として、木ごて押えとし、その精度はモザイクタイルでは 2 mにつき 3 mm、小口以上のタイルでは 2 mにつき 4 mmとする。

なお、精度について確認を行い、その結果を監督職員に報告する。

(2) 外装壁タイル接着剤張り下地

(i) 外装壁タイル接着剤張り下地の躯体コンクリート表面の仕上がり状態は、表 8.1.3 [打放し仕上げの種別] の A 種及び表 8.1.4 [コンクリートの仕上りの平たんさの標準値] によるものとし、セメント系下地調整厚塗材 2 種（下地調整塗材 CM-2）2 回塗り、総厚 10 mm以上とする。

(ii) 外装壁タイル接着剤張り下地の仕上げは、原則として、金ごて 1 回押えとし、その精度は 1 mにつき 3 mm以下とする。

なお、精度について確認を行い、その結果を監督職員に報告する。

(3) 外壁タイル張り下地等の均しモルタル塗りの確認

(i) 外壁タイル張り下地等の均しモルタルの硬化後、全面にわたり打診を行う。

なお、浮き及び精度について確認を行い、その結果を監督職員に報告する。

(ii) 浮き及び精度について、不具合が確認された場合は、直ちに補修を行う。

(iii) 外壁タイル張り下地等の均しモルタルの接着力試験は、特記による。

(4) タイルの伸縮調整目地に合わせて幅 10mm 以上の伸縮調整目地を設ける。伸縮調整目地は、発泡合成樹脂板の類を用い、目地周辺から浮きが発生しないよう、原則として、構造体まで達するようにする。

(f) セメントモルタルによる陶磁器質タイル張り

(1) 材料

セメントモルタルによる陶磁器質タイル張りの材料は 4.2.2(h) (2) から (7) までによる。

(2) モルタルの調合は、表 4.5.3 による。

なお、モルタルの練混ぜは、原則として機械練りとする。また、1 回の練混ぜ量は、60 分以内に張り終える量とする。

表 4.5.3 モルタルの調合（容積比）

材料			セメント	白色セメント	細骨材	混和剤	備 考
施工箇所							
張付け用	壁	密着張り	1	—	1～2	適量	粒度調整されたもの
		改良積上げ張り	1	—	2～3	適量	
		改良圧着張り	1	—	2～2.5	適量	
		ユニットタイル	1	—	0.5～1	適量	粒度調整されたもの 目地の色に応じてセメントの種類を定める。
化粧目地用	3mm を超えるもの		1		0.5～1.5	適量	目地の色に応じてセメントの種類を定める。
	3mm 以下のもの		1		0.5～1	適量	

(注) 1. セメント混和用ポリマーディスパージョンの使用量は、4.4.9(b) (2) による。
2. 張付けモルタルには、必要に応じて、保水剤を使用する。ただし、保水剤は、所定の使用量を超えないよう注意する。

(3) 既製調合モルタルは、モルタル製造所の仕様による。

(4) 既製調合目地材は、モルタル製造所の仕様による。

(5) 施工時の環境条件

(i) 降雨・降雪時、強風時等タイル工事に支障のあるとき及びこれらが予想される場合は、施工を行わない。

(ii) 塗付け場所の気温が 3℃以下及び施工後 3℃以下になると予想される場合は、施工を行わない。

(6) 施工

(i) 下地及びタイルごしらえ

① モルタル塗りをを行うコンクリート素地面を目荒らし工法とする場合は、4.4.9(c)による。

② 下地は、(e)による。

③ タイル下地面の精度は(e) (1)による。

- ④ 夏期にタイル張りを行う場合は、下地モルタルに前日散水し、十分吸水させる。
- ⑤ タイル張りに先立ち、下地モルタルに適度の水湿し又は吸水調整材の塗布を行う。ただし、改良積上げ張りの場合、吸水調整材の塗布は行わない。
- ⑥ 吸水性のあるタイルは、必要に応じて、適度の水湿し又は吸水調整材の塗布を行う。
- ⑦ タイルごしらは、必要に応じて行う。
- (ii) タイル張りの工法と張付け材料の塗厚は表 4.5.4 により、工法の適用は特記による。

表 4.5.4 セメントモルタルによるタイル張り工法と張付け材料の塗厚

タイルの種類	タイルの大きさ	工 法	張付け材料		
			種 類	塗り厚 (mm)	備 考
外装タイル	小口以上 二丁掛け以下	密着張り	モルタル	5～8	1 枚ずつ張り付ける。
		改良積上げ張り		4～7	
		改 良 圧 着 張 り		下地側 4～6 タイル側 3～4	
ユニットタイル	25mm 角を超え 小口未満	マ ス ク 張 り	モルタル	3～4	ユニットごとに張り付ける。
	小口未満	モザイクタイル張り		3～5	

(iii) 密着張り

- ① 張付けモルタルは 2 層に分けて塗り付けるものとし、1 層目はこて圧をかけて塗り付ける。
なお、張付けモルタルの 1 回の塗付け面積の限度は 2 m²以下とし、かつ、20 分以内に張り終える面積とする。
- ② 張付け順序は、目地割りに基づいて水糸を引き通し、窓、出入口回り、隅、角等の役物を先に行う。
- ③ 張付けは、張付けモルタルの塗付け後、直ちにタイルをモルタルに押し当て、タイル張り用振動機（ヴィブラート）を用い、タイル表面に振動を与え、張付けモルタルがタイル裏面全面に回り、更にタイル周辺からモルタルがはみ出す（目地深さがタイル厚さの 1/2 以下となる量）まで振動機を移動させながら、目違いのないよう通りよく張り付ける。
- ④ 化粧目地は、はみ出したモルタルが適度に硬化した時を見計らい、目地ごてを用いて所定の形状に仕上げる。
なお、目地深さが深い場合は、所定の深さになるように目地詰めを行う。
- ⑤ 目地成形後、タイル面の清掃を行う。

(iv) 改良積上げ張り

- ① 目地割りに基づいて役物を張り付け、水糸を引き通し、原則として下から張り上げる。
- ② 張付けは、張付けモルタルをタイル裏面全面に平らに塗り付けて張り付けたのち、適切な方法でタイル周辺からモルタルがはみ出すまで入念にたたき締め、通りよく平らに張り付ける。
なお、モルタルの塗置き時間は 5 分以内とする。
- ③ 1 日の張付け高さの限度は、1.5m 程度とする。
- ④ 化粧目地は、次による。
- ア．タイル張付け後、24 時間以上経過したのち、張付けモルタルの硬化を見計らって、目地詰めを行う。
- イ．目地の深さは、タイル厚さの 1/2 以下とする。
- ウ．目地詰めに先立ち、タイル面及び目地部分の清掃を行い、必要に応じて、目地部分の水湿しを行う。

エ. 目地詰め後、モルタルの硬化を見計らい、目地ごて等で仕上げる。

- ⑤ 目地詰め後、タイル面の清掃を行う。

(v) 改良圧着張り

- ① 張付けモルタルは 2 層に分けて塗り付けるものとし、1 層目はこて圧をかけて塗り付ける。
なお、張付けモルタルの 1 回の塗付け面積の限度は 2 m^2 以下とし、かつ、張付けモルタルの 1 回の塗付け面積の限度は、60 分以内に張り終える面積とする。また、練り混ぜる量は 1 回の塗付け量及び張付け量とする。

- ② 張付け順序は、(iii)②による。

- ③ 張付けに先立ち、下地側に張付けモルタルをむらなく平たんに塗り付ける。

- ④ 張付けは、タイル裏面全面に張付けモルタルを平らに塗り付けて張り付け、適切な方法でタイル周辺からモルタルがはみ出すまでたたき締め、通りよく平らに張り付ける。

- ⑤ 1 回のモルタル塗面にタイルを張り終わったとき、モルタルの硬化の程度により、張付けが終わったタイル周辺にはみ出しているモルタルを取り除き、塗り直してからタイルを張り進める。

- ⑥ 化粧目地は、(iv)④による。

- ⑦ 目地詰め後、タイル面の清掃を行う。

(vi) マスク張り（25mm 角を超え小口未満のタイル）

- ① 張付けモルタルには、混和剤を用いる。

- ② 張付け順序は、(iii)②とし、役物及び切物タイルの張付けは、(iv)②による。

- ③ 張付けは、張付けモルタルをタイルに見合った、ユニットタイル用マスクを用い、ユニット

裏面全面にこてで圧着して塗り付け、縦横及び目地幅の通りをそろえて張り付け、適切な方法で目地部分に張付けモルタルがはみ出すまでたたき締める。

なお、モルタルの塗置き時間は、(iv)②による。

- ④ 表張り紙の紙はがしは、張付け後、時期を見計らって水湿しをして紙をはがし、著しい配列の乱れがある場合は、タイルの配列を直す。

- ⑤ 化粧目地は、すり込み目地とするほかは、(iv)④アからウまでによる。

- ⑥ 目地詰め後、タイル面の清掃を行う。

(vii) モザイクタイル張り（小口未満のタイル）

- ① 張付けモルタルは 2 層に分けて塗り付けるものとし、1 層目はこて圧をかけて塗り付ける。
なお、張付けモルタルの 1 回の塗付け面積の限度は、 3 m^2 以下とし、20 分以内に張り終える面積とする。

- ② 張付けモルタルを塗り付けたのち、タイルを張り付け、縦横及び目地幅の通りをそろえ、適切な方法で目地部分に張付けモルタルが盛り上がるまでたたき締める。

なお、タイル張継ぎ部分の張付けモルタルは、除去し塗り直す。

- ③ 表張り紙の紙はがしは、(vi)④による。

- ④ 化粧目地は、(vi)⑤とする。

- ⑤ 目地詰め後、タイル面の清掃を行う。

- ⑥ ①から⑤まで以外は、(iii)による。

(viii) まぐさ、窓台等のタイル張り

- ① 下地は、設計図書に基づき、形状、水勾配等を正しく施工する。小口タイル以上の大きさの、

まぐさ及びひさし先端下部のタイルを張り付ける場合は、4.2.2(h) (6) の引金物を張付けモルタル

ルに塗り込み、必要に応じて、受木を添えて 24 時間以上支持する。

② 窓台部分のタイルは、窓枠、水切板等の裏面に差し込み、裏面に隙間のないようにモルタルを充填する。

③ ①及び②以外は、一般部分に準ずる。

(ix) 伸縮調整目地にはみ出した張付けモルタルはすべて削り落とし、張付けモルタルの施工が適切でなく隙間のできた場合はモルタルを補充し、目地の形状を整える。

(7) 養生及び清掃

(i) 養生

① 屋外施工の場合で、強い直射日光、風、雨等により損傷を受けるおそれのある場合は、シートを張るなどして養生を行う。

② 施工中及びモルタルが十分硬化しないうちに、タイル張り面に振動、衝撃等を与えない。

③ 寒冷期の施工は、4.1.3(c)による。

(ii) 清掃

タイル張り終了後、タイル表面を傷めないように清掃し、汚れを取り除く。やむを得ず清掃に酸類を用いる場合は、清掃前に十分水湿しをし、酸洗後は、直ちに水洗いを行い、酸分が残らないようにする。

なお、金物類には、酸類が掛からないように養生を行う。

(g) 有機系接着剤による陶磁器質タイル張り

(1) 材料

有機系接着剤による陶磁器質タイル張りの材料は、4.2.2(h)(ii)及び(2)から(6)までによる。

(2) シーリング材

(i) シーリングは、3章7節「シーリング」による。

(ii) 有機系接着剤による陶磁器質タイル張りにおける打継ぎ目地、ひび割れ誘発目地及び伸縮調整目地その他の目地のシーリング材は、特記による。特記がなければ、打継ぎ目地及びひび割れ誘発目地のシーリング材はポリウレタン系シーリング材とし、伸縮調整目地その他の目地は変成シリコン系シーリング材とする。

(iii) 外装壁タイル接着剤張りに用いるシーリング材は、施工に先立ち、有機系接着剤による污染が出ないことを確認する。

(3) 施工時の環境条件

(i) 降雨・降雪時、強風時等タイル工事に支障のあるとき及びこれらが予想される場合は、施工を行わない。

(ii) 塗付け場所の気温が 5℃以下及び施工後 5℃以下になると予想される場合は、施工を行わない。

(4) 施工前の確認

施工前の確認は、4.5.8(c)によるほか、下地が十分乾燥していること。

(5) 施工

(i) 下地及びタイルごしらえ

① モルタル塗りを行うコンクリート素地面を目荒らし工法とする場合は、4.4.9(c)による。

② 外装壁タイル接着剤張り下地等の均しモルタル塗りは、(e)(2)による。

③ タイルの張付けに当たって、下地モルタルに水湿し、吸水調整材の塗布は行わない。

④ タイルごしらえは、必要に応じて行う。

(ii) タイル張りの工法と張付け有機系接着剤の使用量は表 4.5.5 により、工法の適用は、特記による。

なお、外装壁タイル接着剤張り専用タイルを用いない場合の有機系接着剤の使用量は、特記

による。

表 4.5.5 有機系接着剤によるタイル張り工法と張付け材料の使用量

タイルの種類	タイルの 大きさ	工 法	裏あし高さと裏面反 り	張付け材料			
				規格番号	種 類	使用量 (kg/m ²)	備 考
外装タイル	小口以上 二丁掛け 以下	外装壁タ イル接着 剤張り	裏あし高さ 0.9mm 以下、かつ、裏面反 り ±0.7mm 以下	JIS A 5557	有機系接着剤	2.5	—
			上記以外			3.5	
ユニットタイル	小口未満	外装壁タ イル接着 剤張り	裏あし高さ 0.9mm 以下、かつ、裏面反 り ±0.7mm 以下	JIS A 5557	有機系接着剤	2	ユニットごと に張り付ける。
			上記以外			2.5	

(iii) 工法

- ① 有機系接着剤の 1 回の塗布面積の限度は、30 分以内に張り終える面積とする。
- ② 有機系接着剤は金ごて等を用いて平たんに塗布したのち、所定のくし目ごてを用いて壁面に 60° の角度を保ってくし目を立てる。裏あしのあるタイルを用い、くし目を立てて有機系接着剤を塗り付けて張り付ける場合は、裏あしに対して直交又は斜め方向にくし目を立てる。有機系接着剤を平たんに塗り付ける場合は、一度くし目を立てたのちに金ごてを用いて平たんに均す。ただし、目地幅が 3mm 以下の空目地の場合は、くし目状態のままとする。
- ③ 目地割りに基づいて水糸を引き通し、基準となる定規張りを行い、縦横目地引き通しに注意しながら張り上げる。
- ④ 1 枚張りの場合は、手でもみ込んだのち、たたき板、タイル張りに用いるハンマーでたたき押えるか、又は振動工具を用いて加振して張り付ける。また、ユニットタイル張りの場合は、全面を軽くたたきながら目地の通りを手直しを行い、たたき板で密着させる。
- ⑤ まぐさ、窓台等のタイル張りの下地は、水切が適切に行えるよう、形状、水勾配等を正しく施工する。
- ⑥ 化粧目地を詰める場合は、有機系接着剤の硬化状態を確認したのち、(e) (6) (vi) ④ に準じて目地詰めを行う。
- ⑦ タイル面の清掃を行う。

(iv) 養生及び清掃

- ① 寒冷期の施工は、4.1.3(c)による。
- ② 清掃
 - ア. 清掃は水洗いを原則とし、ブラシ等を用いてタイル面に汚れが残らないように注意して行う。
 - イ. 目地モルタルによる汚れが甚だしいときは、監督職員の承諾を受けて、酸洗いを行う。タイルや目地に酸類の影響が残らないように、酸洗いの前後には十分に水洗いを行う。
 - ウ. 有機系接着剤がタイル表面に付着して硬化した場合には、汚れ除去用の発泡樹脂製品、砂消しゴム等で削り取る。ただし、表面が平滑な壁タイル等は、有機系接着剤が硬化する前に溶剤等でふき取る。

4.5.9 アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法

工法は、4.4.10 による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目

地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4.5.10 アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法

工法は、4.4.11 による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4.5.11 アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法

工法は、4.4.12 による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4.5.12 注入口付アンカーピンニング部分エポキシ樹脂注入工法

工法は、4.4.13 による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4.5.13 注入口付アンカーピンニング全面エポキシ樹脂注入工法

工法は、4.4.14 による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4.5.14 注入口付アンカーピンニング全面ポリマーセメントスラリー注入工法

工法は、4.4.15 による。ただし、穿孔位置がタイル陶片にかかる場合は、穿孔位置を近傍のタイル目地部分に釣り合いを保ちながら移動する。

4.5.15 注入口付アンカーピンニングエポキシ樹脂注入タイル固定工法

特殊ドリルを使用して、タイル中央に穿孔し直接注入口付アンカーピンを打ち込み、注入用エポキシ樹脂を注入してタイルを固定する。タイルにあけた孔は化粧キャップ又は樹脂パテでふさぐ。

(a) 適用できるタイルの大きさは、小口タイル以上を目安とする。

(b) 注入口付アンカーピンの本数は、特記による。

(c) (a)及び(b)以外は、4.4.13 に準ずる。

4.5.16 目地改修工法

(a) 目地ひび割れ部改修工法

(1) 既存目地材は、タイルに損傷を与えないように目地に沿って下地モルタル面までダイヤモンドカッターを入れてはつり取る。

(2) (1) ののち、目地部分に付着したほこりや異物を除く。

(3) 目地詰めは、4.5.8(e) (2)による。

(4) 目地詰め後、タイル面の清掃を行う。

(b) 伸縮調整目地改修工法

(1) 伸縮調整目地の位置及び寸法は、特記による。目地の切込みに先立って伸縮調整目地位置とタイル目地の取合いについて確認し、監督職員と協議する。

(2) 目地位置に沿って、ダイヤモンドカッターを用いて構造体表面まで切り込み、所定の形状になるようはつり器具を用いてはつり落とし、目地材として発泡合成樹脂板の類を設ける。

なお、既存タイル面を切断する場合で、タイルが浮くなどのおそれがある場合は、監督職員と協議する。

(3) 目地のシーリングは、3章7節 [シーリング] による。

6節 塗り仕上げ外壁等の改修

4.6.1 適用範囲

この節は、既存の仕上塗材塗り仕上げ等を改修する場合並びにコンクリート打放し仕上げ外壁及びモルタル塗り仕上げ外壁等に仕上塗材塗り等を行う場合に適用する。

4.6.2 仕上塗材仕上げ一般事項

- (a) 仕上げの色合、模様、つや等は、見本帳又は見本塗板による。
なお、見本塗板は、所要量又は塗厚が工程ごとに確認できるものとする。
- (b) 仕上げ工程の放置時間等は、7.1.4 [施工一般] (h) による。
- (c) 仕上げ場所の気温が 5℃以下の場合、7.1.6 [施工管理] (a) による。
- (d) 降雨のおそれのある場合及び強風時には、原則として行わない。
- (e) 仕上げに溶剤を用いる場合は、換気をよくして、溶剤による中毒を起さないようにする。
- (f) 工程ごとの所要量等の確認は、特記がなければ、表 4.6.1 による。ただし、防水形の仕上塗材の場合の所要量等の確認方法は、表 4.6.1 以外は、単位面積当たりの使用量によることを標準とする。

表 4.6.1 所要量の確認

確 認 項 目	仕上りの程度
見本帳又は見本塗板との比較	見本と色合、模様、つや等の程度が同様であること。
塗り面の状態	むら、はじき等がないこと。

- (g) シーリング面に仕上塗材仕上げを行う場合は、シーリング材が硬化した後に行うものとし、塗重ね適合性を確認し、必要な処理を行う。
- (h) 各種塗料塗りを行う場合は、7 章 [塗装改修工事] による。
- (i) コンクリート面のひび割れ部及び欠損部の処置は、3 節による。
- (j) モルタル面のひび割れ部、欠損部及び浮き部の処置は、4 節による。

4.6.3 既存塗膜等の除去及び下地処理

- (a) 既存塗膜の劣化部の除去及び下地の処理の工法は、一次により、適用は特記による。
- (1) サンダー工法
 - (2) 高圧水洗工法
 - (3) 塗膜はく離剤工法
 - (4) 水洗い工法
- (b) 下地調整で、下地調整塗材に代えてポリマーセメントモルタル又は防水形仕上塗材主材を使用する場合は、特記による。
- (c) サンダー工法
工程は表 4.6.2 により、処理範囲は特記による。特記がなければ既存仕上げ面全体とする。

表 4.6.2 サンダー工法

工 程		除去・下地処理方法
1	劣化膜の除去	ぜい弱化した塗膜の表面及びふくれ等をサンダー、スクレーパー等により除去する。
2	下地のひび割れ部等の補修	特記による。
3	水洗い・清掃	粉化物、付着物等は、高圧水洗機を使用して除去し、清掃を行う。
4	下 地 処 理	サンダー等により部分的に除去した箇所を、セメント系下地調整塗材を充填し、段差のないよう全体を調整する。

- (2) 高圧水洗機は、粉化物、付着物等の除去に適したものとする。
- (d) 高圧水洗工法

- (1) 工程は表 4.6.3 により、処理範囲は特記による。特記がなければ既存仕上げ面全体とする。

表 4.6.3 高圧水洗工法

工 程		除去・下地処理方法
1	既存塗膜及び下地劣化部の除去	高圧水洗機を使用し、既存塗膜及び下地コンクリートの劣化部を除去する。
2	下地のひび割れ部等の補修	特記による。
3	下地処理	全面を下地調整塗材でしごき塗りを行い、平らに仕上げる。

- (2) 高圧水洗機の加圧力は、コンクリート表面及び既存塗膜の付着強度により異なるため、試験施工を行い監督職員の承諾を受ける。

- (3) 高圧水洗機を使用し、既存塗膜を除去する場合は、専門的な知識を有する技術者の施工とする。なお、高圧水による事故の防止に努める。

- (4) 床版下及び厚付け仕上塗材仕上等の場合は、工程 3 を省略する。

(e) 塗膜はく離剤工法

- (1) 工程は表 4.6.4 により、処理範囲は特記による。特記がなければ既存仕上げ面全体とする。

表 4.6.4 塗膜はく離剤工法

工 程		除去・下地処理方法
1	塗 膜 の 除 去	塗膜はく離剤を使用し、スクレーパー等により既存塗膜をすべて除去する。
2	下地のひび割れ部等の補修	特記による。
3	水 洗 い	塗膜、粉化物等の除去、清掃を行う。
4	下 地 処 理	全面下地調整塗材でしごき塗りを行い、平らに仕上げる。

- (2) 塗膜はく離剤は、試験施工を行い、監督職員の承諾を受ける。

- (3) 塗膜はく離剤を使用し、既存塗膜を除去する場合は、はく離剤等が残り、新規塗膜に影響を与えることのないよう除去する。

- (4) 床版下及び厚付け仕上塗材仕上等の場合は、工程 4 を省略する。

(f) 水洗い工法

- (1) 工程は表 4.6.5 により、処理範囲は特記による。特記がなければ(c)から(e)までの処理範囲以外の既存仕上面全面とする。

表 4.6.5 水洗い工法

工 程		除去・下地処理方法
1	下地のひび割れ部等の補修	特記による。
2	水洗い・清掃	粉化物、付着物等をデッキブラシ等を用いて水洗いし、除去・清掃する。

- (2) 水洗いで、デッキブラシによる水洗いに代えて高圧水洗機を使用する場合は、粉化物・付着物等の除去に適した加圧力のあるものとし、監督職員の承諾を受ける。

- (g) モルタル下地の仕上げは表 4.6.6 により、仕上塗材の種類に応じた○印の仕上げとする。

表 4.6.6 仕上塗材の種類に応じたモルタル下地の仕上げ

仕上塗材の種類（呼び名）	モルタル下地の仕上げ			備考
	はけ引き	金ごて	木ごて	
外装薄塗材 S i, 外装薄塗材 E, 外装薄塗材 S, 外装厚塗材 S i, 外装厚塗材 E, 複層塗材 C E, 複層塗材 S i, 複層塗材 E	○	○	○	薄塗材の場合は、金ごて又は木ごて
外装厚塗材 C	○	—	○	—
可とう形外装薄塗材 S i, 可とう形外装薄塗材 E, 防水形外装薄塗材 E, 可とう形複層塗材 C E, 複層塗材 R E, 防水形複層塗材 C E, 防水形複層塗材 E, 防水形複層塗材 R E, 防水形複層塗材 R S	—	○	—	—
可とう形改修塗材 E, 可とう形改修塗材 R E, 可とう形改修塗材 C E	—	—	—	—

（注）可とう形改修塗材は、既存塗膜を下地とする改修に適用

- (h) A L C パネルの場合は、欠け、穴等は、A L C パネル製造所の指定する補修用モルタル（既調合のもの）で平滑にする。
- (i) 押出成形セメント板の場合は、欠け、表面の傷等を押出成形セメント板製造所の指定する補修材料で平滑にする。

4.6.4 下地調整

- (a) コンクリートの下地調整は、次による。
- (1) 目違いは、サンダー掛け等により取り除く。
 - (2) 下地面の清掃を行う。
 - (3) 下地調整塗材 C-2 を、1 ～ 2mm 程度全面に塗り付けて、平滑にする。ただし、スラブ下等の見上げ面及び厚付け仕上塗材仕上げ等の場合は、省略する。
 - (4) 下地の不陸調整厚さが 1mm 以下の場合は、(3)の下地調整塗材 C-2 に代えて、下地調整塗材 C-1 を平滑に塗付けることができる。
 - (5) 下地の不陸調整厚さが 3mm を超えて 10mm 以下の場合は、(3)の下地調整塗材 C-2 に代えて、下地調整塗材 C M-2 を平滑に塗り付ける。
- (b) モルタル、プラスター及び P C パネルの下地調整は、次による。
- (1) 下地面の清掃を行う。
 - (2) 合成樹脂エマルジョンシーラーを全面に塗り付ける。ただし、仕上塗材の下塗材で代用する場合は、省略することができる。
- (c) A L C パネルの下地調整は、次による。
- (1) 下地面の清掃を行う。
 - (2) 合成樹脂エマルジョンシーラーを全面に塗り付ける。ただし、下地調整塗材 E で代用する場合は、省略することができる。
 - (3) 屋外は、仕上塗材製造所の仕様により下地調整塗材 C-1 又は下地調整塗材 E を全面に塗り付けて、平滑にする。ただし、外装薄塗材 S 及び防水形複層塗材 R S 仕上げの場合は、下地調整塗材 C-2 を全面に塗り付けて、平滑にする。
- (d) 押出成形セメント板の下地調整は、次による。
- (1) 下地面の清掃を行う。
 - (2) 2 液形エポキシ樹脂ワニスを全面に塗り付ける。

なお、仕上塗材製造所の仕様により、下塗材を 2 液形エポキシ樹脂ワニスの代用とすることができる。

4.6.5 工法

(a) 外装薄塗材 S i 及び可とう形外装薄塗材 S i

- (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する水の量で均一になるように行う。ただし、溶剤系の下塗材の場合は、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。
- (2) 下塗りは、だれ、塗残しのないように均一に塗り付ける。
- (3) 主材塗りは、次による。
 - (i) 吹付けの場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、指定の吹付け条件により吹き付ける。
 - (ii) ロールー塗りの場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のロールーを用いて塗り付ける。

なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。

(b) 外装薄塗材 E 及び可とう形外装薄塗材 E

- (1) 材料の練混ぜは、(a) (1) による。
- (2) 下塗りは、(a) (2) による。
- (3) 主材塗りは、次による。
 - (i) 吹付けの場合は、(a) (3) (i) による。
 - (ii) ロールー塗りの場合は、(a) (3) (ii) による。
- (iii) こて塗りの場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のこてを用いて塗り付ける。

なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。

(c) 防水形外装薄塗材 E

- (1) 材料の練混ぜは、(a) (1) による。
- (2) 下塗りは、(a) (2) による。
- (3) 増塗りは、出隅、入隅、目地部、開口部回り等にはけ又はロールーにより、端部に段差のないように塗り付ける。
- (4) 主材塗りは、次による。
 - (i) 基層塗りは、だれ、ピンホール、塗残しのないよう下地を覆うように均一に塗り付ける。
なお、塗り回数は、仕上塗材製造所の仕様による。
 - (ii) 模様塗りは、次による。
 - ① 吹付けの場合は、(a) (3) (i) による。
 - ② ロールー塗り場合は、見本と同様の模様で均一に仕上がるように、所定のロールーを用いて塗り付ける。

(d) 外装薄塗材 S

- (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する専用薄め液の量で均一になるように行う。
- (2) 下塗りは、(a) (2) による。
- (3) 主材塗りは、(a) (3) (i) による。

(e) 外装厚塗材 C

- (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する水の量で均一になるように行う。ただし、溶剤系の下塗材及び上塗材の場合は、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。
なお、練混ぜ量は、仕上塗材製造所の指定する可使時間内に使い終わる量とする。
- (2) 下塗りは、(a) (2) による。

- (3) 主材塗りは、次による。
 - (i) 吹付けの場合は、次による。
 - ① 基層塗りと模様塗りの 2 回とする。
 - ② 基層塗りは、だれ、ピンホール、塗残しのないよう下地を覆うように塗り付ける。
 - ③ 模様塗りは、(a) (3) (i) による。
 - ④ 凸部処理は、模様塗りの後に、見本塗板と同様の模様になるようにこて又はローラーにより押さえる。
 - (ii) こて塗りの場合は、(b) (3) (iii) による。
- (4) 上塗材を用いる場合は、上塗りは、2 回塗りとし、色むら、だれ、光沢むら等が生じないように均一に、はけ、ローラー又はスプレーガンにより塗り付ける。
- (f) 外装厚塗材 S i 及び外装厚塗材 E
 - (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する水の量で均一になるように行う。ただし、溶剤系の下塗材又は上塗材の場合は、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。
 - (2) 下塗りは、(a) (2) による。
 - (3) 主材塗りは、次による。
 - (i) 吹付けの場合は、(e) (3) (i) による。
 - (ii) ローター塗りの場合は、(a) (3) (ii) による。
 - (iii) こて塗りの場合は、(b) (3) (iii) による。
 - (4) 上塗りは、(e) (4) による。
- (g) 複層塗材 C E 及び複層塗材 R E
 - (1) 材料の練混ぜ
 - (i) 材料の練混ぜは、(e) (1) による。
 - (ii) 2 液形上塗材は、薄める前に基剤と硬化剤を指定の割合で混ぜ合わせる。
 - (2) 下塗りは、(a) (2) による。
 - (3) 主材塗りは、次による。
 - (i) 吹付けの場合は、(e) (3) (i) による。
 - (ii) ローター塗りの場合は、(a) (3) (ii) による。
 - (4) 上塗りは、次による。
 - (i) 上塗材の所要量は、メタリックの場合は 0.4 kg/m^2 以上とする。また、上塗りの工程を 3 回以上とし、第 1 回目はクリヤー又はメタリックと同系色のエナメルを塗り付け、最上層はクリヤーとする。
 - (ii) (i) 以外の場合は、上塗りは、2 回塗りとし、色むら、だれ、光沢むら等が生じないように均一に、はけ、ローラー又はスプレーガンにより塗り付ける。
- (h) 複層塗材 S i 及び複層塗材 E
 - (1) 材料の練混ぜは、(f) (1) 及び (g) (1) (ii) による。
 - (2) 下塗りは、(a) (2) による。
 - (3) 主材塗りは、(g) (3) による。
 - (4) 上塗りは、(g) (4) による。
- (i) 可とう形複層塗材 C E
 - (1) 材料の練混ぜは、(g) (1) による。
 - (2) 下塗りは、(a) (2) による。

- (3) 主材塗りは、次による。
 - (i) 吹付けの場合は、次による。
 - ① 基層塗りは、(c) (4) (i) による。
 - ② 模様塗りは、(a) (3) (i) による。
 - ③ 凸部処理は、(e) (3) (i) ④による。
 - (ii) ローラー塗りの場合は、(a) (3) (ii) による。
- (4) 上塗りは、(g) (4) (ii) による。
- (j) 防水形複層塗材 C E 及び防水形複層塗材 R E
 - (1) 材料の練混ぜは、(g) (1) による。
 - (2) 下塗りは、(a) (2) による。
 - (3) 増塗りは、(c) (3) による。
 - (4) 主材塗りは、次による。
 - (i) 基層塗りは、2 回塗りとし、だれ、ピンホール、塗残しのないよう下地を覆うように塗り付ける。
 - (ii) 模様塗りは、(c) (4) (ii) による。
 - (5) 上塗りは、(g) (4) (ii) による。
- (k) 防水形複層塗材 E
 - (1) 材料の練混ぜは、(h) (1) による。
 - (2) 下塗りは、(a) (2) による。
 - (3) 増塗りは、(c) (3) による。
 - (4) 主材塗りは、(j) (4) による。
 - (5) 上塗りは、(g) (4) (ii) による。
- (l) 防水形複層塗材 R S
 - (1) 材料の練混ぜ
 - (i) 材料の練混ぜは、(d) (1) による。
なお、練混ぜ量は、仕上塗材製造所の指定する可使時間以内に使い終わる量とする。
 - (ii) 下塗材、主材、上塗材が 2 液形の場合は、薄める前に基剤と硬化剤を指定の割合で混ぜ合わせる。
 - (2) 下塗りは、(a) (2) による。
 - (3) 増塗りは、(c) (3) による。
 - (4) 主材塗りは、(j) (4) による。
 - (5) 上塗りは、(g) (4) (ii) による。
- (m) 可とう形改修塗材 E
 - (1) 材料の練混ぜは、仕上塗材製造所の指定する水の量で均一になるように行う。ただし、溶剤系の上塗材の場合は、指定量の専用薄め液で均一になるように行う。
なお、2 液形上塗材は、(g) (1) (ii) による。
 - (2) 主材塗りは、(c) (4) (ii) による。
 - (3) 上塗りは、(g) (4) (ii) による。
- (n) 可とう形改修塗材 R E 及び可とう形改修塗材 C E
 - (1) 材料の練混ぜは、(m) (1) による。
なお、練混ぜ量は、仕上塗材製造所の指定する可使時間内に使い終わる量とする。
 - (2) 主材塗りは、(c) (4) (ii) による。
 - (3) 上塗りは、(g) (4) (ii) による。

4.6.6 マスチック塗材塗り

(a) 適用範囲

この項は、コンクリート面、押出成形セメント板面、モルタル面及びALCパネル面に、マスチック塗材を多孔質のハンドローラーを用いて塗る工法に適用する。

(b) マスチック塗材塗りは、表 4.6.7 により、種別は特記による。

表 4.6.7 マスチック塗材塗り

工 程		種 別		塗 材 そ の 他	塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種		
下地調整		○ (注)1		7.2.5 [モルタル面及びプラスター面の下地調整] 又は 7.2.6 [コンクリート面, ALCパネル面及び 押出成形セメント板面の下地調整] による。	—
1	下 地 押 え	○	—	合成樹脂エマルジョンシーラー	0.12
		—	○	マスチック C 用シーラー	0.12
2	塗 材 塗 り	○	—	マスチック塗材 A	1.20
		—	○	マスチック塗材 C	1.80
3	仕上材塗り	—	○	つや有合成樹脂エマルジョンペイント 2 回塗り	0.20

(注) 1. 下地調整の種別は、塗材その他の欄による。

2. 押出成形セメント板面の素地ごしらは、表 7.2.6 によるRB種とする。

(c) 仕上材塗りは、つや有合成樹脂エマルジョンペイントとし、種類及び適用は特記による。

(d) マスチック塗材は、製造所において調合されたものとする。

(e) マスチック塗材は、施工に先立ち、かくはん機を用いてかくはんする。

(f) 塗付けは、下地にくばり塗りを行ったのち、均し塗りを行い、次にローラー転圧によりパターン付けをして一段塗りで仕上げる。

(g) 塗継ぎ幅は、800mm 程度を標準として、塗継ぎ部が目立たないように、むらなく仕上げる。

(h) パターンの不ぞろいは、追掛塗をし、むら直しを行って調整する。

4.6.7 部分改修工法

部分改修工法は、次による。

- (1) 薄付け仕上塗材の場合は、4.6.5(a)から(d)までにより既存部分との模様を合わせを行い、全面に上塗補修材又は可とう形改修塗材を塗る。
- (2) 厚付け仕上塗材及び複層仕上塗材の場合は、4.6.5(e)から(i)までにより下塗材及び主材で既存部分との模様合わせを行い、全面に上塗材又は可とう形改修塗材を塗る。
- (3) 防水形複層仕上塗材の場合は、4.6.5(j)から(1)までにより下塗材及び主材で既存部分との模様合わせを行い、全面に上塗り材を塗る。
- (4) マスチック塗材の場合は、4.6.6 により既存部分との模様を合わせるように施工する。

5 章 建具改修工事

1 節 一般事項

5.1.1 適用範囲

(a) この章は、既存建具を新規建具に改修する場合及び新規に建具を設ける場合に適用する。

(b) 建具

建具とは、次による。

- (i) アルミニウム製建具
- (ii) 樹脂製建具
- (iii) 鋼製建具
- (iv) 鋼製軽量建具
- (v) ステンレス製建具
- (vi) 自動ドア開閉装置
- (vii) 自閉式上吊り引戸装置
- (viii) 重量シャッター
- (ix) 軽量シャッター
- (x) オーバーヘッドドア

(c) 電気配管等は、「公共建築改修工事標準仕様書（電気設備工事編）」による。

5.1.2 基本要件品質

(a) 建具工事に用いる材料は、所定のものであること。

(b) 建具は、所定の形状及び寸法を有すること。また、見え掛り部は、所要の仕上り状態であること。

(c) 建具は、耐風圧性、気密性、水密性等に関して所定の性能を有すること。また、所要の耐震性能を有すること。

5.1.3 改修工法

(a) 既存建具を新規建具に改修する場合は次により、適用は特記による。

(1) かぶせ工法

既存建具の外周枠を残し、その上から新規金属製建具を取り付ける工法。

(2) 撤去工法

既存建具の枠回りをはつり又は油圧工具等によって撤去し、新規建具を取り付ける工法。

(b) 新規に建具を設置する場合における、新規建具を設ける壁部分の開口の開け方及び新規建具周囲の補修工法並びにその範囲は、特記による。

(c) 施工に先立ち、特記された補修範囲を確認し、設計図書との相違等について監督職員と協議する。

(d) 外部に面する建具の作業工程は、原則として、方立等の撤去、建具枠の取付及びガラスのはめ込みまでを 1 日の作業とし、風雨に対して注意する。

(e) 建具周囲のシーリングは、3 章 7 節 [シーリング] による。

5.1.4 防火戸

(a) 防火戸の指定は、特記による。

(b) 防火戸は、建築基準法第 2 条第九号の二の規定に基づき定められたもの又は認定を受けたものとする。

(c) 防火戸の自動閉鎖機構及び防火戸をヒューズ装置、熱感知器又は煙感知器と連動させる場合は、特記による。

なお、防煙シャッターの場合は、煙感知器と連動するものとする。

(d) 防火区画に用いる防火戸で、通行の用に供する部分に設けるものは、建築基準法施行令第 112 条第

14 項第一号ロにより、周囲の人の安全を確保することができるものとする。

5.1.5 見本の製作等

- (a) 建具見本の製作は、特記による。
- (b) 特殊な建具の仮組
 - (1) 仮組の実施は、特記による。
 - (2) 仮組を行う場合は、仮組方法、確認項目、確認方法等を記載した施工計画書を作成する。

5.1.6 取付け調整等

- (a) 施工後、建具の機能が満たされるよう調整する。
- (b) モルタル、シーリング材、塗料等が建具の見え掛け面に付着した場合は、直ちに除去する。
- (c) ブラインドボックス等の再使用が特記された場合は、取り外し作業により破損することがないようにする。

5.1.7 その他

- (a) 開閉操作が複雑な建具については、操作方法を表示する。
- (b) 開口部の侵入防止対策上有効な措置が講じられた「防犯建物部品」の適用は、特記による。

2 節 アルミニウム製建具

5.2.1 適用範囲

この節は、建具製作所が通常製作している既製のアルミニウム押出型材及びその他の材料を用いて製作するアルミニウム製建具に適用する。

5.2.2 性能及び構造

- (a) 建具の性能及び構造は、ドアセットにあっては JIS A 4702（ドアセット）、サッシにあっては JIS A 4706（サッシ）による。
- (b) アルミニウム製建具の性能値等
 - (1) 耐風圧性、気密性及び水密性の等級は、特記による。特記がなければ、外部に面する建具の場合は、表 5.2.1 により、種別は特記による。

表 5.2.1 外部に面するアルミニウム製建具の性能等級等

性能項目 種別	耐風圧性	気密性	水密性	枠の見込み寸法 (mm)
A 種	S-4	A-3	W-4	70 ^(注)
B 種	S-5			
C 種	S-6	A-4	W-5	100

(注) 形式が引違い・片引き・上げ下げ窓で、複層ガラスを使用する場合は、枠の見込み 100mm とする。

- (2) 防音ドアセット、防音サッシの適用及び遮音性の等級は、特記による。
- (3) 断熱ドアセット、断熱サッシの適用及び断熱性の等級は、特記による。
- (4) 耐震ドアセットの適用及び面内変形追随性の等級は、特記による。

5.2.3 材料

- (a) アルミニウム材
 - (1) 押出型材は、JIS H 4100（アルミニウム及びアルミニウム合金の押出型材）による。
 - (2) 板材は、JIS H 4000（アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条）による。
- (b) ステンレス鋼板は、5.6.3(a)による。
- (c) 補強材、力骨、アンカー等は、鋼製又はアルミニウム合金製とする。鋼製のものは、亜鉛めっき等

の接触腐食の防止処置を行ったものとする。

(d) 気密材及び擦れ合う部分、振れ止め、戸当りの類は、耐久性を有し使用箇所に適したものとする。

(e) 網戸等

(1) 網戸の枠は、(a) (1)による。

(2) 防虫網は、合成樹脂製、ガラス繊維入り合成樹脂製又はステンレス（SUS316）製とし、適用は特記による。特記がなければ、合成樹脂製とし、合成樹脂の線径は 0.25mm 以上、網目は 16～18 メッシュとする。

(3) 防鳥網は、ステンレス（SUS304）線材、線径は 1.5mm、網目寸法は 15mm とする。

(f) アルミニウムに接する小ねじ等の材質は、ステンレスとする。

(g) 建具用金物は、7 節による。

(h) 枠の周囲に充填するモルタルは、表 6.15.2 [調合（容積比）及び塗厚の標準値等] による。

(i) 雨掛り部分の建具枠回りに使用するシーリング材は、3 章 7 節 [シーリング] による。

(j) (a)から(i)まで以外は、建具製作所の仕様による。

5.2.4 形状及び仕上げ

(a) 枠、かまち等に用いるアルミニウム板の厚さは、1.5mm 以上とする。

(b) 建具の枠の見込み寸法は、特記による。特記がなければ、外部に面する建具は、表 5.2.1 による。

(c) 構造

(1) 枠見込み 70mm の建具に用いる引違い及び片引きの障子は、ガラスのはめ込みにグレイジングチャンネルが使用できる構造とする。

(2) 外部に面する引違い窓及び片引き窓は、容易に網戸が取り付けられる構造とする。

(3) 外部に面する建具のガラス溝の寸法、形状等は、5.13.3 による。

なお、屋内に使用する場合は、建具製作所の仕様による。

(d) アルミニウムの表面処理は、表 5.2.2 により、種別及び標準色・特注色の別等は特記による。

なお、溶接する箇所は、原則として、溶接後に表面処理を行う。

(e) ステンレス製くつずりを使用する場合の厚さは、表 5.4.2 により、仕上げは、5.4.4(e)による。

(f) 製品の寸法許容差は、JIS A 4702（ドアセット）又は JIS A 4706（サッシ）による。

(g) 結露水の処理方法は、特記による。

表 5.2.2 表面処理の種別

種 別	表面処理	J I S		
		規格番号	規 格 名 称	皮膜又は複合皮膜の種類
A-1 種	無着色陽極酸化皮膜	JIS H 8601	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜	AA15
A-2 種	着色陽極酸化皮膜			
B-1 種	無着色陽極酸化塗装複合皮膜	JIS H 8602	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜	B（一般的な環境の屋外）
B-2 種	着色陽極酸化塗装複合皮膜			
C-1 種	無着色陽極酸化皮膜	JIS H 8601	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜	AA6
C-2 種	着色陽極酸化皮膜			
D 種	化成皮膜の上に塗装（注）	JIS H 4001	アルミニウム及びアルミニウム合金の焼付け塗装板及び条	—

（注）常温乾燥形の塗装の場合は、特記による。

5.2.5 工法

(a) 加工及び組立

- (1) 枠、くつずり、水切り板等のアンカーは、建具に相応したものとし、両端を逃がした位置より、間隔 500mm 以下に取り付ける。
 - (2) 雨水浸入のおそれのある接合部には、その箇所に相応したシーリング材又は止水材を用いて漏水を防ぐ。
 - (3) 水切り板、ぜん板等は、特記による。
 - (4) 水切り板と下枠との取合いには、建具枠回りと同一のシーリング材を用いる。
 - (5) 枠及び戸の付属部品の取り付け個所には、必要な補強を行う。
- (b) 取付け
- (1) かぶせ工法の場合は次による。
 - (i) 既存枠は、新規に取付けた建具に対して十分な耐力があること。十分な耐力が期待できない場合は、補強板又はあと施工アンカー等の併用について監督職員と協議する。
 - (ii) 既存枠の錆及び塗料の浮き部などは、ワイヤブラシなどで清掃し、JIS K 5629（鉛酸カルシウムさび止めペイント）に規定される塗料を 1 回塗りする。
 - (iii) 既存枠へ新規に建具を取り付ける場合は、原則として小ねじ留めとし、留め付け間隔は、両端を押えて、中間は 400mm 以下とする。やむを得ず溶接留めとする場合は、監督職員と協議し、溶接スラグを取り除き、溶接部分には、JIS K 5629 に規定される塗料を 1 回塗りする。
 - (iv) 既存枠と新規枠内に水が溜まらないように処置する。
 - (2) 撤去工法及び新規に設ける場合は次による。
 - (i) できるだけ内外装を傷めないように既存建具を撤去する。
 - (ii) 鉄筋コンクリート造下地へ新規に建具を取り付ける場合は、次による。
 - ① 構造体コンクリートにあと施工アンカーを固着する。
 - ② くさびかい等により仮留めののち、アンカーをあと施工アンカーに溶接して留め付ける。
 - ③ くさび等を撤去し、躯体と枠との間には、モルタルを充填する。この場合、必要に応じて切ばり等を行う。ただし、屋内で、水掛り部分以外にあっては、くさびを残したままモルタルを充填することができる。
 - ④ くつずり、下枠等のモルタル充填の困難な箇所は、あらかじめ裏面に鉄線等を取り付けておき、モルタル詰めを行ったのちに取り付ける。
 - (iii) 鉄骨下地へ新規に建具を取り付ける場合は、建具枠の四周において、鉄骨下地との間にくさび、平板等をはさみ込んで仮固定後、溶接、小ねじ留め等とする。
なお、溶接箇所は JIS K 5629 に規定される塗料を 1 回塗りする。

3 節 樹脂製建具

5.3.1 適用範囲

この節は、建具製作所が通常製作している無可塑ポリ塩化ビニル製建具用型材及びガラスを用いて製作する樹脂製建具に適用する。

5.3.2 性能及び構造

- (a) 建具の性能及び構造は、ドアセットにあっては JIS A 4702（ドアセット）、サッシにあっては JIS A 4706（サッシ）による。
- (b) 樹脂製建具の性能値等
 - (1) 耐風圧性、気密性及び水密性の等級は、特記による。特記がなければ、外部に面する建具の場合は表 5.3.1 により、種別は特記による。

表 5.3.1 外部に面する樹脂製建具の性能等級等

性能項目 種別	耐風圧性	気密性	水密性	枠の見込み寸法 (mm)
A種	S-4	A-4	W-4	特記による。
B種	S-5		W-5	
C種	S-6			

- (2) 防音ドアセット、防音サッシの適用及び遮音性の等級は、特記による。特記がなければ、外部に面する建具の場合は表 5.3.2 により、種別は特記による。

表 5.3.2 外部に面する樹脂製建具の遮音性能等級

種別 \ 遮音性能	性能等級
T-A 種	T-1
T-B 種	T-2

- (3) 断熱ドアセット、断熱サッシの適用及び断熱性の等級は、特記による。特記がなければ、外部に面する建具の場合は表 5.3.3 により、種別は特記による。

表 5.3.3 外部に面する樹脂製建具の断熱性能等級

種別 \ 断熱性能	性能等級	性能値 ($\text{m}^2 \cdot \text{K} / \text{W}$)
H-A 種	H-4	0.344 以上
H-B 種	H-5	0.430 以上

5.3.3 材料

(a) 樹脂形材

樹脂形材は、JIS A 5558（無可塑ポリ塩化ビニル製建具用形材）による。

- (b) 補強材、力骨、アンカー等は、鋼製、ステンレス製又はアルミニウム合金製とする。鋼製のものは、亜鉛めっき等の接触腐食の防止処置を行ったものとする。また、アルミニウムに接する小ねじ等の材質は、ステンレスとする。
- (c) 気密材及び擦れ合う部分、振れ止め、戸当りの類は、耐久性を有し使用箇所に適したものとする。
- (d) 網戸等は、5.2.3(e)による。
- (e) 建具用金物は、7 節による。
- (f) ガラス及びグレイジングガスケット

(1) ガラス

- (i) 複層ガラスを原則とし、単層ガラス、三重ガラス等を用いる場合は特記による。
- (ii) ガラスの材料は、5.13.2(a)による。
- (iii) 特記された樹脂製建具の耐風圧性、気密性、水密性、遮音性及び断熱性により、ガラスの種類及び厚さは、建具製作所の仕様による。

(2) グレイジングガスケット

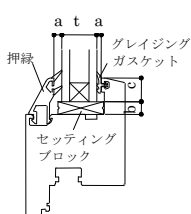
塩化ビニル系、合成ゴム系等の材質とし、JIS A 5756（建築用ガスケット）の規格に準ずる仕様とする。

- (3) セッティングブロックの材料は、5.13.2(c)による。
- (g) 枠の周囲に充填するモルタルは、表 6.15.2 [調合（容積比）及び塗厚の標準値等] による。
- (h) 雨掛り部分の建具枠回りに使用するシーリング材は、3 章 7 節 [シーリング] による。
- (i) (a)から(h)まで以外は、建具製作所の仕様による。

5.3.4 形状及び仕上げ

- (a) 枠、かまち等主要部材に用いる外周部（リブや突起部を除く。）の樹脂肉厚は、表面強度を保つように 2.0mm 以上とする。
- (b) 建具の枠の見込み寸法は、特記による。
- (c) 構造
- (1) 樹脂製建具は、ガラスのはめ込みに押縁（外押縁又は内押縁）及びグレイジングガスケットが使用できる構造とする。
- (2) 外部に面する引違い窓及び片引き窓は、容易に網戸が取り付けられる構造とする。
- (3) 外部に面する建具のガラス溝の寸法、形状等は、建具製作所の仕様による。
- なお、ガラスの溝の大きさは、表 5.3.4 による。

表 5.3.4 ガラス溝の大きさ（単位：mm）

ガラス留め材	ガラス厚 (t)	面クリアランス (a)	エッジクリアランス (b)			掛り代 (c)	備考
			部位	固定部	可動部		
押縁、グレイジングガスケット	複層ガラス 総厚 18 以上	3 以上	上・縦	7 以上		12 以上	
			下	7 以上		12 以上	

- (4) 外部に面する複層ガラス，合わせガラス，網入り板ガラス及び線入り板ガラスを用いる下端ガラス溝には、径 6mm 以上の水抜き孔を 2 箇所以上設ける。また、セッティングブロックによるせき止めがある場合には、セッティングブロックの中間に 1 箇所追加する。
- (5) 構成部材接合部からの、水漏れ、すきま風を防止するように、枠及びかまちは溶着接合とする。
- (d) ステンレス製くつずりを使用する場合の厚さは、表 5.4.2 により、仕上げは、5.4.4(e)による。
- (e) 製品の寸法許容差は、JIS A 4702（ドアセット）又は JIS A 4706（サッシ）による。
- (f) 表面色
- 表面色は、標準色又は特注色とし、適用は特記による。

5.3.5 工法

(a) 加工及び組立

- (1) 樹脂製建具の製作並びに樹脂製建具へのガラス及び押縁のはめ込みは、原則として、建具製作所にて行う。
- (2) 枠、くつずり、水切り板等のアンカーは、建具に相応したものとし、両端を逃がした位置より、間隔 400mm 以下に取り付ける。
- (3) 雨水浸入のおそれのある接合部には、その箇所に相応したシーリング材又は止水材を用いて漏水を防ぐ。
- (4) 水切り板、ぜん板等は、特記による。
- (5) 水切り板と下枠との取合いには、建具枠回りと同一のシーリング材を用いる。
- (6) 枠及び戸の付属部品の取り付け箇所には、必要な補強を行う。

(b) 取付け

(1) 鉄筋コンクリート造等の場合

- (i) くさびかい等により仮留め後、アンカーをコンクリートに固定された鉄筋類に溶接して留め付ける。
- (ii) 枠の内外面に型枠を当てるなどして、表 6.15.2 [調合（容積比）及び塗厚の標準値等] によるモルタルを密実に充填する。この場合、必要に応じて切張り等を行う。
- (iii) 屋内で、水掛り部分以外にあっては、くさびかいのままモルタルを充填することができる。
- (iv) くつずり、下枠等のモルタル充填の困難な箇所は、あらかじめ裏面に鉄線等を取り付けておき、モルタル詰めを行ったのちに取り付ける。

(2) 下地が鉄骨の場合

建具枠の四周において、鉄骨下地との間にくさび、平板等をはさみ込んで仮固定後、溶接、小ねじ留め等とする。

なお、溶接箇所は表 7.3.2 [亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別] の A 種の錆止め塗料を塗り付ける。

4 節 鋼製建具

5.4.1 適用範囲

この節は、建築物に使用する鋼製建具及び標準型鋼製建具に適用する。

5.4.2 性能及び構造

(a) 建具の性能及び構造は、5.2.2(a)による。

(b) 鋼製建具の性能値

(1) 簡易気密型ドアセットの気密性、水密性の等級は表 5.4.1 により、適用は特記による。

なお、外部に面する鋼製建具の耐風圧性は表 5.2.1 により、適用は特記による。

表 5.4.1 鋼製建具の性能等級

種別	性能項目	気密性	水密性
	簡易気密型ドアセット	A-3	W-1

(2) (1)以外は、5.2.2(b)(2)から(4)までによる。

5.4.3 材料

(a) 鋼板類

(1) 鋼板は、次により、適用は特記による。

(i) JIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）により、めっきの付着量は、特記がなければ、Z12 又は F12 を満足するものとする。

(ii) JIS G 3317（溶融亜鉛-5%アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯）により、めっきの付着量は、特記による。特記がなければ、Y08 を満足するものとする。

(2) ステンレス鋼板は、5.6.3(a)による。

(3) 形鋼は、JIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）による。

(b) くつずりの材料は、ステンレス鋼板とする。ただし、点検口の類を除く。

(c) 上吊り引戸の下枠（ガイドレール等）の材料は、ステンレス鋼板とする。

(d) 気密材は、合成ゴム（クロロブレン等）又は合成樹脂（塩化ビニル等）の類とする。

(e) 押縁留付け用小ねじの材質は、ステンレスとする。

(f) 構造用接合テープは、JIS Z 1541（超強力両面粘着テープ）による。

- (g) 建具用金物は、7 節による。
(h) 枠の周囲に充填するモルタルは、表 6.15.2 [調合（容積比）及び塗厚の標準値等] による。
(i) 雨掛り部分の建具枠回りに使用するシーリング材は、3 章 7 節 [シーリング] による。
(j) (a) から (i) まで以外は、建具製作所の仕様による。

5.4.4 形状及び仕上げ

- (a) 鋼板類の厚さは、特記による。特記がなければ、片開き、親子開き及び両開き戸の 1 枚の戸の有効開口幅が 950mm 又は有効高さが 2,400mm を超える場合を除き、表 5.4.2 による。

表 5.4.2 鋼製建具に使用する鋼板類の厚さ（単位：mm）

区 分		使 用 箇 所	厚さ
窓	枠類	枠，方立，無目，ぜん板，額縁，水切り板	1.6
出 入 口	枠類	一般部分	1.6
		くつずり	1.5 ^{(注)1}
	戸	かまち，鏡板，表面板	1.6 ^{(注)2}
		力骨	2.3
		中骨	1.6
	その他	額縁，添え枠	1.6
補強板の類			2.3

- (注) 1. くつずりの材料は、5.4.3(b)による。
2. 特定防火設備で片面フラッシュ戸の場合又はかまち戸の鏡板は、実厚で 1.5mm 以上とする。

- (b) 製品の寸法許容差は、JIS A 4702（ドアセット）又は JIS A 4706（サッシ）による。
(c) 外部に面する建具のガラス溝の寸法，形状等は、5.13.3 による。
なお，屋内に使用する場合は，建具製作所の仕様による。
(d) 塗装は，7 章 [塗装改修工事] による。
(e) くつずりの仕上げは，No.2B 又は HL とする。

5.4.5 工法

- (a) 加工及び組立

- 組立は，表 5.4.3 及び表 5.4.4 を標準とし，形状，寸法，取合い等を正確に行う。特に雨仕舞及び開閉具合に注意する。
- 組立後，溶接部，隅，角等を平滑に仕上げる。
- 溶融亜鉛めっき鋼板の溶接部，損傷部等は，塗装に先立ち JIS K 5629（鉛酸カルシウムさび止めペイント），日本建築学会材料規格 JASS 18 M-109（変性エポキシ樹脂プライマー）又は JASS 18 M-111（水系さび止めペイント）による塗料で補修する。

- (b) 取付け

- かぶせ工法の場合は，5.2.5(b)(1)による。
- 撤去工法及び新規に設ける場合は，5.2.5(b)(2)による。

表 5.4.3 鋼製建具の枠組立

名 称	工 法
枠	隅は、上部は留めとして溶接又は縦延ばし胴付き（面落ち可）溶接、下部は胴付きとし外部（水掛りを含む。）に面するものは溶接とする。ただし、屋内において加工及び組立が必要な場合は、溶接に代えて小ねじ留め（裏板厚さ 2.3mm 以上）によることができる。
く つ ず り	外部（水掛りを含む。）に面するものは、両端を縦枠より延ばし、屋内（外部建具の屋内側を含む。）は、縦枠内に納め、裏面で溶接する。
水 切 り 板	両端は、水返し付き、枠にねじ留め又は溶接とする。
中 か も い 無 目	両端は、胴付き溶接、雨掛り箇所は、原則として、見え掛りを避け胴付き部をすべて溶接する。
方 立	両端は、胴付き溶接とする。
額 ぜ ん 縁 板	隅は、留めとして溶接又は縦延ばし胴付き（面落ち可）溶接とする。
枠 類 の つ な ぎ 補 強 板	枠、くつずり、水切り板等の、見え隠れ部には、つなぎ補強板を、両端を逃がした位置より、間隔 600mm 以下に取り付ける。
金 物 取 合 い 補 強 板	枠の丁番、ドアクローザー、ピボットヒンジ等が取り付け箇所には、裏面に補強板を取り付ける。

表 5.4.4 鋼製建具の戸の組立

名 称	工 法
か ま ち	(1) 縦がまちと上がま치의取合いは、留め又は胴付きとし、溶接又は小ねじ留めとする。小ねじ留めの場合は、裏面に補強板を当てる。その他は、胴付き溶接とする。 (2) 1 枚板を中抜きする場合は、四隅を溶接する。 (3) 下がまちは、下部を包まず、□ 形の力骨を通してはめ込み、溶接又は小ねじ留めとする。
鋼 板	表面板は、力骨及び中骨にかぶせ、溶接若しくは小ねじ留め、又は中骨には表面からの溶接に代えて構造用接合テープを用いる。押縁は、小ねじ留め、外部に面する両面フラッシュ戸は、下部を除き、三方の見込み部を表面板で包む。
力 中 骨	力骨は戸の四周に設け、中骨の間隔は 300mm 以下とする。
金 物 取 合 い 補 強 板	錠、丁番、ドアクローザー、ピボットヒンジ等の取り付け箇所には、裏面に補強板を取り付ける。

5.4.6 標準型鋼製建具

標準型鋼製建具は、次により寸法及び金物を標準化したものとする。

(1) 有効内法寸法は、表 5.4.5 による。

表 5.4.5 標準型鋼製建具の有効内法寸法

形式 \ 寸法	幅	高さ (注)
片開き	900	2,000 2,100
	950	
親子開き	1,200	
	1,250	
両開き	1,800	
	1,900	

(注) 下端の寸法押え位置は、床仕上り面とする。

(2) 建具用金物

(i) 錠類は、外部用、内部用ともシリンダー箱錠（レバーハンドル）とする。

なお、錠類は、表 5.7.1 による品質を満たした建具製作所の指定するものとし、監督職員の承諾を受ける。

(ii) ドアクローザーは、露出型とする。

(iii) (i) 及び (ii) 以外は、建具製作所の仕様による。

(3) (1) 及び (2) 以外は、この節による。

5 節 鋼製軽量建具

5.5.1 適用範囲

この節は、屋内に用いる軽量の鋼製建具及び標準型鋼製軽量建具に適用する。

5.5.2 性能及び構造

(a) 建具の性能及び構造は、5.2.2(a)による。

(b) 鋼製軽量建具の性能値

(1) 簡易気密型ドアセットの気密性の等級は A-3 とし、適用は特記による。

(2) (1) 以外は、5.2.2(b) (2) から (4) までによる。

5.5.3 材料

(a) 鋼板類は、次による。

(1) 鋼板は、JIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）又は JIS G 3313（電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）により、それぞれのめっきの付着量は Z06, F06 又は E24 を満足するものとする。

(2) ビニル被覆鋼板は、JIS K 6744（ポリ塩化ビニル被覆金属板）により、下地金属板の種類は SG 又は SE とし、それぞれのめっきの付着量は Z06, F06 又は E24 を満足するものとする。

なお、ビニル被覆鋼板の適用は、特記による。

(3) カラー鋼板は、JIS G 3312（塗装溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）又は下地金属板の種類を JIS G 3313 としたものにより、それぞれのめっきの付着量は Z06, F06 又は E24 とし、塗装は建具製作所の仕様による。ただし、色合は建具製作所の標準色とする。

なお、カラー鋼板の適用は特記による。

(4) ステンレス鋼板は、5.6.3(a)による。

(b) アルミニウム材は、5.2.3(a)による。

(c) くつずりの材料は、ステンレス鋼板とする。

(d) 上吊り引戸の下枠（ガイドレール等）の材料は、ステンレス鋼板とする。

(e) 召合せ、縦小口包み板等の材質は、鋼板、ステンレス鋼板又はアルミニウム合金の押出型材とし、

適用は特記による。特記がなければ、鋼板とする。

(f) 戸の心材は、ペーパーコア、水酸化アルミ無機シートコア又は発泡材とする。

(g) 押縁留付け用小ねじの材質は、ステンレスとする。

(h) 接着剤は、合成ゴム系、酢酸ビニル樹脂系、エポキシ樹脂系又はウレタン樹脂系とする。

(i) 建具用金物は、7 節による。

(j) (a)から(i)まで以外は、建具製作所の仕様による。

5.5.4 形状及び仕上げ

(a) 鋼板類の厚さは、特記による。特記がなければ、片開き、親子開き及び両開き戸の 1 枚の戸の有効開口幅が 950mm 又は有効高さが 2,400mm を超える場合を除き、表 5.5.1 による。

表 5.5.1 鋼製軽量建具に使用する鋼板類の厚さ（単位：mm）

区 分	使 用 箇 所		厚さ
枠 類	一般部分		1.6
	くつずり		1.5（注）
戸	表面板		0.6
	力骨，中骨		1.6
	召合せ 縦小口包み板 押縁	鋼板	0.6 以上
		ステンレス鋼板	0.6 以上
		アルミニウム押出型材	—
そ の 他	額縁，添え枠		1.6
補強板の類			2.3

(注) くつずりの材料は、5.4.3(c)による。

(b) 製品の寸法許容差は、5.4.4(b)による。

(c) 戸の見込み寸法は、35mm 以上とする。

(d) ガラス溝の寸法，形状等は建具製作所の仕様による。

(e) 塗装は、7 章「塗装改修工事」による。

(f) くつずりの仕上げは、5.4.4(e)による。

5.5.5 工法

(a) 加工及び組立は、表 5.5.2 を標準とするほか、5.4.5(a)による。

表 5.5.2 鋼製軽量建具の枠類及び戸の組立

区分	名 称	工 法
枠 類	枠	隅は、留めとして溶接又は縦延ばし胴付き（面落ち可）溶接とする。ただし、屋内において加工及び組立が必要な場合は、溶接に代えて小ねじ留め（裏板厚さ 2.3mm 以上）によることができる。
	く つ ず り	縦枠内に納め、裏面で溶接する。
	枠類のつなぎ 補 強 板	見え隠れ部につなぎ補強板を、両端を逃がした位置より、間隔 600mm 以下に取り付ける。
	金物取合い 補 強 板	枠の丁番、ドアクローザー、ピボットヒンジ等が取り付け箇所には、裏面に補強板を取り付ける。
戸	表 面 板	次のいずれかとする。 (1) 心材にかぶせ、接着剤を用いて圧着する。 (2) 力骨にかぶせ溶接し、心材を充填する。
	縦小口包み板	建具製作所の仕様による。
	召 合 せ	建具製作所の仕様による。
	金物取合い 補 強 板	錠、丁番、ドアクローザー、ピボットヒンジ等の取り付け箇所及び順位調整器のローラー等が接する部分には、裏面に補強板を取り付ける。 なお、順位調整器のローラー等が接する部分及び錠のハンドル等のへこみ防止裏板を取り付ける部分の補強板は、厚さ 1.6mm 以上の鋼板とする。

(b) 取付け

- (1) かぶせ工法の場合は、5.2.5(b)(1)による。
- (2) 撤去工法及び新規に設ける場合は、5.2.5(b)(2)による。

5.5.6 標準型鋼製軽量建具

標準型鋼製軽量建具は、次により寸法及び金物を標準化したものとする。

- (1) 有効内法寸法は、表 5.4.5 による。
- (2) 建具用金物
 - (i) 錠類は、シリンダー箱錠（レバーハンドル）とする。
なお、錠類は、表 5.7.1 による品質を満たした建具製作所の指定するものとし、監督職員の承諾を受ける。
 - (ii) ドアクローザーは、露出型とする。
 - (iii) (i)及び(ii)以外は、建具製作所の仕様による。
- (3) (1)及び(2)以外は、この節による。

6 節 ステンレス製建具

5.6.1 適用範囲

この節は、建築物に使用するステンレス製建具に適用する。

5.6.2 性能及び構造

建具の性能及び構造は、5.4.2 による。

5.6.3 材料

- (a) ステンレス鋼板は、JIS G 4305（冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）により、適用は特記による。
特記がなければ、SUS304, SUS430J1L, SUS443J1 又は SUS430 とする。
なお、SUS430 は屋外には適用しない。
- (b) 裏板、補強板の類は、JIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）により、めっきの付着量は、Z12 又は F12 を満足するものとする。
- (c) 気密材は 5.4.3(d)による。

- (d) 小ねじ等の材質は、ステンレスとする。
- (e) 建具用金物は、7 節による。
- (f) 雨掛りの建具枠回りに使用するシーリング材は、3 章 7 節 [シーリング] による。
- (g) 枠の周囲に充填するモルタルは、表 6. 15. 2 [調合（容積比）及び塗厚の標準値等] による。
- (h) (a) から (g) まで以外は、建具製作所の仕様による。

5. 6. 4 形状及び仕上げ

- (a) 鋼板類の厚さは、表 5. 6. 1 による。

表 5. 6. 1 ステンレス製建具に使用する鋼板類の厚さ（単位：mm）

使 用 箇 所	厚 さ
一 般 部 分	1. 5 ^(注)
く つ ず り	1. 5
裏 板	1. 6 以上
補 強 板 の 類	2. 3 以上

(注) 特定防火設備で片面フラッシュ戸の場合は、実厚で 1. 5mm 以上とする。

- (b) 製品の寸法許容差は、5. 4. 4(b)による。
- (c) 外部に面する建具のガラス溝の寸法、形状等は 5. 13. 3 による。
なお、屋内に使用する場合は、建具製作所の仕様による。
- (d) 表面仕上げは、特記による。特記がなければ、HL 仕上げとする。
- (e) 裏板、補強板の類は、表 7. 2. 3 [亜鉛めっき鋼面の下地調整] の処置を行った上に表 7. 3. 2 [亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別] の A 種の錆止め塗料の 2 回塗りを行う。
- (f) くつずりの仕上げは、5. 4. 4(e)による。

5. 6. 5 工法

- (a) 加工及び組立
 - (1) ステンレス鋼板の曲げ加工は普通曲げ又は角出し曲げとし、適用は特記による。特記がなければ、普通曲げとする。
 - (2) 角出し曲げで、切込み後の板厚が 0. 75mm 以下の場合は、裏板を用いて補強する。
 - (3) 各部材の組立は、水掛りを除き、面内胴付き部を小ねじ又はボルト留めとすることができる。
 - (4) (1) から (3) まで以外は、5. 4. 5(a)による。
- (b) 取付け
 - (1) かぶせ工法の場合は、5. 2. 5(b) (1)による。
 - (2) 撤去工法及び新規に設ける場合は、5. 2. 5(b) (2)による。

7 節 建具用金物

5. 7. 1 適用範囲

- (a) この節は、建具に使用する建具用金物（以下、「金物」という。）に適用する。
- (b) 既製又はこれに準ずる金物のうち、機能上必要な最小限のものについては、特記がなければ、建具製作所の仕様による。

5. 7. 2 材質、形状及び寸法

- (a) 金物の種類及び見え掛り部の材質は、特記による。特記がなければ、表 5. 7. 1 により、建具の形式に応じたものとする。ただし、建具の機能上必要な金物は、表 5. 7. 1 以外のものであっても補足して使用する。
- (b) 金物は、原則として、製造所又はその略号の表示のあるものとする。

- (c) 金物の形状は，それぞれの機能に適したものとする。
- (d) アルミニウム製建具用金物で亜鉛合金及び黄銅製のものには，塗装仕上げ又はクロムめっきを行う。
- (e) 便所，洗面所，浴室，厨房の類に用いる金物はステンレス，アルミニウム合金，亜鉛合金又は黄銅製とし，ステンレス以外のものは JIS H 8602（アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜）に規定する陽極酸化皮膜 B 又はクロムめっきを行う。
- (f) 指定のない金物の材質，性能等は，建具に相応したものとし，使用上有害な傷，す等の欠点のない良質なものとする。

表 5.7.1 建具の形式に応じた金物の種類及び見え掛り部の材質

形式	金物の種類	見え掛り部の材質	備 考
開 き 戸	*シリンダー箱錠	握り玉：ステンレス *レバーハンドル：アルミニウム合金， （*ステンレス，*黄銅） シリンダーカラー：ステンレス	シリンダーはピンタンブラー又はロータリーディスクタンブラーとし、タンブラーは 6 本以上 シリンダーサイドは、特記がない場合、外側シリンダー、内側サムターンとする。 握り玉の場合：バックセット 60mm 以上 レバーハンドルの場合：バックセット 50mm 以上
	*本締り錠	シリンダーカラー：ステンレス	鋼製建具、鋼製軽量建具及びステンレス製建具にあっては、実用性能項目は、JIS A 1541-2（建築金物一錠一第 2 部：実用性能項目に対するグレード及び表示方法）によるグレード 3 以上 ^{(注) 1} とする。その他の建具の適用は、特記による。
	*空錠	*握り玉：ステンレス *レバーハンドル：アルミニウム合金， （*ステンレス，*黄銅）	施錠の必要のない戸に適用 握り玉の場合：バックセット 60mm 以上 レバーハンドルの場合：バックセット 50mm 以上
	*グレモン錠	レバーハンドル：亜鉛合金， （*ステンレス）	気密ドアセットに適用
	ケースハンドル錠	ステンレス	壁に納める防火戸の類に適用
	点検口錠	亜鉛合金程度，（*ステンレス）	平面ハンドル錠等
	丁番	ステンレス，（*黄銅）	軸は鋼。外部用は軸も含めてステンレス
	*ピボットヒンジ	カバー部：ステンレス，（*亜鉛合金）	屋内に適用 ステンレスの場合は、ヒンジ部及び軸は鋼。 亜鉛合金は木製建具用のみ
	軸吊りヒンジ	建具製作所の仕様による。	点検口戸等に適用 自閉装置付きは、特記による。
	*フロアヒンジ	カバー部：ステンレス（本体は鋼）	防火戸の場合：ストップなし 防火戸以外の場合：ストップ付き ドアクローザーのディレードアクション（遅延閉）機能付きは、特記による。
	*ヒンジクローザー（丁番形）	鋼（焼付け塗装）	
	*ヒンジクローザー（ピボット形）	カバー部：ステンレス（本体は鋼）	
	*ドアクローザー	本体：アルミニウム合金 アーム部：鋼（焼付け塗装）	
	閉鎖順位調整器	ステンレス，（*鋼）	両開き及び親子開きの防火戸等に適用
	*押棒・押板	（*ステンレス，*黄銅，*合成樹脂）	
	上げ落とし（フランス落とし）	亜鉛合金程度，（*ステンレス）	彫込み式 両開き及び親子開き戸に適用
	*アームストッパー	鋼（クロームめっき）， （*ステンレス）	
	戸当り	亜鉛合金程度，（*ステンレス，*黄銅）	あおり止め（フック）付きは、特記による。
引 戸	引戸用錠	建具製作所の仕様による。	鎌錠、引違い戸錠等 木製建具の場合：シリンダーカラー等はステンレス
	*クレセント		
	引手類		木製建具の場合：ステンレス，（*黄銅）
	戸車（上吊りの場合を除く。）		
	レール（上吊りの場合を除く。）	ステンレス，（*アルミニウム合金，*黄銅）	黄銅は木製建具用のみ
そ の 他	建具製作所の仕様による。		引違い窓、片引き窓、開き窓、突出し窓、すべり出し窓、内倒し窓、外倒し窓、回転窓等

- (注) 1. 枠類の厚さが 1.5 mm 以上のものの場合は、JIS A 1541-2 に規定してあるストライクの仕様は適用しない。
2. *印の適用は、特記による。

(g) 金属製建具用金物

(1) 丁番は、表 5.7.2 による。

表 5.7.2 金属製建具用旗丁番

建具の種類	枚数		大きさ (mm)	
	建具の高さが 2,000mm 未満	建具の高さが 2,000mm 以上 2,400mm 以下	長さ	厚さ
アルミニウム製建具 鋼製軽量建具	2 枚	3 枚	127 (125)	3.0
鋼製建具 ステンレス製建具			127 (125) 152 (150)	4.0

(注) () 内は最小呼び寸法を表す。

(2) 戸車はベアリング入り又は摺動形軸受けとし、戸車の品質は JIS A 5545（サッシ用金物）により、建具の質量に適したものとする。

(h) 樹脂製建具用金物

(1) 樹脂製建具に使用する丁番は、特記による。特記がなければ、表 5.7.3 による。

表 5.7.3 樹脂製建具用丁番

枚数		大きさ (mm)	
建具の高さが 1,400mm 未満	建具の高さが 1,400mm 以上	長さ	厚さ
2 枚以上	3 枚以上	80 以上	2.5 以上

(2) 戸車は (g) (2) による。

5.7.3 取付け施工

- (a) 握り玉及びレバーハンドル、押板類、クレセント等の取付け位置は、特記による。
- (b) 金属製建具及び樹脂製建具の金物は、原則として、金物に適した小ねじを用いて取り付ける。ねじは、ねじ山が金属板に 3 山以上かかるようにする。また、ねじの先端は、支障のない限り、金属板の外に 3 山以上出るようにする。
- (c) フロアーヒンジの取付けは、水が掛かる場合はやや高目にし、周囲の仕上げはこれになじませる。
- (d) 甲丸レールは、両端を押さえ、間隔 300mm 程度で留め付ける。V 形又は U 形レールは、溝に押し込み、必要に応じて接着剤を用いて取り付ける。

5.7.4 鍵

- (a) マスターキーの製作は、特記による。
- (b) 鍵は、引渡しに先立って錠と照合し、監督職員に報告する。
- (c) 鍵は、特記がなければ、3 本 1 組とし、室名札を付け、引き渡す。特記により、鍵箱に収納して引き渡す場合は、鍵の個数に相応した鋼製の既製品とする。

8 節 自動ドア開閉装置

5.8.1 適用範囲

この節は、建築物の開口部に用いる標準的な戸を開閉するための制御部、駆動部及びセンサー部を備えた自動ドア開閉装置に適用する。

5.8.2 性能

- (a) 自動ドア開閉装置の性能の試験方法は、JIS A 1551（自動ドア開閉装置の試験方法）による。

(b) 自動ドア開閉装置の性能値

- (1) スライディングドア用自動ドア開閉装置の性能値は、特記による。特記がなければ、表 5.8.1 により、開閉方式及び適用戸の質量に応じたものとする。

表 5.8.1 スライディングドア用自動ドア開閉装置の性能値						
性能項目	種類		SSLD－1	SSLD－2	DSLD－1	DSLD－2
	開閉方式		片引き		引分け	
	適用戸 (注)1 の標準質量 (kg)		120 程度 (100 以下) (注)2	70 程度	120 程度 ／枚	70 程度 ／枚
	開閉力のうちの閉じ力 (N)		190(130) 以下 (注)2	130 以下	250 以下	160 以下
開閉速度	開速度 (mm/s)		500 (400) 以下 (注)2			
	閉速度 (mm/s)		350 (250) 以下 (注)2			
手動開き力 (N)			100 (50) 以下 (注)2			
反転停止距離 (mm)			250 (150) 以下 (注)2			
センサー検出範囲 両方向通行 (mm)			幅方向は、開口間口より 250 を減じた寸法以上 奥行方向は、戸中心より 1,000 以上			
絶縁抵抗 (MΩ)			AC100V 回路は、10 以上			
耐放射ノイズ (注)3			3mの距離で 144MHz、430MHz は各 5W の影響で誤作動のないこと。			
耐電圧			AC1,000V を印加し、1 分間耐えること。 (雷サージ対策回路を外してもよい。)			
温度上昇			各種絶縁の許容最高温度以下で絶縁抵抗 1MΩ 以上			
開閉繰返し			1 サイクル以上			
防 錆 (注)4			JIS C 60068-2-52 (環境試験方法－電気・電子－塩水噴霧 (サイクル) 試験方法 (塩化ナトリウム水溶液)) の厳しさ 2 による試験で異常がないこと。			
防 滴 (注)5			JIS C 0920 (電気機械器具の外郭による保護等級 (IPコード)) の保護等級 IPX3 を満足すること。			

- (注) 1. 標準戸寸法は、幅 1,200mm×高さ 2,400mm 程度（SSLD-1, DSLD-1 の場合）
幅 900mm×高さ 2,100mm 程度（SSLD-2, DSLD-2 の場合）
2. () 内は、多機能トイレ出入口に設置される片引きタイプでドアの質量が 100 kg 以下の場合に適用する。この場合のドアの開扉作動時の運動エネルギーは 5 J 以下、閉扉作動時の運動エネルギーは 3 J 以下とする。（SSLD-1, SSLD-2）
3. 耐放射ノイズは、センサーの性能に適用する。
4. 防錆は、塩害のおそれのある場合に適用する。
5. 防滴は、センサーの性能に適用する。
6. センサーの性能項目の適用は、表 5.8.3 による。

- (2) スイングドア用自動ドア開閉装置の性能値は、特記による。特記がなければ、表 5.8.2 により、適用戸の質量に応じたものとする。

表 5.8.2 スイングドア用自動ドア開閉装置の性能値

性能項目	種類	SWD-1	SWD-2
	開閉方式	片開き	
	適用戸 ^{(注)1} の標準質量 (kg)	120 程度	70 程度
	開閉力のうちの閉じ力 (N)	180 以下	150 以下
開閉速度	開速度 (° /s)	50 以下	
	閉速度 (° /s)	35 以下	
手動開き力 (N)		100 以下	
反転停止角度 (°)		30 以下	
閉扉保持力 (N)		180 以下	150 以下
センサー検出範囲 (mm) 両方向通行		戸の開かない側で戸の中心より 1,000 以上 戸の開く側で戸の中心より 2,200 以上	
絶縁抵抗 (MΩ)		AC100V 回路は、10 以上	
耐放射ノイズ ^{(注)2}		3m の距離で 144MHz、430MHz は各 5W の影響で誤作動 のないこと。	
耐電圧		AC1,000V を印加し、1 分間耐えること。 (雷サージ対策回路を外してもよい。)	
温度上昇		各種絶縁の許容最高温度以下で絶縁抵抗 1MΩ 以上	
開閉繰返し		1 サイクル以上	
防 錆 ^{(注)3}		JIS C 60068-2-52（環境試験方法－電気・電子－塩水 噴霧（サイクル）試験方法（塩化ナトリウム水溶 液））の厳しさ 2 による試験で異常がないこと。	
防 滴 ^{(注)4}		JIS C 0920（電気機械器具の外郭による保護等級（IP コード））の保護等級 IPX3 を満足すること。	

(注) 1. 標準戸寸法は、幅 1,200mm×高さ 2,400mm 程度（SWD-1 の場合）
幅 900mm×高さ 2,100mm 程度（SWD-2 の場合）

2. 耐放射ノイズは、センサーの性能に適用する。
3. 防錆は、塩害のおそれのある場合に適用する。
4. 防滴は、センサーの性能に適用する。
5. センサーの性能項目の適用は、表 5.8.3 による。

5.8.3 機構

(a) 戸の開閉方法は、特記による。

(b) センサーの種類は表 5.8.3 により、適用は特記による。

表 5.8.3 センサーの種類及び必要性能項目

種類 \ 性能項目	(注)1 静止体 検出時間	(注)2 耐電圧	検出範囲 及び感度	耐放射 ノイズ	防 滴	(注)2 絶縁抵抗
マットスイッチ	—	○	○	—	○	○
光線（反射）スイッチ	○	○	○	○	○	○
熱線スイッチ	—	○	○	○	○	○
音波スイッチ	○	○	○	○	○	○
光電スイッチ	—	○	—	○	○	○
電波スイッチ	—	○	○	○	○	○
タッチスイッチ	—	○	—	○ (注)3	○	○
押しボタンスイッチ	—	○	—	—	○	○
ペダルスイッチ	—	○	—	—	○	○
多機能トイレスイッチ (注)4	—	○	○ (注) 5	○ (注) 5	○	○

凡例 ○印：必要性能項目，—印：適用しない

(注) 1. 静止体検出時間は，性能値を明示する。

2. 耐電圧，絶縁抵抗は，AC100V 回路にて測定する。

3. タッチスイッチの耐放射ノイズの項目は，無線式タッチスイッチ，光線式タッチスイッチにのみ適用する。

4. 多機能トイレスイッチには，大形（開・閉）押しボタンスイッチ又は非接触スイッチ，使用中表示灯，外部側キースイッチ（緊急時対応）を含む。

5. 多機能トイレスイッチの検出範囲及び感度の項目と耐放射ノイズの項目は，非接触スイッチにのみ適用する。

(c) 電動機は，焼損防止装置を組み込んだもの又は制御装置に焼損防止装置を設けたものとする。

(d) 開閉機構を床又は屋外に設置する場合は，防水性のある構造とする。

(e) センサーの種類にかかわらず，補助センサーを併用する。

(f) 寒冷地における凍結防止措置は，特記による。

5.8.4 工法

(a) 駆動部は，振動に耐えるよう建具枠，戸等に堅固に取り付ける。

(b) マットスイッチのリード線接続部には，自己融着テープ等で防水処置を行う。

(c) 床又は屋外に設置する開閉機構埋込み部分及びマットスイッチのマット敷込み部分には，呼び径 65mm 程度の排水管を設ける。

9 節 自閉式上吊り引戸装置

5.9.1 適用範囲

(a) この節は，標準的な戸に用いる手動開き式の自閉式上吊り引戸装置に適用する。

(b) 建具の種類は，アルミニウム製建具，鋼製建具，鋼製軽量建具，ステンレス製建具及び木製建具とする。

5.9.2 材料

(a) 屋外用自閉式上吊り引戸装置の主要構成材料は，5.6.3(a)のステンレス鋼板，アルミニウム製等防錆性能を有するものとする。

(b) (a) 以外の装置の構成材料は，製造所の仕様による。

5.9.3 性能等

(a) 自閉式上吊り引戸装置の試験方法は，JIS A 1518（ドアセットの砂袋による耐衝撃性試験方法），

- JIS A 1519（建具の開閉力試験方法）及び JIS A 5545（サッシ用金物）による。また、開閉繰返し試験は、自閉及び制御装置の動作を、閉端位置から開端位置まで確実に出来る装置によるものとする。
- (b) 自閉式上吊り引戸装置の性能は、特記による。特記がなければ、表 5.9.1 により、適用する戸の質量に応じたものとする。

表 5.9.1 自閉式上吊り引戸装置の性能値等

適用戸の総質量 ^(注) (kg)	40 以下	40 を超えるもの
手動開き力 (N)	15 以下	20 以下
手動閉じ力 (N)	15 以下	20 以下
閉じ速度の調整	ストッパー若しくは一時停止装置又は自動閉鎖時間の調整機能をもつこと。	
制動区間	閉り際で明らかに減速すること。	
開閉繰返し	20 万回の耐久試験で、上吊り機構、振れ止め機構、自閉装置及び制御装置に異常がないこと。 なお、自閉装置及び制御装置については、10 万回を超えたのち、1 回の調整を行うことができるものとする。	
耐衝撃性	1 回の衝撃で有害な変形がなく、開閉に支障がないこと。	

（注）総質量は、レール 1 本に掛かる値とする。

- (c) (b) 以外の性能は、製造所の仕様による。

5.9.4 工法

- (a) 引戸装置は、振動等に耐えるよう建具枠、戸等に堅固に取り付ける。
- (b) (a) 以外の工法は、製造所の仕様による。

10 節 重量シャッター

5.10.1 適用範囲

- (a) この節は、建築物に使用する重量シャッターに適用する。
- (b) この節に規定する事項以外は、JIS A 4705（重量シャッター構成部材）による。

5.10.2 形式及び機構

- (a) シャッターの種類は、JIS A 4705（重量シャッター構成部材）による一般重量シャッター、外壁用防火シャッター、屋内用防火シャッター又は防煙シャッターとし、適用は特記による。
- (b) 一般重量シャッター及び外壁用防火シャッターの場合の耐風圧強度は、特記による。
- (c) 開閉機能による種類は表 5.10.1 により、適用は特記による。特記がなければ、上部電動式（手動併用）とする。

表 5.10.1 開閉機能による重量シャッターの種類

種 類	巻取りシャフトの駆動方法	操 作	手動時の操作
上部電動式 (手動併用)	ローラーチェーン 又は歯車による。	押しボタンによる巻上げ、降下及び停止	鎖による巻上げ（クラッチ付き）又はハンドルによる巻上げ 降下用ひも又はフックによる自重降下
上部手動式	ローラーチェーン 又は歯車による。	鎖、ハンドル又はフックによる巻上げ 降下用ひも又はフックによる自重降下	—

(d) 保護装置

- (1) 電動式の場合は、リミットスイッチ以外に保護スイッチ等を設ける。
- (2) 出入口及び開口面積が 15 m²以上の電動シャッターは、不測の落下に備え、二重チェーン、急降下制動装置、急降下停止装置等を設ける。
- (3) 電動式で次に掲げるシャッターには、降下中に障害物を感知した場合は、自動的に停止する機能を有する障害物感知装置を設ける。
 - (i) 日常使用される管理用のシャッター。ただし、押しボタン押切り方式等で、シャッターを操作する人が自ら安全を確認できるものは除く。
 - (ii) 一斉操作、遠隔操作等見えない場所から操作するシャッター。
- (4) 煙若しくは熱感知器連動機構又は手動閉鎖装置により閉鎖する防火若しくは防煙シャッター（通行の用に供する部分以外の部分に設けるもので、閉鎖作動時に危害発生のおそれのないものを除く。）には、次の(i)かつ(ii)による危害防止機構を設けることとする。
 - (i) 障害物感知装置（自動閉鎖型）

シャッター最下部の座板に感知板を設置し、シャッターが煙若しくは熱感知器又は手動閉鎖装置の作動により降下している場合には、感知板が人に接触すると同時に閉鎖作動を停止し、接触を解除すると、再び降下を開始し、完全に閉鎖する。
 - (ii) 「防火区画に用いる防火設備等の構造方法を定める件」（昭和 48 年 12 月 28 日 建設省告示第 2563 号，最終改正平成 17 年 12 月 1 日 国土交通省告示第 1392 号）に定める基準に適合するもの。
- (e) スラットの形式は、原則として、インターロッキング形とする。ただし、防煙シャッターの場合は、「防火区画に用いる遮煙性能を有する防火設備の構造方法」（昭和 48 年 12 月 28 日 建設省告示第 2564 号）による遮煙性能試験に合格するものとする。
- (f) シャッターケースの設置は、特記による。ただし、防火シャッター及び防煙シャッターには、シャッターケースを設ける。

5.10.3 材料

- (a) スラット及びシャッターケース用鋼板は、JIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）又は JIS G 3312（塗装溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）により、鋼板の種類及びめっきの付着量は特記による。特記がなければ、めっきの付着量は Z12 又は F12 を満足するものとする。
- (b) ガイドレール，まぐさ，雨掛りに用いる座板又は座板のカバー及びスイッチボックス類のふたは、5.6.3(a)のステンレス鋼板とする。

なお、スイッチボックスのふたは、鉋付きとする。

5.10.4 形状及び仕上げ

- (a) 鋼板類の厚さは、表 5.10.2 による。

表 5.10.2 重量シャッターに使用する鋼板類の厚さ（単位：mm）

部 材	形 式	厚 さ
ス ラ ッ ト	—	1.6 (注)1
シャッターケース	—	1.6 (注)1
ガ イ ド レ ー ル	埋込み型	1.5
	露出型	1.5 (注)1
ま ぐ さ	—	1.5
アンカー (注)2	—	2.3
ステンレス取付け用鋼材	—	1.6

(注) 1. 特定防火設備の場合は、実厚で 1.5mm 以上とする。
2. アンカーに代えて、通しものの補強裏板とすることができる。
3. 強度上必要な場合は、板厚を増す。

(b) スラットとガイドレールのかみ合せは、表 5.10.3 による。

表 5.10.3 重量シャッターのスラットとガイドレールのかみ合せ（単位：mm）

シャッターの内法寸法	左右かみ合せ長さの合計
3m以下	90 以上
3mを超え 5m以下	100 以上
5mを超え 8m以下	120 以上

(注) ガイドレールへの掛かり（端金物を含む。）は、溝の深さの 80%以上とする。

(c) 塗装は、7 章「塗装改修工事」による。

5.10.5 工法

(a) 加工及び組立は、表 5.10.4 を標準とする。

表 5.10.4 重量シャッターの加工及び組立

名 称	工 法
ス ラ ッ ト	差込み後、端金物を付けるか又は端部を折り曲げて、ずれ止めとする。
ガ イ ド レ ー ル	押込み形では、「J」形に折り曲げる。露出形の形状は、納まりにより、必要に応じて、補強を行う。 アンカーは、建具に相応したもので、両端を押さえ、押込み形で間隔 600mm、露出形で間隔 500mm 以下とする。 なお、補強裏板を用いる場合は、端部を溶接等で躯体等に堅固に取り付ける。
シャッターケース	溶接又は小ねじ締めで組み立てる。形状及び大きさに応じた力骨、金物等を堅固に取り付ける。

(b) 取付け

撤去工法及び新規に設ける場合は、5.2.5(b) (2)に準ずる。

11 節 軽量シャッター

5.11.1 適用範囲

(a) この節は、建築物に使用する軽量シャッターに適用する。

(b) この節に限定する事項以外は、JIS A 4704（軽量シャッター構成部材）及び建具製作所の仕様による。

5.11.2 形式及び機構

(a) 開閉形式

(1) 開閉形式は表 5.11.1 により、適用は特記による。特記がなければ、手動式とする。

表 5.11.1 軽量シャッターの開閉形式

開閉形式	動力	操作	手動時の操作
上部電動式 (手動併用)	電動機及び電動機 とスプリング併用	押しボタンによる巻上 げ，降下及び停止	ブレーキ又はクラッチ を開放し，手動による。
手動式	スプリング	手動	—

(2) 手動式の場合は，施錠装置付きとする。

(3) 手動時にフック棒を必要とする場合は，備え付ける。

(b) 耐風圧強度は，特記による。

(c) 保護装置

電動式の場合は，5.10.2(d)(1)による保護装置及び5.10.2(d)(3)による障害物感知装置を設ける。

5.11.3 材料

スラットの材質は次により，適用は特記による。

(1) JIS G 3312（塗装溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）により，めっきの付着量は特記による。特記がなければ，Z06 又は F06 を満足するものとする。

(2) JIS G 3322（塗装溶融 55%アルミニウム-亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯）により，めっきの付着量は，特記による。特記がなければ，AZ90 を満足するものとする。

5.11.4 形状及び仕上げ

(a) 鋼板の厚さは，表 5.11.2 による。

表 5.11.2 軽量シャッターに使用する鋼板の厚さ（単位：mm）

部 材	厚 さ
スラット	0.5 (注)1
シャッターケース	0.4 (注)1
ガイドレール，中柱	1.0
ブラケット	1.2

(注) 1. 防火設備の場合は，実厚で 0.8mm 以上とする。

2. 強度上必要な場合は，板厚を増す。

(b) スラットの形状はインターロッキング形又はオーバーラッピング形とし，適用は特記による。

(c) スラットとガイドレールのかみ合せ

ガイドレール及び中柱の溝の深さは 40mm 以上とし，スラットとガイドレールの掛かりはスラット（端金物を含む。）が最も片寄った場合で 20mm 以上とする。

5.11.5 工法

(a) 加工及び組立は，5.10.5(a)に準ずる。

(b) 取付け

撤去工法及び新規に設ける場合は，5.2.5(b)(2)に準ずる。

12 節 オーバーヘッドドア

5.12.1 適用範囲

(a) この節は，建築物に使用する標準的なオーバーヘッドドアに適用する。

(b) この節に規定する事項以外の仕様は、JIS A 4715（オーバーヘッドドア構成部材）及び建具製作所の仕様による。

5.12.2 形式及び機構

(a) セクション材料による区分は、JIS A 4715（オーバーヘッドドア構成部材）によるスチールタイプ、アルミニウムタイプ又はファイバーグラスタイプとし、適用は特記による。特記がなければ、スチールタイプとする。

(b) 耐風圧性能は、JIS A 4715 による強さとし、その区分は特記による。

(c) 開閉方式による区分は、バランス式、チェーン式又は電動式とし、適用は特記による。特記がなければ、バランス式とする。

(d) 収納形式による区分は、スタンダード形、ローヘッド形、ハイリフト形又はバーチカル形とし、適用は特記による。

(e) 保護装置

電動式の場合は、5.10.2(d)(3)による障害物感知装置を設ける。

5.12.3 材料

(a) セクション材料は、JIS A 4715（オーバーヘッドドア構成部材）による。

(b) ガイドレールに使用する材料は、5.4.3(a)(1)による溶融亜鉛めっき鋼板（めっきの付着量は、Z 27 を満足するものとする。）又は 5.6.3(a)によるステンレス鋼板とし、適用は特記による。特記がなければ、溶融亜鉛めっき鋼板とする。

5.12.4 形状及び仕上げ

部材の厚さは、表 5.12.1 による。

表 5.12.1 オーバーヘッドドアに使用する部材の厚さ（単位：mm）

部 材	材 料	厚 さ
セクション	鋼板	0.5 (注)1
	アルミニウム板	0.6
	ファイバーグラス板	1.0
ガイドレール	鋼板, ステンレス鋼板	2.0

(注) 1. 防火設備の場合は、実厚で 0.8mm 以上とする。

2. 強度上必要な場合は、板厚を増す。

5.12.5 工法

加工，組立及び取付けは，表 5.12.2 を標準とする。

表 5.12.2 オーバーヘッドドアの加工，組立及び取付け

名 称	工 法
セクション	センターヒンジ及びローラーヒンジで連結しつつ組み込む。
ガイドレール	開口高より上のレールを保持する補強材を，アンカー又は溶接により，間隔 2 m 以下に取り付ける。 開口高より下のレールは，アンカー又は溶接により，間隔 600mm 以下に取り付ける。この際，必要に応じて，補強を行う。

13 節 ガラス

5.13.1 適用範囲

この節は、建具に取り付けるガラス及びガラスブロックに適用する。

5.13.2 材料

(a) 板ガラス

- (1) フロート板ガラスは、JIS R 3202（フロート板ガラス及び磨き板ガラス）により、厚さによる種類は特記による。
- (2) 型板ガラスは、JIS R 3203（型板ガラス）により、品種及び厚さによる種類は特記による。
- (3) 網入板ガラス及び線入板ガラスは、JIS R 3204（網入板ガラス及び線入板ガラス）により、品種及び厚さによる種類は特記による。
- (4) 合わせガラスは、JIS R 3205（合わせガラス）により、材料板ガラスの種類及び厚さの組合せ並びに合わせガラスの合計厚さ及び特性による種類は、特記による。
- (5) 強化ガラスは、JIS R 3206（強化ガラス）により、材料板ガラスの種類による名称（呼び厚を含む。）及び特性による種類は、特記による。
- (6) 熱線吸収板ガラスは、JIS R 3208（熱線吸収板ガラス）により、板ガラスによる種類、厚さによる種類及び性能による種類は、特記による。
- (7) 複層ガラスは、JIS R 3209（複層ガラス）により、材料板ガラスの種類及び厚さの組合せ並びに複層ガラスの厚さ及び断熱性・日射熱遮へい性による区分は、特記による。
なお、封止の加速耐久性による区分は、Ⅲ類とする。
- (8) 熱線反射ガラスは、JIS R 3221（熱線反射ガラス）により、材料板ガラスの種類及び厚さによる種類並びに日射熱遮へい性及び耐久性による区分は、特記による。
- (9) 倍強度ガラスは、JIS R 3222（倍強度ガラス）により、材料板ガラスの種類及び厚さによる種類は、特記による。

(b) ガラス留め材

ガラス留め材は次の(i)及び(ii)により、種別は特記による。ただし、防火戸のガラスの留め材は、防火戸が建築基準法第2条第九号の二ロの規定に基づき定められ又は認定を受けた条件による。

(i) ガラス留めに用いるシーリング材は、3章7節「シーリング」による。

(ii) アルミニウム製建具のガラスのはめ込みに用いるガスケットは、JIS A 5756（建築用ガスケット）により、種類は特記による。特記がなければ、枠見込み 70mm の建具に用いる引違い及び片引きの障子の場合は、グレイジングチャンネル形とする。ただし、5.13.3(b)に示すガラスの留め材にはグレイジングチャンネルを用いない。

(c) セッティングブロック

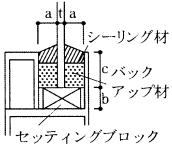
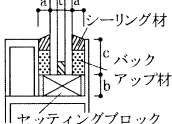
セッティングブロックは、硬さ $90 \pm 5^\circ$ のエチレンプロピレンゴム、クロロブレンゴム又は塩化ビニル樹脂製とし、ガラスの大きさに相応したものとする。

なお、合わせガラスの中間膜、複層ガラスの封着材等に影響を与えないものとする。

5.13.3 ガラス溝の寸法、形状等

- (a) 板ガラスをはめ込む溝の大きさ（面クリアランス、エッジクリアランス及び掛り代）は、特記による。特記がなければ、アルミニウム製建具、鋼製建具及びステンレス製建具の場合は、表 5.13.1 による。

表 5.13.1 ガラス溝の大きさ（単位：mm）

ガラス 留め材	ガラス厚 (t) ^{(注)2}	面クリア ランス (a)	エッジクリアランス (b)			掛り代 (c)	備考
			部位	固定部	可動部		
シーリング材	単板ガラス 6.8 以下	5 以上 ^{(注)1}	上・縦	4 以上	3 以上	6.5 以上	単板ガラスの場合 
			下	4 以上			
	単板ガラス 8 及び 10	5 以上	上・縦	4 以上	3 以上	ガラス厚 以上	
			下	7 以上			
	複層ガラス	5 以上	上・縦	4 以上	3 以上	15 以上	複層ガラスの場合 
			下	7 以上			
グレイジング ガスケット	単板ガラス 6.8 以下	2 以上	上・縦	4 以上	3 以上	6.5 以上	
			下	4 以上			

- (注) 1. (b)による排水機構を設けた場合、面クリアランスを、3.5mm 程度にすることができる。ただし、排水機構のない場合でも、アルミニウム製建具のフラッシュ戸、鋼製建具及びステンレス製建具の開き戸並びに引戸は、面クリアランスを、3.5mm 程度にすることができる。
2. 合わせガラスを使用する場合は、ガラスの合計厚さによる。
3. 強化ガラス及び倍強度ガラスを使用する場合を除く。

(b) 外部に面する複層ガラス、合わせガラス、網入り板ガラス及び線入り板ガラスを用いる下端ガラス溝には、径 6 mm 以上の水抜き孔を 2 箇所以上設ける。また、セッティングブロックによるせき止めがある場合には、セッティングブロックの中間に 1 箇所追加する。

5.13.4 工法

(a) ガラスの切断、小口処理

- 板ガラスの切断は、クリアカットとし、形状及び寸法を正確に行う。
- ガラス端部で枠にのみ込まない部分は、小口加工とする。
- 外部に面する網入り板ガラス等の下辺小口及び縦小口下端より 1/4 の高さには、ガラス用防錆塗料又は防錆テープを用い防錆処置を行う。

(b) ガラスのはめ込み

- シーリング材を用いる場合は、セッティングブロックを敷き込み、ガラスを溝の中央に保ち、3 章 7 節「シーリング」によりシーリング材を充填する。
- グレイジングガスケットを用いる場合は、ガスケットを伸ばさないようにし、各隅を確実に留め付ける。

なお、グレイジングビードを用いる場合は、セッティングブロックを敷き込む。

- 熱線反射ガラスの映像調整は、特記による。

(c) 養生及び清掃

- ガラスのはめ込み後は、(2)の清掃まで破損等の生じないように、適切な表示、養生等を行う。
- 工事完成日の直前に、新設したガラスの内外面を清掃する。

5.13.5 ガラスブロック積み

(a) 材料

- ガラスブロックは、JIS A 5212（ガラスブロック（中空））に準じ、表面形状及び呼び寸法並びに厚さは、特記による。
- 壁用金属枠及び補強材は、特記による。
- セメントは、JIS R 5210（ポルトランドセメント）による普通ポルトランドセメントとする。
- 砂は、6.15.3 [材料] (c)による。
- 水は、6.15.3(d)による。

- (6) 力骨の材質、寸法、形状は、特記による。特記がなければ、ステンレス鋼（SUS304）で、径 5.5mm のはしご形状複筋及び単筋とする。
- (7) 緩衝材は、弾力性を有する耐久性のある材料とし、ガラスブロック製造所の指定するものとする。
- (8) 滑り材は、片面接着のできる弾力性のある帯状のものとし、ガラスブロック製造所の指定するものとする。
- (9) 水抜きプレートは、耐久性のある合成樹脂製とし、ガラスブロック製造所の指定するものとする。
- (10) 化粧目地モルタルは、ガラスブロック製造所の指定するものとし、色は特記による。
- (11) シーリング材は、3 章 7 節 [シーリング] によるものとし、種類は特記による。
- (12) 金属製化粧カバーの材質、寸法、形状は特記による。

(b) 工法

- (1) 建築基準法に基づき定まる風圧力に対応した工法は、特記による。
- (2) ガラスブロック積みの工法は、(1) 以外は、次による。
 - (i) ガラスブロックの目地幅の寸法は、特記による。特記がなければ、次による。
 - ① 平積みにおいては、8 mm 以上、15mm 以下とする。
 - ② 曲面積みにおいては、曲率半径をガラスブロックの幅寸法の 10 倍以上とし、外側 15mm 以下、内側 6 mm 以上とする。
 - (ii) 伸縮調整目地の位置は、特記による。特記がなければ、6 m 以下ごとに 10～25mm の伸縮調整目地を設ける。
 - (iii) 壁用金属枠は、間隔 450mm 以下で躯体に固定し、周囲空隙に表 6. 15. 2 [調合（容積比）及び塗厚の標準値等] によるモルタルを密実に充填する。
 - (iv) 滑り材、水抜きプレート、緩衝材、アンカーピース等取付け部材を壁用金属枠内に設置したのち、縦力骨を配置する。
なお、ガラスブロック及び力骨は、枠と絶縁する。
 - (v) 外部に面する下枠の溝には、径 6 mm 以上の水抜き孔を 1. 0～1. 5m 間隔に設ける。
 - (vi) 目地モルタルの調合は、セメント 1：砂 3（容積比）を標準として行う。
 - (vii) ガラスブロックの積上げ
 - ① 一段目の積上げ
下枠の目地モルタルを敷き詰め、縦力骨が目地の中央にくるようにガラスブロックを配置したのち、縦目地に目地モルタルを充填する。
 - ② 上段の積上げ
出入り、目地の通りに十分注意し、横力骨、縦力骨が目地の中央にくるように目地モルタルを充填して積み上げる。
 - ③ 最上段の積上げ
上枠溝部に隙間なく目地モルタルを充填する。
 - (viii) 目地仕上げ
 - ① 目地モルタルをガラスブロック表面より 10～12mm の位置に目地押えをする。
 - ② 化粧目地モルタルを隙間なく平滑に充填する。特にシーリング材と接する目地部分は、厚さ方向も平滑に仕上げ、接着をよくする。
 - (ix) 伸縮調整目地は、目地中央に緩衝材を設置し、目地モルタルで固定する。また、目地部の力骨の補強方法は、特記による。特記がなければ、ガラスブロック製造所の仕様による。
 - (x) 化粧目地モルタル硬化後、壁用金属枠とガラスブロック面との取合い目地及び伸縮調整目地に、内外ともに 3 章 7 節によりシーリング材を充填する。

6 章 内装改修工事

1 節 一般事項

6.1.1 適用範囲

この章は、建物の床、壁及び天井を対象とする改修工事に適用する。

6.1.2 基本要件品質

- (a) 内装改修工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (b) 内装改修工事の仕上り面は、所要の状態であること。
- (c) 床の改修にあつては、著しい不陸がなく、床鳴りがないこと。

6.1.3 他の部位との取合い等

- (a) 既存間仕切壁の撤去に当たって、その壁の取り合う天井等の納まりを調べる。
なお、補強等を必要とする場合は、監督職員と協議する。
- (b) 既存間仕切壁の撤去に伴う当該壁の取り合う天井、壁及び床の改修範囲は、特記による。特記がなければ壁厚程度とし、既存仕上げに準じた仕上げを行う。
- (c) 天井内の既存壁の撤去に伴う当該壁の取り合う天井の改修範囲は、特記による。特記がなければ壁面より両側 600mm 程度とし、既存仕上げに準じた仕上げを行う。
- (d) 既存天井の撤去に当たって、その天井の取り合う壁面、建具、ブラインドボックス等の納まりを調べる。

なお、補強等を必要とする場合は、監督職員と協議する。

- (e) 既存天井面に新たな仕上材を張り付ける場合は、試験施工を行い、下地材を含めた接着力等の確認を行う。
- (f) 天井の撤去に伴う取合い部の壁面の改修は、特記による。特記がなければ既存のままとする。

6.1.4 工法

- (a) 既存の床、壁及び天井の撤去は 2 節から 4 節までにより、適用は特記による。
- (b) 新設の床、壁、天井の下地は 5 節の木又は 6、7 節の軽量鉄骨とし、適用は特記による。
- (c) 仕上げは 8 節から 16 節までの該当項により、適用は特記による。
- (d) 塗装の改修は、7 章「塗装改修工事」による。

6.1.5 有害物質を含む材料処理

改修部に石綿、鉛等の有害物質を含む材料が使用されている場合は、監督職員と協議する。

2 節 既存床の撤去及び下地補修

6.2.1 適用範囲

この節は、既存床を改修する場合に適用する。

6.2.2 工法

- (a) 既存床仕上材の除去等
 - (1) ビニル床シート等の除去は、次による。
 - (i) ビニル床シート、ビニル床タイル、ゴム床タイル等の除去は、カッター等で切断し、スクレーパー等により他の仕上材に損傷を与えないよう行う。また、必要に応じて、集塵装置付き機器を使用する。
 - (ii) 接着剤等は、ディスクサンダー等により、新規仕上げの施工に支障のないよう除去する。
 - (iii) 浮き、欠損部等による下地モルタルの撤去は、特記により行う。撤去は、ダイヤモンドカッター等により、健全部分と縁を切ってから行う。また、カッターの刃の出は、モルタル厚さ以下とする。
 - (2) 合成樹脂塗床材の除去等は次により、適用は特記による。

(i) 機械的除去工法

ケレン棒、電動ケレン棒、電動はつり器具、ブラスト機械等により除去する。また、必要に応じて、集塵装置付き機器を使用する。除去範囲は、下地がモルタル塗りの場合はモルタル下地共、コンクリート下地の場合はコンクリート表面から 3mm 程度とする。

(ii) 目荒し工法

- ① 既存仕上材の表面をディスクサンダー等により目荒しし、接着性を高める。
- ② 既存下地面に油面等が見られる場合は、油面処理用のプライマーで処理を行う。
- ③ 油面処理用のプライマーは、合成樹脂塗床材の製造所の指定する製品とする。

(3) フローリング張り床材の撤去は、次による。

(i) モルタル埋込み工法によるフローリングは、電動ピック、のみ等により、フローリングとモルタル部分をはつり取り、切片等を除去する。

(ii) 乾式工法によるフローリングは、丸のこ等で適切な寸法に切断し、ケレン棒等ではがし取る。撤去しない部分は、必要に応じて、釘の打直しを行う。

(4) 床タイルの撤去は、次による。

(i) 張替え部をダイヤモンドカッター等で縁切りをし、タイル片を電動ケレン棒、電動はつり器具等により撤去する。

(ii) 床タイルの撤去は、周囲を損傷しないように行う。

(5) 床組の撤去は、次による。

(i) 床組を全面撤去する場合は、床組を取りはずしたのち、床・壁面のアンカーボルト等は、新規仕上材に支障のないよう切断する。

(ii) 部分的に撤去する場合は、丸のこ等で適切な寸法に切断したのち、(i)による。撤去しない部分は、6.5.3により補強を行う。

(b) コンクリート又はモルタル面の下地処理は、次による。

なお、仕上材の張付けに支障となる著しいひび割れ及び欠損部の補修は、監督職員と協議する。

(1) コンクリート又はモルタルの凹凸・段差部分等は、サンダー掛け又は 4.2.2 [工法別使用材料]

(d) (2) のポリマーセメントモルタルの充填等により補修し、コンクリート金ごて仕上げ程度に仕上げる。

なお、新規仕上げが合成樹脂塗床の場合は、4.2.2 [工法別使用材料] (d) (1) のエポキシ樹脂モルタルにより補修する。

(2) 欠損部又は下地モルタルの撤去部の下地モルタル塗りは、6.15.6(b)及び(c)による。

(c) 改修後の床の清掃範囲は、特記による。

3 節 既存壁の撤去及び下地補修

6.3.1 適用範囲

この節は、既存間仕切壁を改修する場合に適用する。

6.3.2 工法

(a) コンクリート間仕切壁等の撤去は、次による。

(1) 壁面の大半を撤去する大規模な取壊しは、油圧クラッシャ等を使用し、他の構造体及び仕上げにできるだけ損傷を与えないよう行う。

(2) 開口部等小規模な取壊しは、所定の位置に両面よりダイヤモンドカッター等で切り込み、他の構

造体及び仕上げに損傷を与えないよう行う。

(3) ブロック間仕切壁等の撤去は、他の構造体及び仕上げに損傷を与えないよう行う。

(4) 壁内の鉄筋は、撤去面より深い位置で切断する。

(5) 間仕切壁撤去に伴う他の構造体の補修は、特記による。特記がなければ 4.4.9 [モルタル塗替え工法] により、モルタル塗りとする。

(b) 木製及び軽量鉄骨間仕切壁等の撤去は、その壁の取り合う改修範囲外の天井、壁及び床部に損傷を与えないよう養生を行い、撤去する。

(c) 壁下地材及び下地張りボード等を残し、仕上材を撤去する場合は、下地材及び設備器具等に損傷を与えないよう行う。また、必要に応じて集塵装置付き機器を使用する。

(d) モルタル、タイル、布地、壁紙等を撤去する場合で、既存部との取合い部は、カッター等により切断し、既存部に損傷を与えないよう行う。

4 節 既存天井の撤去及び下地補修

6.4.1 適用範囲

この節は、既存天井を改修する場合に適用する。

6.4.2 工法

(a) 天井の撤去は、次による。

(1) 下地材及び下地張りボード等を残し、仕上材を撤去する場合は設備器具等に損傷を与えないよう行う。また、必要に応じて集塵装置付き機器を使用する。

なお、既存の下地材（下地張りボードを含む。）に新規に仕上材等を設ける場合は、監督職員と協議のうえ下地の不陸調整を行う。

(2) 下地材等を含め撤去する場合は、床及びその天井に取り合う壁に損傷を与えないよう養生を行う。

(3) 既存天井を撤去中に、アスベスト含有吹付け材が発見された場合は、直ちに監督職員と協議する。

(b) 照明器具等の割付けが変わる場合は、次による。

(1) 既存開口は、周りの下地に合わせて補強したうえで、開口補強を行う。

(2) 新設の照明器具等の開口のために野縁が切断された場合は、野縁又は野縁受けと同材で補強する。

(3) 天井点検口等の人の出入りする開口部は、野縁受けと同材で補強する。

5 節 木下地等

6.5.1 一般事項

(a) 適用範囲

この節は、鉄筋コンクリート造、組積造等の内部改修工事において木下地等を新設する場合に適用する。

(b) 木材の断面寸法

木材の断面を表示する寸法は、引出線で部材寸法（短辺×長辺）が示されている場合は、ひき立て寸法とし、寸法線で部材寸法が記入されている場合は、仕上り寸法とする。

なお、改修標準仕様書において用いる、木材の断面を表示する寸法は、仕上り寸法とする。

(c) 表面仕上げ

見え掛け面は、原則として、かんな削り仕上げとし、表面の仕上げの程度は表 6.5.1 により、適用箇所及び種別は特記による。特記がなければ、種別は B 種とする。

表 6.5.1 表面の仕上げの程度

種別	仕 上 げ の 程 度
A 種	超自動機械かんな掛け仕上げ
B 種	中自動機械かんな掛け仕上げ
C 種	自動機械かんな掛け仕上げ
D 種	サンダー掛け仕上げ

（注）仕上げの程度は，標準を示す。

(d) 継手及び仕口

- (1) 継手は，乱に配置する。
- (2) 土台等で，継伸しの都合上やむを得ず短材を使用する場合の限度は，1 m程度とする。
- (3) 合板，ボード類の壁付き材は，小穴じゃくりをつける。
- (4) 継手及び仕口が明示されていない場合は，適切な工法を定め監督職員に報告する。

(e) 養生

- (1) 造作材 及び仕上げ材は，ハترون紙，ビニル加工紙等で包装するなど，汚損等を生じないように適切な方法で養生を行う。特に和室の場合は，主要な箇所にハترون紙等の張付けを行う。
- (2) 集積に当たっては，日光の直射，高温多湿な場所等を避ける。

6.5.2 木材

(a) 一般事項

- (1) 木材及び合板は，品質等を記録した出荷証明書を，監督職員に提出する。
- (2) 含水率
 - (i) 木材の含水率は，特記による。特記がなければ，表 6.5.2 により，種別は A 種とする。

表 6.5.2 木材の含水率（工事現場搬入時，質量比）

種 別	A 種	B 種	備 考
下 地 材	15%以下	20%以下	全断面の平均の 推定値とする。
造 作 材	15%以下	18%以下	

- (ii) 現場における含水率の測定は，電気抵抗式水分計又は高周波水分計による。

(b) 製材

- (1) 「製材の日本農林規格」による製材は，次により，適用は，特記による。

(i) 下地用針葉樹製材

下地用針葉樹製材は，「製材の日本農林規格」第 7 条「下地用製材の規格」により，乾燥処理を施した木材とし，樹種，寸法，等級，形状（板類耳付・押角）及び含水率は，特記による。特記がなければ，等級は 2 級とする。

(ii) 造作用針葉樹製材

造作用針葉樹製材は，「製材の日本農林規格」第 4 条「造作用製材の規格」により，乾燥処理を施した木材とし，樹種，寸法，等級，形状（板類・角類）及び含水率は，特記による。特記がなければ，板類における等級は，杣，額縁，敷居，かもい，かまちの類の見え掛り面は上小節，それ以外は小節以上とする。

(iii) 広葉樹製材

広葉樹製材は，「製材の日本農林規格」第 8 条「広葉樹製材の規格」により，乾燥処理を施した木材とし，樹種，寸法，等級，形状（耳付材の有無）及び含水率は，特記による。特記がなければ，等級は 1 等とする。

(2) 「製材の日本農林規格」以外の製材は、次により、適用は特記による。

(i) 下地、造作及び仕上げに用いる製材は乾燥処理を施した木材とし、樹種、寸法、材面の品質、防虫処理、難燃処理及び含水率は、特記による。

(ii) 目視による材の欠点がないことを全数確認し、報告書を監督職員に提出する。

(iii) 造作材の品質

造作材の材面の品質の基準は表 6.5.3 により、種別は特記による。特記がなければ、A 種とする。

表 6.5.3 造作材の材面の品質の基準

使用箇所	部材名称	A 種	B 種
生地のまま又は透明塗料塗りの場合	杵、額縁、敷居、かもし、かまちの類	上小節 (ただし、見え掛り面)	小節
	押入、戸棚等の内面造作の類	小節	小節
不透明塗料塗りの場合		小節	小節

(注) 上小節及び小節の品質基準は、「製材の日本農林規格」の第 4 条「造作用製材の規格」の 2 項に定める品質基準による。

(iv) 樹種

① 樹種は、特記による。

なお、特記による禁止がなければ、表 6.5.4 の代用樹種を使用することができる。

表 6.5.4 代用樹種

区 分	樹種	代 用 樹 種
下地材 壁・天井下地、 畳下・下張り用床板等	杉、松	米つが、米もみ、えぞ松、とど松、北洋えぞ松、ひのき、ひば、米ひ、米ひば、から松、米松
造 作 材	杉 松 ひのき	米つが、スプルース、米もみ、えぞ松、とど松、ひば、米ひ、米ひば、米つが、から松、米松

② 下地材の継手の添え板は、下地材と同材とする。

③ 木れんが、くさび類は、ひのきとし、込み栓等は、かし、けやきの類の広葉樹とする。

(c) 造作用集成材

造作用集成材は、次により、適用は特記による。

なお、ホルムアルデヒド放散量等は、特記による。特記がなければ、「F☆☆☆☆」又はホルムアルデヒド放散量表示がない場合は、塗装していないものにあつては「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」、塗装したものにあつては「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料使用」とする。

(i) 「集成材の日本農林規格」による造作用集成材は、次により、適用は特記による。

① 造作用集成材

造作用集成材は、「集成材の日本農林規格」第 3 条「造作用集成材の規格」により、樹種、寸法及び見付け材面の等級は、特記による。特記がなければ、見付け材面の品質は 1 等とする。

② 化粧ばり造作用集成材

化粧ばり造作用集成材は、「集成材の日本農林規格」第 4 条「化粧ばり造作用集成材の規格」

により、樹種（化粧薄板・芯材）、寸法、化粧薄板の厚さ及び見付け材面の等級は、特記による。特記がなければ、見付け材面の品質は 1 等とする。

③ 化粧ばり構造用集成柱

化粧ばり構造用集成柱は、「集成材の日本農林規格」第 6 条「化粧ばり構造用集成柱の規格」により、樹種（化粧薄板・芯材）、寸法及び化粧薄板の厚さは特記による。

(ii) 「集成材の日本農林規格」以外の造作用集成材

① 造作用集成材

造作用集成材の樹種、寸法、見付け材面の品質（節、やにつぼ等、欠けきず、腐れ、割れ、欠点、逆目等）及び含水率は、特記による。特記がなければ、含水率は 15% 以下とする。

② 化粧ばり造作用集成材

化粧ばり造作用集成材の樹種（化粧薄板・芯材）、寸法、化粧薄板の厚さ、見付け材面の品質（節、やにつぼ等、欠けきず、腐れ、割れ、欠点、逆目等）及び含水率は、特記による。特記がなければ、含水率は 15% 以下とする。

③ 化粧ばり構造用集成柱

化粧ばり構造用集成柱の樹種（化粧薄板・芯材）、寸法、見付け材面の品質（節、やにつぼ等、欠けきず、腐れ、割れ、欠点、逆目等）、化粧薄板の厚さ及び含水率は、特記による。特記がなければ、含水率は 15% 以下とする。

④ 目視による材の欠点がないことを全数確認し、報告書を監督職員に提出する。

(d) 造作用単板積層材

造作用単板積層材は、次により、適用は特記による。

なお、ホルムアルデヒド放散量等は、特記による。特記がなければ、「F☆☆☆☆」又はホルムアルデヒド放散量表示がない場合は、塗装していないものにあつては「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」、塗装したものにあつては「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料使用」とする。

(i) 「単板積層材の日本農林規格」による造作用単板積層材

「単板積層材の日本農林規格」第 3 条「造作用単板積層材の規格」により、厚さ、表面の品質（表面の化粧加工の有無、表面の化粧加工なしの場合は等級について、表面の化粧加工の場合は、天然木化粧加工・塗装加工について）及び防虫処理は、特記による。

(ii) 「単板積層材の日本農林規格」以外の造作用単板積層材

造作用単板積層材の厚さ、表面の品質（表面の化粧加工の有無、表面の化粧加工なしの場合は、生き節又は死に節、抜け節又は穴、入り皮、やにつぼ、割れ欠け、欠点について、表面の化粧加工の場合は、天然木化粧加工・塗装加工について）含水率及び防虫処理は、特記による。特記がなければ、含水率は 14% 以下とする。

なお、目視による材の欠点がないことを全数確認し、報告書を監督職員に提出する。

(e) 床張り用合板等

合板等は、次による。

なお、ホルムアルデヒド放散量等は、特記による。特記がなければ、「F☆☆☆☆」又はホルムアルデヒド放散量表示がない場合は、塗装していないものにあつては「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」、塗装したものにあつては「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料使用」、化粧加工したものにあつては「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない材料使用」とする。

(i) 普通合板は、「合板の日本農林規格」第 4 条「普通合板の規格」により、厚さ、表板の樹種名、接着の程度及び板面の品質は、特記による。特記がなければ、厚さ 5.5 mm、接着の程度は 1 類、板面の品質は、広葉樹にあつては 2 等以上、針葉樹にあつては C-D 以上とする。また、

屋内の湿潤状態となる場所に使用する場合、接着の程度を 1 類とする。

なお、防虫処理、難燃処理及び防災処理を行う場合は、特記による。

- (ii) 構造用合板は、「合板の日本農林規格」第 6 条「構造用合板の規格」により、等級、表板の樹種名、接着の程度、板面の品質及び厚さは、特記による。特記がなければ、厚さ 12 mm、接着の程度は 1 類、等級は 2 級以上、板面の品質は C-D 以上とする。また、屋内の常時湿潤状態となる場所に使用する場合、接着の程度を特類とする。

なお、防虫処理及び強度等級を指定する場合は、特記による。

- (iii) パーティクルボードは、JIS A 5908（パーティクルボード）により、表裏面の状態による区分、曲げ強さによる区分、接着剤による区分、難燃性による区分及び厚さは、特記による。特記がなければ、厚さ 15mm、13P タイプ又は 13M タイプとする。

- (iv) 構造用パネル

構造用パネルは、「構造用パネルの日本農林規格」により、等級及び厚さは、特記による。

6.5.3 接合具等

(a) 釘等

- (1) 下地材及び造作材に用いる釘は、JIS A 5508（くぎ）により、材質は表面処理された鉄又はステンレス鋼とする。また、木ねじは、JIS B 1112（十字穴付き木ねじ）又は JIS B 1135（すりわり付き木ねじ）により、材質はステンレスとする。
- (2) 釘の長さは、原則として、打ち付ける板厚の 2.5 倍以上とする。
- (3) 造作材の釘打ちは次により、等間隔に打つ。
 - (i) 下地材又は木れんがと交差するごと
 - (ii) 下地材に平行するものは、両端を押さえて間隔 300～450mm
 - (iii) 幅の広いものは、両耳及びその中間に間隔 100mm 程度
 - (iv) 造作材の化粧面の釘頭の処理は、隠し釘を原則とし、材料に相応した工法とする。
 - (v) 逆目釘（スクリュー釘を含む。）は、呼び径 5.0mm、長さ 50mm 程度とする。

(b) 諸金物

- (1) 諸金物の形状及び寸法は、表 6.5.5 から表 6.5.7 までに示す程度の市販品とし、指定がなければ木材の寸法に応じた適切なものとする。
- (2) 諸金物は、必要に応じて木部に彫込みとし、表面より沈める。
- (3) 諸金物は、コンクリート埋込み部以外は、JIS H 8610（電気亜鉛めっき）の 3 級程度の亜鉛めっきを施す。
- (4) 土台、吊木受その他の取付けに使用するアンカーボルトは、あらかじめコンクリートに打ち込むか又はあと施工アンカーとする。

表 6.5.5 かすがい（単位：mm）

種 類	形 状	寸 法			備 考
		断 面	働き長さ	つめ長さ	
60 かすがい	平	9×1.6	60	20	窓，出入口用枠
75 かすがい	平	11×2	75	20	
90 かすがい	丸，丸手違い	径 6	90	35	—
120 かすがい	丸，丸手違い	径 9	120	40	

表 6.5.6 座 金（単位：mm）

ね じ の 呼 び	M8	M10	M12
厚 さ	3.2	3.2	3.2
角座金の一辺	25	30	35
丸座金の径	30	35	40

表 6.5.7 箱金物及び短冊金物（単位：mm）

名 称	寸 法	
	厚さ	幅
箱金物、短冊金物	4.5	45

(c) 接着剤

接着剤は、接着する材料に適したものとする。接着剤のホルムアルデヒド放散量は、特記による。
特記がなければF☆☆☆☆とする。

6.5.4 木れんが

- (1) 木れんがは、接着工法又はあと施工アンカーで取り付ける。
- (2) 接着工法に使用する接着剤は、JIS A 5537（木れんが用接着剤）による。接着剤のホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければF☆☆☆☆とする。

6.5.5 防腐・防蟻・防虫処理

(a) 防腐・防蟻処理

下地木材への防腐・防蟻処理は、次により、適用は特記による。

(i) 防腐・防蟻処理が不要な樹種による製材及び集成材

「製材の日本農林規格」及び「枠組壁工法構造用製材の日本農林規格」によるD₁の樹種の心材のみを用いた製材又はこれらの樹種を使用した集成材は、次の(ii)及び(iii)による薬剤による処理の適用を省略できるものとする。

(ii) 薬剤の加圧注入による防腐・防蟻処理

- ① 「製材の日本農林規格」の保存処理のK 2 からK 4 までの区分に適合するものとし、適用部位及び保存処理性能区分は、特記による。
- ② 人体への安全性及び環境への影響について配慮され、かつ、JIS K 1570（木材保存剤）に定める加圧注入用木材保存剤又はこれと同等の保存剤を用いて、JIS A 9002（木質材料の加圧式保存処理方法）による加圧式保存処理を行う。

なお、JIS A 9002による使用薬剤、注入量等の証明書を、監督職員に提出する。

- ③ 加圧注入処理を行ったのち、加工、切断、孔あけ等を行った箇所は、(iii)により処理を行う。

(iii) 薬剤の塗布等による防腐・防蟻処理

- ① 人体への安全性及び環境への影響について配慮され、かつ、JIS K 1571（木材保存剤—性能基準及びその試験方法）に適合する表面処理用木材保存剤又はこれと同等の薬剤による処理を行う。

なお、処理に使用した薬剤、使用量等の記録を監督職員に提出する。

- ② 処理の方法は、特記による。特記がなければ、次による。

ア. 処理面の汚れ及び付着物を取り除く。

イ. 塗布又は吹付けに使用する薬剤の量は、表面積 1 m²当たり 300 g を標準とし、処理むらが生じないように、2 回処理を行う。

ウ．塗布又は吹付けは，1 回処理したのち，十分に乾燥させ，2 回目の処理を行なう。

エ．木材の木口，仕口及び継手の接合箇所，亀裂部分，コンクリート，モルタル，束石等に接する部分は，特に入念な処理を行う。

（iv）ボード原料接着剤への薬剤混入による防腐・防蟻処理は，特記による。

（b）防虫処理

防虫処理の適用は，特記による。

なお，ラワン材等を使用する場合は，「製材の日本農林規格」第 8 条「広葉樹製材の規格」による保存処理 K 1 の防虫処理を行う。

6.5.6 鉄筋コンクリート造等の内部間仕切軸組及び床組

（a）木材

（1）間仕切軸組に用いる木材は，特記による。特記がなければ，杉又は松を標準とする。

（2）床組に用いる木材は，は特記による。特記がなければ，杉又は松を標準とする。ただし，土間スラブの類の場合の土台，転ばし大引及び転ばし根太は，ひのき又は保存処理木材とする。

（b）工法

工法は，表 6.5.8 による。

表 6.5.8 間仕切軸組及び床組の工法（その 1）

名 称	種別等	工 法
土 台 頭 つ な ぎ	継 手	柱、間柱、ボルト位置を避け、ひき角類の場合は、腰掛あり継ぎ。ひき割り類の場合は、相欠き継ぎ、釘打ち。
	仕 口	（隅取合い） ひき角類の場合は、片あり落とし、火打形にかすがい打ち。 ひき割り類の場合は、腰掛け、釘 2 本打ち。
		（十形、T 形取合い） ひき角類の場合は、腰掛あり、火打形にかすがい打ち。 ひき割り類の場合は、腰掛け、釘 2 本打ち。
	取付け	ひき角及びひき割り類とも、柱、間柱及び継手位置を避け、隅及び継手際を押さえ、間隔 1.8m 程度に径 9mm の先付けアンカー又はあと施工アンカーで締め付け。
柱	仕 口	（土台及び頭つなぎ取合い） 上、短ほぞさし、両面かすがい打ち。下、柱見込みの 1/3 土台を欠込み胴付き、両面釘打ち。
		（隅柱と土台及び頭つなぎ取合い） 上、扇ほぞさし。下、柱見込みの 1/3 土台を欠き込み胴付き、二面釘打ち。
		（土台踏外しの場合） 上、短ほぞさし。下、土台の短ほぞに差し込み、両面釘打ち。
		（コンクリートの柱及び壁との取合い） 上下、胴付き、両端を押さえ間隔 1.8m 程度に径 9mm の先付けアンカー又はあと施工アンカーで締め付け。
間 柱	仕 口	上、短ほぞさし。下、大入れ、釘 2 本打ち。
ま ぐ さ 窓 台	仕 口	一方、柱へ傾ぎ大入れ、短ほぞさし。他方、柱へ傾ぎ入れ、いずれも釘 2 本打ち。
大 引 受 根 太 受	継 手	（コンクリート面に添付けの場合） 突付け継ぎ。
		（木造軸組に添付けの場合） 柱心で突付け継ぎ。
	取付け	（コンクリート面に添付けの場合） 両端及び継手際を押さえ、中間は間隔 1.2m 内外に径 9mm の先付けアンカー又はあと施工アンカーで締め付け。
		（木造軸組に添付けの場合） 柱及び間柱に添え付け、必要に応じて間隔 450mm 程度に支持し、受材当たり釘 2 本打ち。
転 ば し 大 引	継 手	受台（コンクリート又はモルタル製）上で相欠き継ぎ、釘 2 本打ち。
	取付け	両端木当たり釘打ち。両端及び継手際を押さえ、間隔 1.8m 程度に径 9mm の先付けアンカー又はあと施工アンカーで締め付け。ただし、ひき割り類の場合のボルトは、間隔 1.2m 程度、受台は間隔 600mm 程度。

表 6.5.8 間仕切軸組及び床組の工法（その 2）

名 称	種別等	工 法
大 引	継 手	束心から 150mm 程度持ち出し、腰掛けあり継ぎ、釘 2 本打ち。
	仕 口	（土台に取合う場合） 腰掛け又は乗せ掛け、釘 2 本打ち。
		（大引受に取合う場合） 乗せ掛け、釘 2 本打ち。
床 束	仕 口	下、束受石に突付け。上、大引に道切りほぞさし、釘 2 本打ち。
根がらみ貫	取付け	束を挟み、遣違いに添え付け、釘 2 本打ち。
根 太	継 手	受材心で突き付け、釘打ち。
	仕 口	（受材に乗せ掛ける場合） 根太のせいが 90mm 以上の場合、受材へ渡りあご掛け、その他は置き渡し、いずれも釘打ち。
		（受材と上端をそろえる場合） 受材に 20mm 以上大入れ、釘打ち。

（注） 各部材とも、コンクリートの床、壁、天井、梁等の取合いには、両端を押さえ、間隔 900mm 程度にくさびをかい、水平及び垂直を正し、抜け止め、釘打ち。ただし、土台下は、必要に応じてモルタルを充填する。

なお、モルタルの調合は、容積比でセメント 1：砂 3 とする。

6.5.7 窓，出入口その他

（a）木材

窓，出入口その他の用いる木材は、特記による。特記がなければ、吊元杵，水掛かりの下杵及び敷居はひのき，その他は松又は杉を標準とする。

（b）工法

工法は、表 6.5.9 による。

表 6.5.9 窓，出入口その他の工法（その 1）

名 称	名称等	工 法
下ごしらえ	縦 枠 〔方立〕 中 束	（開きの場合） 戸当たりじゃくり又はつけひばた（接着剤又は間隔 240mm 程度にステンレス木ねじ締め）付き。
		（引違いで水掛りの場合） 建付け戸当たりじゃくり付き。
	上 枠 〔無目〕 中敷居 かもい	（開きの場合） 戸当たりじゃくり又はつけひばた（縦枠と同じ）付き。
		（引違いの場合） 戸溝じゃくり付き。
	下 枠 〔敷居〕 くつずり	（開きの場合） 戸当たりじゃくり付き又は上端平たん。
		（引違いの場合） 戸溝じゃくり付き又は上端平たん。
		（水掛りの場合） 水返し及び水垂勾配付き。
組 立	縦 枠	次のいずれかとする。 （1）上下，えり輸入短ほぞさし，隠し釘打ち。ただし，水掛り箇所の下は傾斜ほぞ入れ。 （2）上下，見付け大留め，えり輸入，木ねじ留め。ただし，水掛り箇所の下は，傾斜ほぞ入れ。
	無 目 （中敷居）	両端目違いほぞさし，隠し釘打ち。
	中 束	上下，短ほぞさし，隠し釘打ち。
取 付 け	木造壁の 場 合	上下枠を角柄に延ばし，軸組材に浅く切り込み，枠周囲に，隅を押さえ間隔 450mm 程度に接着剤を用いてくさびをかい，釘打ち。くさび位置に平かすがい両面打ち。
	軽量鉄骨壁 の場合	枠周囲に，隅を押さえ，間隔 450mm 程度に接着剤を用いてくさびをかい，平金物を当て，木製枠に木ねじ留め。補強枠に溶接留め，小ねじ留め又は木製枠と補強枠を貫通して，ボルト締め等。
	コンクリート壁等 の 場 合	枠周囲に，隅を押さえ，間隔 450mm 程度に接着剤を用いてくさびをかい，枠及び木れんがに平かすがい打ち又は平金物を当て木製枠に木ねじ留め，コンクリート壁にコンクリート釘打ち。調合を容積比でセメント 1：砂 3 としたモルタル又はコンクリートを周囲に充填。
		（防湿処理） コンクリート等に接する枠で，枠幅 180mm 以上又は程度の良い仕上げの枠裏には，ラッカーエナメル等の塗布による防湿処理を行う。

表 6.5.9 窓，出入口その他の工法（その 2）

名 称	工 法
額 縁	継手は，隠し目違い継ぎ，板じゃくり，壁じゃくり等をして，隅は大留め相欠き釘打ち，ぜん板当たりは短ほぞ差し。枠には小穴入れ，その他に添え付け，両端を押さえ，間隔 450mm 程度に隠し釘打ち。
ぜん板	継手は，柱又は方立心で隠し目違い継ぎ，下枠へ小穴入れ，隠し釘打ち。
敷 居	下ごしらえののち，一方横ほぞ入れ，他方横栓打ち，釘打ち。敷居下端へ間隔 450mm 程度にくさびをかい，釘打ち。
かもい	下ごしらえののち，一方横ほぞ入れ，他方上端 2 箇所釘打ち。中間は，900mm 程度に間柱等に釘打ち。上部が物入となる中がもいの場合は，中間の留付けを行わない。
吊 束	上は長ほぞ差し，込み栓打ち。下は短ほぞ穴へ目かすがい 2 本仕込み，釘打ち。

6.5.8 床板張り

(a) 木材

縁甲板及び上がりがまちに用いる木材は，特記による。特記がなければ，ひのきを標準とする。

なお，フローリングは，11 節による。

(b) 工法

工法は，表 6.5.10 による。

表 6.5.10 床板張りの工法

名 称	工 法
下 張 り 用 床 板	(根太間隔 300mm 程度) 合板は，厚さ 12mm とし，受材心で突き付け，乱に継ぎ，釘打ち又は木ねじ留め。 パーティクルボードは，厚さ 15mm とし，受材心で 2 ～ 3mm の目地をとり，乱に継ぎ，釘打ち又は木ねじ留め。 留付け間隔は，継手部は 150mm 程度，中間部 200mm 程度。
二重張り用合板 (ビニル床シート 等の下地の場合)	上記下張り用床板の上に，合板厚 5.5mm を受材心で突き付け，継手位置は，下張りと同じ箇所を避け，釘と接着剤併用又は木ねじで留め付け。留付け間隔は，下張り用床板による。
畳 下 床 板	(根太間隔 450mm 程度) 合板は，厚さ 12mm とし，上記下張り用床板の合板にならない留め付け。 パーティクルボードは，厚さ 15mm とし，上記下張り用床板のパーティクルボードにならない留め付け。
縁 甲 板 張 り	板幅 100mm 程度，板厚 18mm，板そばさねはぎ，面取り，継手は，受材心で乱に継ぎ，隠し釘打ち。
上 が り が ま ち	床板当たり小穴じゃくり，かね折り部及び入隅は上端留め，隠しほぞ差し，出隅は，見付留め，相欠き。柱間の場合は両端柱へ大入れにすくい込み，束のほぞに仕合わせ，隠し釘打ち。

6.5.9 壁及び天井下地

(a) 木材

木材は，特記による。特記がなければ，杉又は松を標準とする。

(b) 工法

工法は，表 6.5.11 による。ただし，内装材を取り付ける壁胴縁及び野縁の取付け面は，機械かんな 1 回削りとする。

表 6.5.11 壁及び天井下地の工法（その 1）

名 称	種別等	工 法
壁 胴 縁	断面寸法	合板、せっこうボード（厚さ 12.5mm 未満）の類の胴縁は、20×90/2（mm）。 同上の板継ぎ位置の胴縁は、20×90（mm）。 せっこうボード（厚さ 12.5mm 以上）の類の胴縁は、24×90/2（mm）。 同上の板継ぎ位置の胴縁は、24×90（mm）。
	間隔	せっこうボードの類の場合は、303mm。 せっこうラスボードその他は、455mm。
	取付け	合板、せっこうボードの類の場合は、柱、間柱に添え付け、釘打ち。 柱、間柱と胴縁との隙間にはかい木を当て、釘打ち。
	化粧目地	化粧目地となる部分は、胴縁又は裏当て材にあらかじめ仕上げ塗装又はテープ張りをを行ったのち、仕上材を張り付ける。
野 縁 受 棧 （裏 棧）	断面寸法	40×45（mm）
	継手	野縁と交差の箇所を避け、乱に両面添え板当て、釘打ち。
	間隔	910mm
	取付け	野縁との交差箇所で釘打ち。野縁格子組みの場合は、野縁受棧を省略することができる。
野 縁 （板野縁を除く）	断面寸法	40×45（mm）。ただし、せっこうボードの板継ぎ位置は、55×45（mm）。
	継 手	野縁受棧との交差箇所を避け、乱に両面添え板当て、釘打ち。
	間 隔	455mm
	取付け	合板、せっこうボードの類の天井野縁は、下端そろえ、455×455（mm）の格子組みとし、釘打ち、組み固め。
	化粧目地	上記壁胴縁の化粧目地による。
吊 木	断面寸法	27×36（mm）。
	間 隔	910mm
	取付け	既存のインサート又はあと施工アンカーに、金物により、吊木を取り付ける。 下部は、野縁又は野縁受棧に添え付け、釘打ち。

表 6.5.11 壁及び天井下地の工法（その 2）

名 称	種別等	工 法
吊 り ボ ル ト	材 料	呼び径 9mm の防錆処置を行ったもので、上げ下げが調整できるもの。下部は、野縁又は野縁受棧側面に当て釘打ちできるもの。
	間 隔	910mm
	取付け	既存のインサート又はあと施工アンカーにねじ込み。
プラスター 塗り壁下地 （ラスボード 張りの場合）	材 料	ラスボードは、JIS A 6901（せっこうボード製品）による GB-L とする。
	取付け	ボード周囲の両端を押さえ、間隔は周辺部 100mm 程度、中間部は 150mm 程度にせっこうボード用釘打ち。
壁及び天井 開口部の補強		設計図書に表示されている照明器具、ダクト吹出し口、天井点検口、壁等の開口部は、間柱、野縁等と同材を用いて補強する。

6 節 軽量鉄骨天井下地

6.6.1 適用範囲

この節は、改修工事における屋内及び屋外の軽量鉄骨天井下地を新設する場合に適用する。ただし、天井材の単位面積当たりの質量が 20kg/m² を超える天井、水平でない天井及びシステム天井によるものを除く。

6.6.2 材料

- (a) 天井下地材は、JIS A 6517（建築用鋼製下地材（壁・天井））による。
(b) 野縁等の種類は、表 6.6.1 により、特記がなければ、屋内は 19 形、屋外は 25 形とする。

表 6.6.1 野縁等の種類（単位：mm）

種類 部材	19 形	25 形
シングル野縁	25×19×0.5	25×25×0.5
ダブル野縁	50×19×0.5	50×25×0.5
野縁受	38×12×1.2	38×12×1.6
野縁受ハンガー	厚さ 2.0 以上	
クリップ	板厚 0.6 以上	板厚 0.8 以上
吊りボルト	転造ねじ、ねじ山径 9.0（円筒部径 8.1 以上）	
ナット	高さ 8.0	

（注）野縁はスリット付きを除く

- (c) あと施工アンカーは、所定の強度を有するものとする。
(d) 補強用金物は、防錆処理を行ったものとする。
(e) インサートは鋼製とし、防錆処理を行ったものとする。

6.6.3 形式及び寸法

- (a) 野縁受、吊りボルト及びインサートの間隔は 900mm 程度とし、周辺部は端から 150mm 以内とする。
ただし、屋外の場合は、特記による。
(b) 野縁の間隔は、表 6.6.2 による。ただし、屋外の場合は、特記による。

表 6.6.2 野縁の間隔（単位：mm）

天井仕上げの種類	野縁の間隔	ダブル野縁の間隔
下地張りのある場合	360 程度	1,800 程度
仕上げ材料の直張り、壁紙又は塗装下地の類を直接張り付ける場合	300 程度	900 程度
ボード類の一边の長さが 450 程度以下の場合の直張り	225 程度以下	450 程度以下

6.6.4 工法

- (a) 新規天井下地の吊ボルト受け等のインサート及びあと施工アンカーは、次による。
- (1) 既存の埋込みインサートの使用は、特記による。使用する場合は、吊ボルトの引抜き試験を(3)により行い、強度確認のうえ、再使用とする。ただし、軽易な場合は、監督職員の承諾を受けて、省略することができる。
 - (2) あと施工アンカー
 - (i) 新たに吊ボルト用あと施工アンカーを設ける場合は、十分耐力のあるものとする。
 - (ii) 施工は、既存スラブ内の打込み配管等の位置を確認し、吊ボルトの配置、割付けに注意して、天井下地材製造所の仕様により行う。
 - (iii) あと施工アンカーの穿孔時に鉄筋に当たった場合は、吊ボルト等の取付けに有効で、かつ、

耐力上支障のない部分に穿孔位置を変更する。

(iv) (iii)で使用しない孔は、セメントモルタル等を充填する。

(v) あと施工アンカーの引抜き試験は、(3)により、適用は特記による。

(3) 引抜き試験は、400N程度の荷重により当該階において3箇所程度行い、抜けないことを確認する。
ただし、屋外の場合は、特記による。

(b) 吊ボルトの躯体への取付けは、鉄筋コンクリート造等の場合は埋込みインサート又はあと施工アンカーに、十分ねじ込み固定する。鉄骨造の場合は溶接等の適切な工法を用いて取り付ける。

なお、ダクト等のため、躯体に直接吊りボルトが取り付けられない場合は、アングル等の鋼材を別に設けて、吊りボルトを取り付ける。

(c) 野縁の吊下げは、吊りボルト下部の野縁受ハンガーに野縁受を取り付け、これに野縁をクリップを用いて留め付ける。

なお、クリップのつめの向きを、交互にして留め付ける。また、クリップの野縁受への留付けは、つめが溝側に位置するものは、野縁受の溝内に確実に折り曲げる。

(d) 下地張りがなく野縁が壁等に突き付く場合で、天井目地を設ける場合は、厚さ 0.5mm 以上のコ形又は L 形の亜鉛めっき鋼板を、野縁端部の小口に差し込むか又は添え付けて留め付ける。また、下張りがなく壁に平行する場合は、端部の野縁をダブル野縁とする。

(e) 設計図書に表示されている開口部の補強

(1) 照明器具、ダクト吹出し口等の開口のために、野縁又は野縁受が切断された場合は、同材で補強する。また、ダクト等によって吊りボルトの間隔が 900mm を超える場合は、補強を行う。補強方法は、特記による。

(2) 天井点検口等の人の出入りする開口部は、野縁受と同材で取付け用補強材を設けて補強する。

(f) 野縁は、野縁受から 150mm 以上はね出してはならない。

(g) 下がり壁、間仕切壁等を境として、天井に段違いがある場合は、野縁受と同材又は L-30×30×3(mm) 程度で、間隔 2.7m 程度に斜め補強を行う。

(h) 天井のふところが 1.5m 以上の場合は、補強用部材又は [-19×10×1.2(mm) 以上を用いて、吊りボルトの水平補強、斜め補強を行うこととし、補強方法は、特記による。特記がなければ、次による。

なお、天井のふところが 3m を超える場合の補強は、特記による。

(1) 水平補強は、縦横方向に間隔 1.8m 程度に配置する。

(2) 斜め補強は、相対する斜め材を 1 組とし、縦横方向に間隔 3.6m 程度に配置する。

(i) 溶接した箇所は、表 7.3.2 [亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別] の A 種の錆止め塗料を塗り付ける。

(j) 天井下地材における耐震性を考慮した補強は、特記による。

(k) 屋外の軒天井、ピロティ天井等における耐風圧性を考慮した補強は、特記による。

7 節 軽量鉄骨壁下地

6.7.1 適用範囲

この節は、内部改修工事における間仕切壁等の軽量鉄骨壁下地を新設する場合に適用する。

6.7.2 材料

(a) 壁下地材は、JIS A 6517 (建築用鋼製下地材 (壁・天井)) による。

(b) 開口部補強材及び補強材取付け用金物は、防錆処置を行ったものとする。

(c) 組立及び取付け用打込みピン、小ねじ、ボルト等は、亜鉛めっきを行ったものとする。

6.7.3 形式及び寸法

(a) スタッド、ランナーの種類は、表 6.7.1 により、適用は特記による。特記がなければ、スタッドの高さによる区分に応じた種類とする。

表 6.7.1 スタッド、ランナー等の種類（単位：mm）

部材等 種類	スタッド	ランナー	振れ止め	出入口及びこれに準ず る開口部の補強材	補強材取付け 用金物	スタッドの高さ による区分
50 形	50×45×0.8	52×40×0.8	19×10×1.2	—	—	高さ 2.7m以下
65 形	65×45×0.8	67×40×0.8	25×10×1.2	□ —60×30×10×2.3	L—30×30×3	高さ 4.0m以下
90 形	90×45×0.8	92×40×0.8		□ —75×45×15×2.3	L—50×50×4	高さ 4.0mを超 え 4.5m以下
100 形	100×45×0.8	102×40×0.8		2 □ —75×45×15×2.3		高さ 4.5mを超 え 5m以下

- (注) 1. ダクト類の小規模な開口部の補強材は、それぞれ使用した種類のスタッド又はランナーとする。
2. スタッドの高さに高低がある場合は、高い方を適用する。
3. 50 形は、ボード片面張りの場合に適用する。
4. スタッドの高さが 5.0mを超える場合は、特記による。

(b) スタッドの間隔は、下地張りのある場合 450mm 程度、仕上げ材料を直張りするか、壁紙又は塗装下地の類を直接張り付ける場合は 300mm 程度とする。

6.7.4 工法

- (a) ランナーは、端部を押さえ、間隔 900mm 程度に打込みピン等で、床、梁下、スラブ下等に固定する。ただし、鉄骨、軽量鉄骨天井下地等に取り付ける場合は、タッピンねじの類又は溶接で固定する。
- (b) スタッドの上下は、ランナーに差し込む。
- (c) 振れ止めは、床面ランナー下端から約 1.2m ごとに設ける。ただし、上部ランナー上端から 400mm 以内に振れ止めが位置する場合は、その振れ止めを省略することができる。
- (d) スペーサーは、各スタッドの端部を押さえ、間隔 600mm 程度に留め付ける。
- (e) 出入口及びこれに準じる開口部の補強
- (1) 縦枠補強材は、上は梁、スラブ下の類に達するものとし、上下とも、あと施工アンカー等で固定した取付け用金物に溶接又はボルトの類で取り付ける。
- なお、65 形で補強材が 4.0m を超える場合は、2 本抱き合わせて、端部を押さえ、間隔 600mm 程度に溶接し、組み立てたものを用いる。
- (2) 上枠等の補強材は、縦枠補強材に取付け用金物を用いて、溶接又は小ねじの類で取り付ける。
- (3) 開口部のために切断されたスタッドは、上下枠補強材にランナーを固定し、これに取り付ける。
- (f) 設計図書に表示されているダクト類の開口部の補強
- (1) 上下補強材は、スタッドに取付け用金物を用いて、溶接又は小ねじの類で取り付ける。
- (2) 縦補強材は、上下補強材に取付け用金物を用いて、溶接又は小ねじの類で取り付ける。
- (g) スタッドがコンクリート壁等に添え付く場合は、振れ止め上部を打込みピン等で固定する。
- (h) そで壁の端部は、(e) (1) により、スタッドに縦枠補強材と同材を添えて補強する。
- (i) 溶接した箇所は、表 7.3.2 [亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別] の A 種の錆止め塗料を塗り付ける。

8 節 ビニル床シート、ビニル床タイル及びゴム床タイル張り

6.8.1 適用範囲

この節は、ビニル床シート、ビニル床タイル及びゴム床タイルを用いて、床仕上げを行う工事に適用する。

6.8.2 材料

- (a) ビニル床シートは、JIS A 5705（ビニル系床材）により、種類の記号、色柄、厚さ等は、特記による。特記がなければ、種類は F S、厚さ 2.0mm とする。
- (b) ビニル床タイルは、JIS A 5705 により、種類、厚さ等は、特記による。特記がなければ、厚さ 2mm

とする。

(c) 特殊機能床材

- (1) 帯電防止床シート又は床タイルの種類，性能，厚さ等は，特記による。
- (2) 視覚障害者用床タイルの種類，形状は，特記による。
- (3) 耐動荷重性床シートの種類，厚さ等は，特記による。
- (4) 防滑性床シート又は床タイルの種類，性能，厚さ等は，特記による。

(d) ビニル幅木の厚さ，高さ等は，特記による。特記がなければ，厚さ 1.5mm 以上，高さ 60mm とする。

(e) ゴム床タイル

ゴム床タイルは，天然ゴム又は合成ゴムを主成分としたもので，種類，厚さ等は，特記による。

(f) 接着剤

- (1) ビニル床シート及びビニル床タイル用接着剤は，JIS A 5536（床仕上材用接着剤）により，種別は表 6.8.1 による施工箇所に応じたものとする。ただし，接着剤のホルムアルデヒドの放散量は特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

なお，フリーアクセスフロアの床に使用する接着剤は，6.9.3(g)に準じた粘着はく離形とすることができる。

表 6.8.1 接着剤の種別と施工箇所

種 別	施 工 箇 所
酢酸ビニル樹脂系 ビニル共重合樹脂系 アクリル樹脂系 ウレタン樹脂系 ゴム系ラテックス形	一般の床
ウレタン樹脂系 エポキシ樹脂系	地下部分の最下階，玄関ホール，湯沸室，便所，洗面所，防湿層 ^(注) のない土間，貯水槽，浴室の直上床並びに脱衣室等張付け後に湿気及び水の影響を受けやすい箇所，耐動荷重性床シートの場合，化学実験室等
酢酸ビニル樹脂系 ビニル共重合樹脂系 アクリル樹脂系 ウレタン樹脂系 ゴム系ラテックス形 ゴム系溶剤形	垂直面

(注) 防湿層とは，ポリエチレンフィルム等で厚さ 0.15mm 以上とし，重ね合せを，縦横 250mm 程度としたものとする。

- (2) ゴム床タイル用接着剤は，JIS A 5536 により，種別は表 6.8.2 による施工箇所に応じたものとする。ただし，接着剤のホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

表 6.8.2 ゴム床タイル用接着剤の種別と施工箇所

種 別	施 工 箇 所
エポキシ樹脂系 ウレタン樹脂系 ゴム系溶剤形 変成シリコーン樹脂系	一般の床，幅木
エポキシ樹脂系 ウレタン樹脂系	地下部分の最下階，玄関ホール，湯沸室，便所，洗面所， 防湿層 ^(注) のない土間，貯水槽，浴室の直上床並びに脱衣 室等張付け後に湿気及び水の影響を受けやすい箇所

(注) 防湿層とは，ポリエチレンフィルム等で厚さ 0.15mm 以上とし，重ね合せを，縦横 250mm 程度としたものとする。

(g) 下地の補修等に使用するポリマーセメントペースト，ポリマーセメントモルタル等は，床材製造所又は接着剤製造所の指定する製品とする。

6.8.3 工法

(a) 下 地

- (1) モルタル塗り下地は，6.15.6(b)により施工後 14 日以上乾燥したものとする。
なお，張付けに先立ち下地表面の傷等のへこみは，ポリマーセメントペースト，ポリマーセメントモルタル等により補修を行い，突起等はサンダー掛け等を行い，平滑にする。
- (2) 木造下地は，表 6.5.10 による。
- (3) (1)及び(2)以外の下地の工法は，特記による。

(b) ビニル床シート張り

- (1) ビニル床シートは，張付けに先立ち，仮敷きを行い，巻きぐせを取る。
- (2) 本敷き及び張付け
 - (i) 施工に先立ち，下地面の清掃を行ったのち，はぎ目，継手，出入口際，柱付き等は，隙間のないように切込みを行う。
 - (ii) 張付けは，接着剤を所定のくし目ごてを用い，下地面へ平均に塗布し，また，必要に応じて裏面にも塗布し，空気だまり，不陸，目違い等のないように，べた張りとする。
 - (iii) 張付け後は，表面に出た余分な接着剤をふき取り，ローラー掛け等の適切な方法で圧着し，必要に応じて，押縁留めをして養生を行う。
- (3) 熱溶接工法は次により，適用は特記による。
 - (i) ビニル床シート張付け後，接着剤が硬化したのを見計らい，はぎ目及び継目の溝切りを溝切りカッター等を用いて行う。
 - (ii) 溝は，V字形又はU字形とし，均一な幅に床シート厚さの 2/3 程度まで溝切りする。
 - (iii) 溶接は，熱溶接機を用いて，ビニル床シートと溶接棒を同時に熔融し，余盛りができる程度に加圧しながら行う。
 - (iv) 溶接完了後，溶接部が完全に冷却したのち，余盛りを削り取り，平滑にする。
- (4) 表面仕上げは，接着剤の硬化後，全面を水ぶき清掃し，乾燥後は，ビニル床シート製造所の指定する樹脂ワックスを用いてつや出しを行う。

(c) ビニル床タイル及びゴム床タイル張り

- (1) 張付けは，下地面の清掃を行ったのち，接着剤を所定のくし目ごてを用い下地面の全面に平均に塗布し，目地の通りよく，出入口際，柱付き等は，隙間のないように張り付け，適切な方法で下地面に圧着し，接着剤が硬化するまで養生を行う。
なお，ゴム床タイルでゴム系溶剤形接着剤を用いる場合は，接着剤を下地及びタイル裏面に塗布し指触乾燥後，張り付ける。
- (2) 表面仕上げは，(b) (4)による。ただし，天然ゴム系のゴム床タイルの場合は，湿潤なこくず等

を散布し、ポリッシャーを用いて清掃後、つや出しを行う。

6.8.4 寒冷期の施工

張付け時の室温が 5℃以下又は接着剤の硬化前に 5℃以下になるおそれのある場合は、施工を中止する。やむを得ず施工する場合は、採暖等の養生を行う。

9 節 カーペット敷き

6.9.1 適用範囲

この節は、織じゅうたん、タフテッドカーペット、ニードルパンチカーペット及びタイルカーペットを用いて、床仕上げを行う工事に適用する。

6.9.2 一般事項

- (a) 織じゅうたん、タフテッドカーペット、ニードルパンチカーペット及びタイルカーペットは、消防法（昭和 23 年法律第 186 号）に定める防災性能を有するものとし、防災表示のあるものとする。
- (b) 下地は 6.8.3(a)による。
- (c) カーペットの風合い、色合等は、見本品による。

6.9.3 材料

(a) 織じゅうたん

- (1) 織じゅうたんの品質は、JIS L 4404（織じゅうたん）により、表 6.9.1 による種別、織り方、パイルの形状は、特記による。

表 6.9.1 織じゅうたんの種別

種別	パイル糸の種類	糸の番手・本数	密度 25.4mm 当たり	パイル長 (mm)
A 種	そ毛糸	10 番手 2 本より 4 本引きそろえ	7.8×9	12
B 種	紡毛糸	7 番手 2 本より 3 本引きそろえ	7.8×8	10
C 種	紡毛糸	5 番手 2 本より 2 本引きそろえ	7.8×8	7

- (2) 織じゅうたんのパイル糸の種類は、毛（混紡を含む。）とし、毛 80%，（ただし、再生羊毛及びびくず羊毛を含まないもの）以上のものとする。
 - (3) パイル糸は、染色工程において防虫加工を行ったものとする。
 - (4) 帯電性は、JIS L 1021-16（繊維製床敷物試験方法―第 16 部：帯電性一歩行試験方法）による人体帯電圧の値の 3kV 以下とし、適用は特記による。
- (b) タフテッドカーペット
- (1) タフテッドカーペットの品質は、JIS L 4405（タフテッドカーペット）により、パイルの形状、パイル長は、特記による。
 - (2) タフテッドカーペットのパイル糸の種類は、ナイロンフィラメントとする。
 - (3) 帯電性は、(a) (4)による。
- (c) ニードルパンチカーペット
- (1) ニードルパンチカーペットの厚さは、特記による。
 - (2) 帯電性は、(a) (4)による。
- (d) タイルカーペット
- (1) タイルカーペットは、JIS L 4406（タイルカーペット）により、種類及びパイルの形状は、特記による。特記がなければ、第一種のループパイルとする。
 - (2) タイルカーペットの寸法、総厚さ等は、特記による。特記がなければ、寸法は 500mm 角、総厚さ 6.5mm とする。

- (e) 下敷き材は、特記による。特記がなければ、JIS L 3204（反毛フェルト）の第 2 種 2 号、呼び厚さ 8mm とする。
- (f) 取付け用付属品
- (1) グリッパーの寸法は、下敷き材の厚さに相応したものとする。
 - (2) 釘、木ねじ等は、黄銅又はステンレス製とする。
 - (3) 見切り、押え金物の材質、種類及び形状は、特記による。
- (g) カーペット用の接着剤は、JIS A 5536（床仕上げ材用接着剤）により、カーペット製造所の指定するものとする。ただし、接着剤のホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

なお、タイルカーペット用の接着剤は、粘着はく離（ピールアップ）形とする

6.9.4 工法

(a) 工法の種類

カーペットの種類に応じた工法の種類は、表 6.9.2 による。ただし、タフテッドカーペットのグリッパー工法の適用は、特記による。

表 6.9.2 工法の種類

カーペットの種類	工法の種類	備 考
織じゅうたん	グリッパー工法	下敷き材を敷く。
タフテッドカーペット	グリッパー工法	下敷き材を敷く。
	全面接着工法	
ニードルパンチカーペット	全面接着工法	
タイルカーペット	タイルカーペット全面接着工法	粘着はく離形接着剤を使用する。

(b) 施工一般

- (1) 接着剤張りの場合で、寒冷期の施工は、6.8.4 による。
- (2) 施工に先立ち下地面の清掃を行う。

(c) グリッパー工法

- (1) 下敷き材の接合及び敷きじまいは突付けとし、隙間なく敷き込み、要所を接着剤又は釘で留め付ける。
- (2) グリッパーは、部屋の周囲の壁際や柱回りに釘又は接着剤で固定する。
- (3) カーペットを仮敷きし、パイルの方向・柄合せを行い、割付けする。
- (4) 毛並みの方向は、同一とする。
- (5) 上敷きの敷詰めは、隙間及び不陸をなくすように伸張用工具で幅 300mm につき 200N 程度の張力をかけて伸張り、グリッパーに固定する。
- (6) 織じゅうたんの接合は、切断部分のほつれ止め処置を行ったのち、ヒートボンド工法又は丈夫な綿糸、亜麻糸又は合成繊維糸で手縫いとし、間ぜまにつづり縫いとする。
- (7) タフテッドカーペットの切断は、幅継ぎの場合はループパイルカッターを用い、丈継ぎ及び斜め継ぎの場合は重ね切りとし、ほつれ止めの処置を行う。

(d) 全面接着工法

- (1) 仮敷きしたカーペットを折り返し、下地全面にカーペット製造所の指定するくし目ごてを用いて接着剤を塗布する。
- (2) 接着剤の乾燥状態を見計らい、しわ、ふくれ等を伸しながら、隙間なく切り込み、張り付ける。

(e) タイルカーペット全面接着工法

- (1) タイルカーペットの敷き方は、特記による。特記がなければ、平場は市松敷き、階段部分は模様流しとする。
- (2) コンクリート下地に張り付ける場合には、下地が十分乾燥していることを確認する。
- (3) 接着剤を下地面に平均に塗布し、接着剤が乾燥し十分粘着性がでたのち、隙間なく張り付ける。
- (4) 張付けは、基準線に沿って方向をそろえ、中央部から行う。
- (5) 目地詰めは、裏打ち材の材質に応じた方法により行う。
- (6) 切断は、タイルカーペットの材質に応じた方法で行い、隙間や浮きが生じないように納める。
- (7) 特殊な下地の施工の場合は、(1)から(6)までのほか、次による。
 - (i) フラットケーブル下地の場合
 - ① フラットケーブルは、下地面に密着させる。
 - ② フラットケーブルは、タイルカーペットの中央付近に敷設し、フラットケーブルの端とタイルカーペットの端（目地）との間隔は、100mm 以上とする。
 - (ii) フリーアクセスフロア下地の場合
 - ① タイルカーペットの張付けに先立ち、下地面の段違い、床パネルの隙間を 1 mm 以下に調整する。
 - ② タイルカーペットは、パネルの目地にまたがるように割り付ける。

10 節 合成樹脂塗床

6.10.1 適用範囲

この節は、厚膜型塗床材（弾性ウレタン樹脂系塗床材及びエポキシ樹脂系塗床材）及び薄膜型塗床材（エポキシ樹脂系塗床材）を用いて、床仕上げを行う工事に適用する。

6.10.2 材料

(a) 厚膜型塗床材

(1) 弾性ウレタン樹脂系塗床材

- (i) 弾性ウレタン塗床に使用する塗料は、JIS K 5970（建物用床塗料）により、ホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
- (ii) 弾性ウレタン樹脂系塗床材の硬化後における品質は、表 6.10.1 による。

表 6.10.1 弾性ウレタン樹脂系塗床材の品質

項 目	品 質	備 考
引張強さ (N/mm ²)	6.5 以上	JIS K 6251（加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－引張特性の求め方）による。
伸び (%)	200～400	
硬さ (Hs)	80～95	JIS K 6253-3（加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－硬さの求め方－第 3 部：デュロメータ硬さ）による。
引張接着強さ (N/mm ²)	1.0 以上	JIS A 5536（床仕上げ材用接着剤）に準じ、建研式引張接着力試験機等による。
摩耗質量 (mg)	200 以下	JIS K 7204（プラスチック－摩耗輪による摩耗試験方法）に準じ、摩耗輪 CS17，輪荷重 9.8N，回転数 1,000 回転とする。

(iii) その他材料

プライマーは、1 液形ポリウレタン又は 2 液形エポキシ樹脂とし、トップコートは、1 液形ポリウレタン又は 2 液形ポリウレタンとする。その他の材料は、主材料製造所の指定する製品とする。

(2) エポキシ樹脂系塗床材

- (i) エポキシ樹脂系塗床に使用する塗料は、JIS K 5970 により、ホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
- (ii) エポキシ樹脂系塗床材の硬化後における品質は、表 6.10.2 による。

表 6.10.2 エポキシ樹脂系塗床材の品質

項 目	品 質	備 考
引張接着強さ (N/mm ²)	1.0 以上	JIS A 5536 (床仕上げ材用接着剤) に準じ、建研式引張接着力試験機等による。
摩耗質量 (mg)	200 以下	JIS K 7204 (プラスチック-摩耗輪による摩耗試験方法) に準じ、摩耗輪 CS17、輪荷重 9.8N、回転数 1,000 回転とする。
吸水性 (%)	1 以下	JIS K 6911 (熱硬化性プラスチック一般試験方法) に準じ、23℃蒸留水浸漬 1 週間とする。

(iii) その他材料

プライマー、骨材等は、主材料製造所の指定する製品とする。

(b) 薄膜型塗床材

- (1) 薄膜型塗床材に使用する塗料は、JIS K 5970 (建物用床塗料) により、エポキシ樹脂系とする。
- (2) ホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
- (3) 薄膜型塗床材の硬化後における品質は、表 6.10.3 による。

表 6.10.3 薄膜型塗床材の品質

項 目	品 質	備 考
引張接着強さ (N/mm ²)	1.0 以上	JIS A 5536 (床仕上げ材用接着剤) に準じ、建研式引張接着力試験機等による。
耐水性	異常のないこと	JIS K 5600-6-1 (塗料一般試験方法-第 6 部：塗膜の化学的性質-第 1 節：耐液体性 (一般的方法)) の 7.方法 1 (浸せき法) に準じ、水浸漬時間は 6 時間とする。
摩耗質量 (mg)	30 以下	JIS K 7204 (プラスチック-摩耗輪による摩耗試験方法) に準じ、摩耗輪 CS17、輪荷重 4.9N、回転数 100 回転とする。

(4) その他材料

プライマー等は、主材料製造所の指定する製品とする。

(c) 塗床の色合等は、見本品又は見本塗りによる。

6.10.3 工法

- (a) 下地は、6.8.3(a)(1)による。ただし、下地調整にはエポキシ樹脂モルタル又はエポキシ樹脂パテ材を用いる。

(b) 厚膜型塗床

(1) 弾性ウレタン樹脂系塗床

- (i) 弾性ウレタン樹脂系塗床の仕上げの種類及び工程は、表 6.10.4 により、仕上げの種類は特記による。特記がなければ、平滑仕上げとする。

表 6.10.4 弾性ウレタン樹脂系塗床仕上げの種類及び工程

仕上りの種類 工程		平滑仕上げ	防滑仕上げ	つや消し仕上げ	使用量 (kg/m ²)
1	プライマー塗り	下地面の清掃を行ったのち、ローラーばけ、はけ、金ごて等を用いて均一に塗り付ける。			0.15
2	下地調整	面のくぼみ、隙間、目違い等の部分に、液状樹脂に充填材を混入した下塗材を塗り付け、下地表面を平らにする。			—
3	ウレタン樹脂系塗床材塗り	ウレタン樹脂系塗床材を床面に流し、金ごて、ローラーばけ、はけ等で平滑に塗り付ける。			2.0
4	表面仕上げ	—	工程 3 の乾燥後、ウレタン樹脂系塗床材に弾性骨材（ウレタンチップ等）を混合して、リシガン、ローラーばけ、はけ等で塗り付けたのち、トップコート塗り付ける。	工程 3 の乾燥後、つや消し材入りトップコートを塗り付ける。	—

(注) 1. 各工程は、前工程の塗り面が乾燥又は硬化したことを確認して施工する。

2. 1 回の塗付け量は、2 kg/m²以下とする。2 kg/m²を超える場合は、塗り回数を増す。

(ii) 塗床材は、製造所が指定する割合に正確に計量した主剤と硬化剤を、かくはん機により練り混ぜて用いる。

(iii) 立上り面は、だれの生じないように仕上げる。

(2) エポキシ樹脂系塗床

(i) エポキシ樹脂系塗床の工法及び仕上りの種類は、次の①から③までにより、適用は特記による。

① 薄膜流し展べ工法・仕上げは、表 6.10.5 による。

表 6.10.5 薄膜流し展べ工法（平滑・防滑仕上げ）

工 程		面の処理等	平滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)	防滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)
1	プライマー塗り	下地面の清掃を行ったのち、プライマーを均一に塗り付ける。	0.15	0.15
2	下地調整	面のくぼみ、隙間、目違い等の部分は、エポキシ樹脂モルタル又はエポキシ樹脂パテで平らにする。	—	—
3	下塗り	気泡が残らないよう平滑に塗り付ける。	0.30	0.50
4	上塗り	気泡が残らないよう平滑に塗り付ける。	0.80	—
5	骨材散布	工程 3 が硬化する前にむらがないように均一に散布する。	—	1.00
6	上塗り	適度に硬化後、均一に塗り付ける。	—	0.50

② 厚膜流し展べ工法・仕上げは、表 6.10.6 による。

表 6.10.6 厚膜流し展べ工法（平滑・防滑仕上げ）

工 程		面の処理等	平滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)	防滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)
1	プライマー塗り	表 6.10.5 の工程 1 による。	0.15	0.15
2	下地調整	表 6.10.5 の工程 2 による。	—	—
3	骨材混合ペースト 塗り	樹脂ペーストの混合物に指定の骨材を混合し、気泡が残らないよう平滑に塗り付ける。	2.50	2.50
4	上塗り	表 6.10.5 の工程 4 による。	0.80	0.50
5	骨材散布	工程 4 が硬化する前にむらがないように均一に散布する。	—	1.00
6	上塗り	適度に硬化後、均一に塗り付ける。	—	0.50

③ 樹脂モルタル工法・仕上げは、表 6.10.7 による。

表 6.10.7 樹脂モルタル工法（平滑・防滑仕上げ）

工 程		面の処理等	平滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)	防滑仕上げ 使用量 (kg/m ²)
1	プライマー塗り	表 6.10.5 の工程 1 による。	0.15	0.15
2	下地調整	表 6.10.5 の工程 2 による。	—	—
3	タックコート	表 6.10.5 の工程 3 による。	0.30	0.30
4	樹脂モルタル塗り	こてむらがないよう平らに塗り付ける。	7.00	7.00
5	目止め	表 6.10.5 の工程 3 による。	0.30	0.30
6	上塗り	表 6.10.5 の工程 4 による。	0.80	0.50
7	骨材散布	工程 6 が硬化する前にむらがないように均一に散布する。	—	1.00
8	上塗り	適度に硬化後、均一に塗り付ける。	—	0.50

(ii) (i)に定める以外は、(1)(ii)及び(1)(iii)による。

(c) 薄膜型塗床

薄膜型塗床の工法・仕上げの種類は、平滑仕上げとし、表 6.10.8 による。

表 6.10.8 薄膜型塗床 工法（平滑仕上げ）

工 程		面の処理等	使用量 (kg/m ²)
1	プライマー塗り	下地面の清掃を行ったのち、ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗り付ける。	0.15
2	下地調整	面のくぼみ、隙間、目違い等の部分は、状況に応じてエポキシ樹脂に充填材を混合した樹脂パテで平らにする。	—
3	下塗り	ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗り付ける。	0.15
4	上塗り	適度に硬化後、ローラーばけ、はけ等を用いて均一に塗り付ける。	0.15

(2) (1)以外は、(b) (1) (ii) 及び (iii) による。

6.10.4 施工管理

- (a) 施工場所の気温が 5℃以下、湿度 80%以上又は換気が十分でない場合の施工は、7.1.6 [施工管理] (a) による。
- (b) 施工中は、直射日光を避けるとともに、換気及び火気に注意し、また、周辺を汚さないよう養生を行う。
- (c) 仕上げ後、適度に硬化するまで、吸湿及び汚れを防ぐよう養生を行う。

11 節 フローリング張り

6.11.1 適用範囲

この節は、フローリングを用いて、床張りをを行う工事に適用する。ただし、体育館等の床は除く。
なお、縁甲板張りについては、表 6.5.11 による。

6.11.2 材料

フローリングは、「フローリングの日本農林規格」による。ただし、フローリングのホルムアルデヒドの放散量等は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆、接着剤等不使用（単層フローリングに限る。）、ホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用（単層フローリングに限る。）、非ホルムアルデヒド系接着剤使用並びに非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料等使用とする。

なお、品名は次により、適用は特記による。

(1) 単層フローリング

- (i) フローリングボード
- (ii) フローリングブロック
- (iii) モザイクパーケット

(2) 複合フローリング

化粧加工の方法は、天然木化粧とする。

- (i) 複合 1 種フローリング
- (ii) 複合 2 種フローリング
- (iii) 複合 3 種フローリング

6.11.3 工法一般

(a) 工法は次により、適用は特記による。

(1) 乾式工法

- (i) 釘留め工法
 - ① 根太張り工法
 - ② 直張り工法
- (ii) 接着工法

(2) 湿式工法

モルタル埋込み工法

(b) その他

- (1) 幅木下及び敷居下の板そばには、必要に応じて、板の伸縮に備えた隙間を設ける。
- (2) 単層フローリングに現場で塗装仕上げを行う場合は、6.11.7 による。
- (3) 寒冷期の施工は、6.15.2(a) (3) による。

6.11.4 釘留め工法

(a) 根太張り工法

根太の上に、下張りを行わずに、直接フローリングボード又は複合フローリングを釘打ちにて張り込む工法に適用する。必要に応じて、接着剤を併用する。

(i) 材料

- ① フローリングは、フローリングボード（根太張用）及び複合フローリング（根太張用）とし、樹種は特記による。特記がなければ、ならとする。
- ② フローリングボードの厚さ及び大きさは、表 6.11.1 による。

表 6.11.1 根太張り工法のフローリングボード（単位：mm）

板厚	板幅	板長さ
15	75	500 以上

- ③ 複合フローリングの種別は、表 6.11.2 により、適用は特記による。特記がなければ、C 種とする。

表 6.11.2 根太張り工法の複合フローリング（単位：mm）

種別	表層	板厚	板幅	板長さ
A 種	ひき板の厚さ 2 以上	15 以上	75	900 以上
B 種	—	12 以上	75, 90	900 以上
C 種	—	12 以上	300	1,800 以上

- ④ 釘は、原則として、スクリュー釘、フロア釘及びフローアー用ステーブルとする。
- ⑤ 接着剤は、JIS A 5536（床仕上げ材用接着剤）によるウレタン樹脂系とする。ただし、接着剤のホルムアルデヒドの放散量は特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

(ii) 施工

- ① フローリングボード張り
張込みに先立ち板の割付けを行い、継手を乱にし（隣接する板の継手は 150mm 程度離して）、板そば、木口等のさね肩、しゃくり溝等を損傷しないように通りよく敷き並べて締め付け、根太当たりに雄ざねの付け根から隠し釘留めとする。必要に応じて、接着剤を併用し平滑に留め付ける。
- ② 複合フローリング張り
張込みに先立ち、木理、色沢等配置よく割り付け、必要に応じて、接着剤を併用し、継手を根太上とし通りよく敷き並べて、板そば、木口のさね肩を損傷しないように平滑に根太へ向け、雄ざねの付け根から隠し釘留めとする。
- ③ 表 6.11.2 の C 種で、特記により防湿処理が必要な場合、防湿処理に代えて(b)(ii)①イ.による下張りを行うものとする。

(b) 直張り工法

根太の上に下張り用床板を張り、その上にフローリングボード又は複合フローリングを釘打ちにて張り込む工法に適用する。必要に応じて、接着剤を併用する。

(i) 材料

- ① フローリングはフローリングボード（直張用）及び複合フローリング（直張用）とし、樹種は特記による。特記がなければ、ならとする。
- ② フローリングボードの厚さ及び大きさは、表 6.11.3 による。

表 6.11.3 直張り工法のフローリングボード（単位：mm）

板厚	板幅	板長さ
12 以上	75	300 以上

- ③ 複合フローリングの種別は表 6.11.4 により、適用は特記による。特記がなければ、C 種とする。

表 6.11.4 直張り工法の複合フローリング（単位：mm）

種別	表層	板厚	板幅	板長さ
A 種	ひき板の厚さ 2 以上	15 以上	75	300 以上
B 種	—	12 以上	75, 90	300 以上
C 種	—	12 以上	300	300 以上

- ④ 釘は、(a)(i)④による。
⑤ 接着剤は、(a)(i)⑤による。

(ii) 施工

① フローリングボード張り

ア. 張込みに先立ち板の割付けを行い、継手を乱にし（隣接する板の継手は 150mm 程度離して）、板そば、木口等のさね肩、しゃくり溝等を損傷しないように通りよく敷き並べて締め付け、根太当りに雄ざねの付け根から隠し釘留めとする。必要に応じて、接着剤を併用し平滑に留め付ける。

イ. 下張り用床板は、表 6.5.10 [床板張りの工法] により、下張りとは上張りとの継手位置が合わないようにする。根太間隔は、300mm 程度とする。

② 複合フローリング張り

ア. 張込みに先立ち、木理、色沢等配置よく割り付け、所定の接着剤を下地に塗布し、通りよく敷き並べて、板そば、木口のさね肩を損傷しないように平滑に根太へ向け、雄ざねの付け根から隠し釘留めとする。

イ. 下張り用床板は、①イ. による。

6.11.5 接着工法

コンクリート又はモルタル下地の類に、接着剤を用いてフローリングを張り込む工法に適用する。

(1) 材料

- (i) フローリングは、単層フローリング（直張用）及び複合フローリング（直張用）とする。
(ii) フローリングの材種、厚さ及び大きさは、モザイクパーケットを除き、表 6.11.3, 表 6.11.5 及び表 6.11.6 による。ただし、樹種は、特記による。特記がなければ、ならとする。

表 6.11.5 接着工法の複合フローリング（単位：mm）

板厚	板幅	板長さ
8 以上	75 以上	900 以上

- (iii) モザイクパーケットの樹種、厚さ及び大きさは、特記による。
(iv) フローリング裏面の緩衝材は、特記による。特記がなければ、合成樹脂発泡シートとする。
(v) フローリングの接着剤は、JIS A 5536（床仕上げ材用接着剤）によるエポキシ樹脂系、ウレタン樹脂系又は変成シリコーン樹脂系とする。接着剤のホルムアルデヒドの放散量は特記によ

る。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

(2) 施工

- (i) 下地は、6.8.3(a)のモルタル下地の類とする。
- (ii) 張込みに先立ち、木理、色沢等配置よく割り付け、接着剤を下地に塗布し通りよく並べ、表面に損傷のないよう押さえ、平滑に張り込む。
- (iii) 接着剤は、専用のくしべらを用いて均等に伸ばし、塗残しのないように行う。また、接着剤が硬化するまで養生を行う。

6.11.6 モルタル埋込み工法

フローリングブロックを、コンクリートスラブの上にモルタルを敷き均して埋め込む工法に適用する。

(1) 材料

- (i) フローリングは、フローリングブロックで、裏面に防水処理を行った足金物付きとし、次による。
- ① フローリングブロックの樹種、厚さ及び大きさは、特記による。特記がなければ、表 6.11.6 による。

表 6.11.6 モルタル埋込み工法のフローリングブロック（単位：mm）

樹種	厚さ	寸法	備 考
なら	15	303×303	辺材部分には、防虫処理を行う。

- ② フローリングブロックのはぎ合せは、接着又は波釘とし正方形に加工する。ただし、はぎ合せ枚数は、4枚又は5枚とする。
- ③ 裏面の防水処理は、ブローンアスファルト（針入度 10～20）塗付けとする。
- ④ 足金物は、亜鉛めっき処理の鋼板製で厚さ 0.7mm 以上、幅（高さ）22mm 以上、長さはフローリングブロックの製品幅より－20mm 以内のものとする。
- (ii) モルタル用材料は、6.15.3 により、調合は容積比でセメント 1：砂 3 程度とする。

(2) 施工

- (i) フローリングブロックの張込みは、堅練りモルタルを厚さ 35mm 程度に敷き均し、セメントペーストを用いて張り込む。
- (ii) 張込みに先立ち割り付けを行い、割り付けに基づいて水糸を引き通し、隅角その他要所を押さえ、縦横通りよく目違い等のないようたたき締め、市松模様に張り込む。
- (iii) 張込み後、モルタルが硬化するまで振動及び衝撃を与えない。

6.11.7 現場塗装仕上げ

現場で、塗装を行う場合に適用する。

(1) 下地調整

- (i) フローリング表面の塗装下地調整は、張込み完了後、傷、汚れを取り除き研磨を行う。ただし、モルタル埋込み工法においては 6.11.6(2)(iii)ののちとし、接着剤を使用する工法においては、接着剤の硬化後とする。
- (ii) 研磨は、目違い払いをし、研磨を掛けて平滑に仕上げる。

(2) 塗装

塗装は次により、適用は特記による。特記がなければウレタン樹脂ワニス塗りとする。

- ① ウレタン樹脂ワニス塗り（1液形とし、表 7.12.1 [ウレタン樹脂ワニス塗り] の B 種）
- ② オイルステイン塗り（表 7.14.1 [オイルステイン塗り]）のうえワックス塗り
- ③ 生地のままワックス塗り

6.11.8 養生

施工後は、吸湿及び汚れを防ぎ、直射日光を避け、水が掛からないように養生紙等で養生を行う。

12 節 畳敷き

6.12.1 適用範囲

この節は、畳敷きに適用する。

6.12.2 材料

(a) 畳は、表 6.12.1 により、種別は特記による。

畳の構成		種別	A 種	B 種	C 種	D 種 (注)
JIS A 5902 (畳) による区分	畳床		WR-1	WR-2	PS-C20	KT-I KT-II KT-III KT-K KT-N
	畳表		J1	C1	C2	
畳べり		JIS L 3108 (畳へり地) によるへり地				
へり下紙		厚紙とハترون紙を張合わせた紙等とし、寸法が正しく色むらがないもの				
針足 (mm)	平刺し縫い	機械縫い 30 以下，手縫い 35 以下		機械縫い 30 以下，手縫い 45 以下		
	返し縫い	機械縫い 35 以下，手縫い 35 以下		機械縫い 40 以下，手縫い 50 以下		
	かまち縫い	機械縫い 45 以下，手縫い 45 以下		機械縫い 45 以下，手縫い 60 以下		

（注）D 種の場合の畳床の記号は、特記による。

(b) 畳は、JIS A 5902（畳）による表示をする。ただし、軽易な場合は、省略することができる。

6.12.3 工法

- (a) 畳ごしらは、畳割に正しく切り合わせ、へり幅は、表 2 目を標準として、表の筋目通りよく、たるまないようにして表 6.12.1 の針足寸法に合わせて縫い付ける。また、畳床には、取っ手を付ける。
- (b) 敷込みは、敷居、畳寄せ等と段違い、隙間、不陸等のないように行う。

13 節 セッコウボード、その他ボード及び合板張り

6.13.1 適用範囲

この節は、セッコウボード、その他のボード及び合板を用いて、天井及び壁の仕上げを行う工事に適用する。

6.13.2 材料

(a) セッコウボード、その他のボード類は表 6.13.1 により、種類、厚さ等は特記による。ただし、パーティクルボード及びMDFのホルムアルデヒドの放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

なお、天井及び壁に使用するものは、建築基準法に基づく防火材料の指定又は認定を受けたものとする。

表 6.13.1 ボード類の規格

規格番号	規格名称	種類の記号
JIS A 5404	木質系セメント板	HW, MW, NW, HF, NF
JIS A 5430	繊維強化セメント板 (けい酸カルシウム板のタイプ 2)	0.8FK, 1.0FK
JIS A 5440	火山性ガラス質複層板 (VS ボード)	A1
JIS A 5905	繊維板	HB, MDF, IB
JIS A 5908	パーティクルボード	RS, VS, DV, DO, DC
JIS A 6301	吸音材料	RW-F, RW-B, RW-BL, GW-F, GW-B, DR, IB, WWCB, GB-P, HB-P
JIS A 6901	せっこうボード製品	GB-R, GB-S, GB-F, GB-L, GB-D, GB-NC 等

(b) 表面に化粧単板張り等の加工を行ったボード基材は、表 6.13.1 による。

(c) 合板は、「合板の日本農林規格」により、種類等は、次による。

なお、天井又は壁に使用する合板は、建築基準法に基づく防火材料の指定又は認定を受けたものとし、接着の程度は水掛り箇所を 1 類、その他を 2 類とする。ただし、ホルムアルデヒドの放散量等は、特記による。特記がなければ、「F☆☆☆☆」、「非ホルムアルデヒド系接着剤使用」（普通合板及び天然木化粧合板に限る。）、「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料使用」（天然木化粧合板に限る。）並びに「非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない材料使用」（特殊加工化粧合板に限る。）とする。

(1) 普通合板は「普通合板の規格」とし、表板の樹種名、板面の品質、処理（防虫、難燃）、厚さ等は、特記による。特記がなければ、表板の樹種は、生地のまま又は透明塗量塗りの場合はラワン程度、不透明塗料塗りの場合はしな程度とする。

(2) 天然木化粧合板は、「天然木化粧合板の規格」とし、化粧板の樹種名、処理（防虫、難燃）、厚さ等は、特記による。

(3) 特殊加工化粧合板は、「特殊加工化粧合板の規格」とし、化粧加工の方法（オーバーレイ、プリント、塗装等）、表面性能、処理（防虫、難燃）、厚さ等は、特記による。

(d) 小ねじ等

(1) 材種及び形状は、取付け材料に適したものとする。

(2) 鋼製のものは、亜鉛めっき等の防錆処置を行ったものとする。

(3) 浴室、洗面所、便所、湯沸室、厨房等の錆やすい箇所に使用する小ねじ等は、ステンレス製とする。

(e) 接着剤は、JIS A 5538（壁・天井ボード用接着剤）による。接着剤のホルムアルデヒドの放散量は特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

なお、せっこうボードのコンクリート面への直張り用接着材は、せっこう系直張り用接着材とし、せっこうボード製造所の指定する製品とする。

(f) ジョイントコンパウンドは、JIS A 6914（せっこうボード用目地処理材）による。

(g) 継目処理に用いるテープ及び付属金物は、せっこうボード製造所の指定する製品とする。

(h) 遮音シール材

軽量鉄骨下地ボード遮音壁に用いる遮音シール材は、JIS A 5758（建築用シーリング材）によるアクリル系、ウレタン系等のシーリング材又は(f)のジョイントコンパウンドとし、適用は特記による。

6.13.3 工法

(a) 下地は次により、その適用は特記による。

- (1) 軽量鉄骨下地は、6 節及び 7 節による。
- (2) 木造下地は 5 節による。
- (3) (1) 及び (2) 以外の下地は、特記による。
- (b) 壁のボード類で上張りの場合は、縦張りとし、原則として、水平方向には継手を設けない。
- (c) ボード類、合板等の張付けは、目地通りよく、不陸、目違い等のないように行う。
- (d) 寒冷期に接着剤を用いて施工する場合は、6.8.4 による。
- (e) ボード類、合板等の張付け
 - (1) ボード類を下地材に直接張り付ける場合の留付け用小ねじ類の間隔は、表 6.13.2 による。

表 6.13.2 ボード類の留付け間隔（単位：mm）

下 地	施工箇所	下地材に接する部分の留付け間隔		備 考
		周辺部	中間部	
軽量鉄骨下地 木造下地	天井	150 程度	200 程度	小ねじ類の場合
	壁	200 程度	300 程度	

- (2) ボード類を下地張りの上に張る場合は、接着剤を主とし、必要に応じて小ねじ、タッカーによるステーブル等を併用して張り付ける。
- (3) 合板類の張付けは、表 6.13.3 により、種別は特記による。特記がなければ、B 種とする。

表 6.13.3 合板類の張付け

種別	張 付 け 工 法
A 種	接着剤を使用し、沈めねじ留めして張り付け、ねじ穴は、表面仕上材と同色のパテ詰めとする。
B 種	木ねじを使用して張り付け、又はこれと接着剤を併用して張り付ける。

- (f) セッコウボードのセッコウ系直張り用接着材による直張り工法
 - (1) コンクリート等の下地は、セッコウ系直張り用接着材の製造所が指定するプライマーで処理し、乾燥させたものとし、表面を接着に支障がないよう清掃する。
 - (2) 直張り用接着材の間隔は、表 6.13.4 による。

表 6.13.4 直張り用接着材の間隔（単位：mm）

施 工 箇 所	接着材の間隔
ボード周辺部	150～200
床上 1.2m 以下の部分	200～250
床上 1.2m を超える部分	250～300

- (3) 直張り用接着材の盛上げ高さは、仕上げ厚さの 2 倍以上とする。
- (4) 断熱材下地の場合は、セッコウ系直張り用接着材の製造所が指定するプライマーを、処理後、直張り用接着材を下地に下こすりをして、こて圧をかけたのち、直ちに所定の高さに直張り用接着材を塗り付ける。
 なお、吹付け硬質ウレタンフォーム下地に直張り用接着材を施工する場合は、施工に先立ち、吹付け硬質ウレタンフォーム下地とプライマーの接着力を確認する。
- (5) 張付けは、セッコウボードの表面を定規でたたきながら、上下左右の調整をして行う。
- (6) セッコウボード表面に仕上げを行う場合は、セッコウボード張付け後、仕上材に通気性のある場

合で 7 日以上、通気性のない場合で 20 日以上放置し、直張り用接着材が乾燥し、仕上げに支障のないことを確認してから、仕上げを行う。

(7) 寒冷期の施工は、6.8.4 による。

(g) セッコウボードの目地工法等

(1) セッコウボードの目地工法の種類は表 6.13.5 により、適用は特記による。

表6.13.5 目地工法の種類とセッコウボードのエッジの種類

目地工法の種類	セッコウボードのエッジの種類
継目処理工法	テーパーエッジ
突付け工法	ベベルエッジ，スクエアエッジ
目透し工法	

(2) 継目処理工法

(i) ボードへり折り面どうしの継目の処理

① 下塗り及びテープ張り

継目部分の溝（テーパー部分）にジョイントコンパウンドをむらなく塗り付けた上に、直ちにジョイントテープを張り、ジョイントテープの端や小穴からはみ出た余分のジョイントコンパウンドは、しごき押さえる。

なお、グラスメッシュテープを使用する場合は、ジョイントコンパウンドの下塗りを省略とすることができる。

② 中塗り

下塗りが乾燥したのち、ジョイントテープが完全に覆われるように、また、ボード面と平らになるように、幅 150mm 程度に薄くジョイントコンパウンドを塗り広げる。

③ 上塗り

中塗りの乾燥を確認後、むらを直すように薄くジョイントコンパウンドを塗り、幅 200～250mm 程度に塗り広げて平滑にし、乾燥後、軽く研磨紙ずりをして、更に平滑に仕上げる。

(ii) 切断面どうしの継目の処理は、切断面のボード用原紙表面を軽く面取りのうえ突き付けとし、(2)(i)に準じて行う。ただし、ジョイントコンパウンドはできるだけ薄く、中塗りは幅 400～500mm 程度、上塗りは幅 500～600mm 程度に塗り広げる。

(iii) 出・入隅部の処理は、出隅部には、コーナー保護金物等を使用し、また、入隅部には、ジョイントテープを 2 つに折って L 形にコーナーに当て、(2)(i)①及び②に準じて行う。

(3) 突付け工法

ボードへり折り面どうしを突き合わせて張る。

(4) 目透し工法

ボードへり折り面どうしを、継目に底目地をとり、隙間をあけて張る。

(5) その他部分の処理は、次による。

(i) 留め付けた釘や小ねじ等の頭のくぼみは、ジョイントコンパウンドをセッコウボード面と平らになるように塗り付け、平滑に仕上げる。

(ii) セッコウボード張りの四周部、設備器具との取り付け部等の隙間には、適切な充填材を充填する。

14 節 壁紙張り

6.14.1 適用範囲

この節は、内部改修工事におけるモルタル面、コンクリート面及びボード面に施す各種壁紙張りに適用する。

6.14.2 材料

- (a) 壁紙は、JIS A 6921（壁紙）により、建築基準法に基づく防火材料の指定又は認定を受けたものとし、品質及び防火性能は、特記による。ただし、壁紙のホルムアルデヒドの放散量は特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。
- (b) 接着剤は、JIS A 6922（壁紙施工用及び建具用でん粉系接着剤）による 2 種 1 号とし、使用量は固型換算量（乾燥質量）30g/m²以下とする。
- (c) 下地調整に用いるパテ及び吸込止め（シーラー）は、壁紙専用のものとする。
- (d) 湿気の多い場所、外壁内面のせっこうボード直張り下地等の場合は、防かび剤入り接着剤を使用する。
- (e) 下地に使われる釘、小ねじ等の金物類は、黄銅、ステンレス製等を除き、錆止め処理する。

6.14.3 施工

- (a) モルタル面及びプラスター面の下地調整は、7.2.5 [モルタル面及びプラスター面の下地調整] による。コンクリート面の下地調整は、表 7.2.5 [コンクリート面及びALCパネル面の下地調整] により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。
- (b) セッコウボード面の下地調整は、表 7.2.7 [せっこうボード面及びその他ボード面の下地調整] により、種別は特記による。特記がなければ、RB種とする。
- (c) 下地調整ののち、清掃を行い、シーラーを全面に塗布する。
- (d) JIS A 6921（壁紙）に定める隠ぺい性 3 級のもので、素地面の見え透くおそれのある場合は、素地面の色調を調整する。
- (e) 張付けは、壁紙を下地に直接張り付けるものとし、たるみ、模様等の食違いのないよう裁ち合わせて張り付ける。
- (f) 押縁、ひも等を使用する場合は、通りよく接着剤、釘等で留め付ける。
- (g) 防火材料の指定又は認定を受けた壁紙には、施工後、適切な表示を行う。

15 節 モルタル塗り

6.15.1 適用範囲

この節は、コンクリート下地、コンクリートブロック下地等の面のセメント、細骨材等を主材料としたモルタル塗りに適用する。

なお、モルタル塗りの浮き、ひび割れを改修する場合は 4 章 [外壁改修工事] による。

6.15.2 一般事項

- (a) 養生
 - (1) 近接する他の部材、その他の仕上げ面を汚損しないように、紙張り、板覆い、シート掛け等の適切な養生を行う。
 - (2) 塗り面の汚れ及び急激な乾燥を防止するために、シート掛け、水湿し等を行う。
 - (3) 寒冷期に施工する場合は、適切な防寒、保温設備等を設け、凍害のないようにする。
- (b) ひび割れ防止
 - (1) コンクリート打継ぎ部、開口部回り、せっこうラスボード類の継目等、ひび割れのおそれのある箇所には、メタルラス張り等を行う。
 - (2) 下地が異なる取合い部分及び躯体のひび割れ誘発目地部分には、原則として、目地、見切り縁等を設ける。

6.15.3 材料

- (a) セメントは、8.2.5 [普通コンクリートの材料] (a) による。ただし、床のモルタルこて仕上げを除

き、混合セメントの B 種を使用することができる。

(b) 白色ポルトランドセメントは、JIS R 5210（ポルトランドセメント）に準ずる。

(c) 細骨材

(1) 砂は、良質で塩分、泥土、塵かい及び有機物を有害量含まないものとする。粒度は、表 6.15.1 により、細粗粒が適切に混合したものとする。

表 6.15.1 砂の粒度

粒度（質量百分率）	適用箇所等
5 mm ふるい通過分 100% 0.15mm ふるい通過分 10%以下	下塗り，むら直し，中塗り，ラス付け用，床モルタル用
2.5 mm ふるい通過分 100% 0.15mm ふるい通過分 10%以下	上塗り

(2) 色砂の粒度は、表 6.15.1 に準ずる。

(3) 内壁下塗り用軽量モルタルの細骨材は、セメント混和用軽量発泡骨材とし、建築基準法第 2 条第九号の規定に基づき不燃材料の指定又は認定を受けたものとする。

(d) 水は、原則として、水道水を使用する。ただし、井水を使用する場合は、清浄で塩分、鉄分、硫黄分、有機物等を有害量含まないものとする。

(e) 混和材料は、次により、モルタルの性能に著しい悪影響を与えないものとする。

(1) 混和材は、左官用消石灰，ドロマイトプラスター等とする。また、色モルタルの場合は、色彩に影響を与えるものは避ける。

(2) 保水剤は、メチルセルローズ等の水溶性樹脂とし、実績等の資料を監督職員に提出する。

(3) 建具回り等の充填モルタルに使用する防水剤及び凍結防止剤は、実績等の資料を監督職員に提出する。

(4) ポリマーセメントモルタル，ポリマーセメントペースト用の混和剤は、JIS A 6203（セメント混和用ポリマーディスパージョン及び再乳化形粉末樹脂）によるセメント混和用ポリマーディスパージョンとする。

(5) 内壁下塗り用軽量モルタルに使用する混和剤は、骨材製造所の仕様による。

(6) 顔料は、耐アルカリ性の無機質で、日光の直射等に対しても変色が少なく、金属を錆びさせないものとする。

(f) 吸水調整材は、4 章 2 節 表 4.2.2 [吸水調整材の品質] による。

(g) 下地調整塗材は、JIS A 6916（建築用下地調整塗材）によるセメント系下地調整厚塗材 2 種（下地調整塗材 CM-2）とする。

(h) 既製目地材の適用及び形状は、特記による。

6.15.4 調合及び塗厚

(a) モルタルの調合及び塗厚は、表 6.15.2 による。

なお、防水下地の床及び立上りの塗厚は、15mm 以上とする。

表 6.15.2 調合（容積比）及び塗厚の標準値等

下 地	施工箇所		下 塗 り ラス付け		むら直し 中塗り		上塗り			塗厚の 標準値 (mm)
			セメント	砂	セメント	砂	セメント	砂	混和材	
コンクリート, コンクリート ブロック, れんが	床	仕上げ	—	—	—	—	1	2.5	—	30
		張物下地	—	—	—	—	1	3	—	
	内壁		1	2.5	1	3	1	3	適量	20
			(注) 1							
ラスシート, メタルラス	内壁		1	2.5	1	3	1	3	適量	15
			(注) 1							
コンクリート, コンクリート ブロック	建 具 枠 回 り 充 填, ガラスブロッ クの金属枠回 り充填		セメント 1 : 砂 3 雨掛り部分は防水剤及び必要に応じて凍結防止剤入りとする。た だし、塩化物を主成分とする防水剤又は凍結防止剤は用いない。 なお、モルタルに用いる砂の塩分含有量は、NaCl換算で、0.04% (質量比) 以下とする。							

- (注) 1. 内壁下塗り用軽量モルタルを使用する場合は、細骨材を砂に代えてセメント混和用軽量発泡骨材とし、塗厚を 5mm 以内とすることができる。
2. ラス付けの場合は、必要に応じて、すさを混入することができる。
3. ラス付けは、ラスの厚さより 1mm 程度厚くする。
4. ラス付けは、塗厚に含まない。
5. ビニル床シート、ビニル床タイル等の場合は、床モルタルの塗厚には、張物材の厚さを含む。

- (b) 1 回の塗厚は、原則として、7mm 以下とする。ただし、床の場合は除く。
(c) 仕上げ厚又は全塗厚（タイル張りにあつては、張付けモルタルを含む。）は、25mm 以下とする。ただし、床の場合は除く。
(d) ポリマーセメントモルタルの調合は、(a)による。ただし、混和剤の使用量は、セメント質量の 5%（全固形分換算）程度とする。
(e) 内壁下塗り用軽量モルタルのセメント量、細骨材量、混和剤混入量等の調合は、細骨材製造所の仕様による。
(f) ポリマーセメントペーストの混和剤の使用量は、セメント質量の 5%（全固形分換算）程度とする。
(g) 混和材料の使用量は、モルタルの強度等に著しい影響を与えない程度とする。
(h) モルタルの練混ぜは、原則として、機械練りとする。
(i) 1 回の練混ぜ量は、60 分以内に使い切れる量とする。

6.15.5 下地処理

- (a) コンクリート、コンクリートブロック等の壁、床等で、ひずみ、不陸等の著しい箇所は、目荒し、水洗い等のうえモルタルで補修し、夏期は 7 日以上、冬期は 14 日以上放置する。ただし、気象条件等により、モルタルの付着が確保できる場合には、放置期間を短縮することができる。
(b) コンクリート、コンクリートブロック壁面は、デッキブラシ等で水洗いを行い、モルタル等の接着を妨げるものを除く。ただし、屋内の場合で工程等により、水洗いが困難な場合は、デッキブラシ等で清掃する工法によることができる。
(c) コンクリート壁面に高圧水洗処理で目荒しを行う場合は、4.4.9(C)(3)及び(4)による。
(d) 壁面の場合で、仕上げ厚又は全塗り厚（タイル張りにあつては、張付けモルタルを含む。）25mm を超える場合は、4.4.9 [モルタル塗替え工法] (c)(3)による。

6.15.6 工法

- (a) 壁塗り
(1) 下塗り

- (i) 6.15.5 (b) の下地処理後、下地の乾燥具合を見計らい、吸水調整材を吸水調整材製造所の仕様により全面に塗る。ただし、下塗りに内装下塗り用軽量モルタル又はポリマーセメントモルタルを塗り付ける場合以外にあっては、6.15.5 (b) の下地処理後、吸水調整材塗りに代えてポリマーセメントペーストを 1 ～ 2 mm 塗ることができる。この場合、必要に応じて保水剤を使用する。
- (ii) 塗付けは、吸水調整材塗りを行った場合は乾燥後、ポリマーセメントペースト塗りを行った場合はポリマーセメントペーストが乾燥しないうちに、塗残しのないよう全面に行う。
- (iii) 下塗り面は、内壁下塗り用軽量モルタルの場合を除き、金ぐし類で荒らし目をつける。
- (iv) 下塗り後、モルタル表面のドライアウトを防止するために、水湿しを行う。
- (v) 下塗り及びラス付けは、14 日以上放置してひび割れ等を十分発生させてから、次の塗付けにかかる。ただし、気象条件等により、モルタルの付着が確保できる場合には、放置期間を短縮することができる。
- (2) むら直し
- (i) むらが著しい場合に行う。
- (ii) むら直しが、部分的な場合は、下塗りに引き続いて行い、(1)(iii)から(v)までによる。
- (iii) むら直し部分が比較的大きい場合は、(1)(v)ののち、塗り付ける。塗付け後、荒らし目をつけ、7 日以上放置する。ただし、気象条件等によりモルタルの付着が確保できる場合には、放置期間を短縮することができる。
- (3) 中塗り
- 出隅、入隅、ちり回り等は、定規塗りをを行い、定規通しよく平らに塗り付ける。
- (4) 上塗り
- 中塗りの状態を見計らい、面、角、ちり回り等に注意し、こてむらなく平らになるよう、次により仕上げる。
- ① 金ごて仕上げの場合は、金ごてで押さえて仕上げる。
- ② 木ごて仕上げの場合は、水引き具合を見計らい、木ごてでむらを取り、平たんに仕上げる。
- ③ はけ引き仕上げの場合は、木ごてで均したのち、少量の水を含ませたはけを引き、はけ目の通りよく仕上げる。
- (5) 仕上げの種類
- 仕上げの種類は、施工箇所に応じて、表 6.15.3 を標準とする。

表 6.15.3 仕上げの種類

種 類	施 工 箇 所
金 ご て	一般塗装下地、壁紙張り下地、防水下地、内装壁タイル接着剤張り下地
木 ご て	セメントモルタル張りタイル下地
は け 引 き	—

- (6) 目地を設ける場合は、あらかじめ目地棒で通りよく仕切り、仕上げ後、目地棒を外し、目地塗りをする。
- なお、既製目地材は、あらかじめ所定の位置に通りよく取り付け、壁塗りを行う。
- (b) 床塗り
- (1) デッキブラシ等で、セメントペーストを床面に十分塗り付けたのち、直ちにモルタルの塗付けに

かかる。

なお、セメントペースト塗りに代えて吸水調整材を使用する場合は、製造所の仕様により吸水調整材を全面に塗り、乾燥具合を見計らってモルタルの塗付けにかかる。

(2) 塗付けは、水引き具合を見計らい、定規通しよく、勾配に注意し、金ごてで平滑に塗り均し仕上げる。

(3) 床の目地の設置及び工法は、特記による。

なお、目地工法の特記がない場合は押し目地とし、室内は縦横 1.8m 程度、廊下は 3.6m 程度の割付け間隔とする。

(c) タイル張り下地等の均しモルタル塗り

(1) 床

(i) 塗厚は、原則として、全仕上げ厚さ、タイル厚さ等から定める。

(ii) 床は、6.16.3(f)(2)(i)の場合を除き、(b)による。ただし、表面は木ごてで仕上げる。

(2) 壁

(i) セメントモルタル張りタイル下地

① 塗厚は、原則として、全仕上げ厚さ、タイル厚さ等から定める。

② タイル張りが、マスク張り及びモザイクタイル張りの場合は、中塗りまで行う。

③ タイル張りが改良積上げ張りの場合は、厚さ 6mm の下塗り（ラス下地の場合を含む。）を行う。

④ モルタル下地面の仕上げは、原則として、木ごて押えとし、その精度はモザイクタイルでは 2m につき 3mm、小口以上のタイルでは 2m につき 4mm とする。

なお、精度について確認を行い、その結果を監督職員に報告する。

(ii) 壁タイル接着剤張り下地

タイル張りが、内装壁タイル接着剤張りの場合は、中塗りまで行い金ごてで仕上げる。

16 節 タイル張り

6.16.1 適用範囲

この節は、工事現場において、あと張りでタイル張り仕上げを行う工事に適用する。

なお、タイル張りの浮き、ひび割れを改修する場合は 4 章〔外壁改修工事〕による。

6.16.2 一般事項

(a) 伸縮調整目地

(1) 伸縮調整目地の位置は、特記による。特記がなければ、床タイルは縦・横とも 4m 以内ごととする。

(2) タイル張りにおいては、入隅部、建具枠回り及び設備器具との取合い部に伸縮調整目地を設ける。

(3) 伸縮調整目地の寸法は、3.7.3〔目地寸法〕による。

(b) あと張り工法施工前の確認

タイル張りに先立ち、次の項目について確認を行い、不具合が発見された場合は、速やかに確認結果を監督職員に報告するとともに、不良箇所を補修する。

(i) モルタルの硬化不良、はく離、ひび割れ、浮き等がないこと。

(ii) 汚れ、レイタンス等接着上有害な付着物がないこと。

(iii) 所要の下地の精度が確保されていること。

(c) 施工後の確認及び試験

(1) 外観の確認

タイル張り完了後、次の項目について目視にて外観の確認を行い、不具合が発見された場合は、速やかに確認結果を監督職員に報告する。

① タイルの色調の不ぞろい、不陸、汚れ、割れ、浮上がり及び縁欠けの有無

- ② 目地幅の不ぞろい、目地の色むら及び目地深さの均一性
- (2) 打診による確認
- (i) 吹抜け部分等のタイル張りは、モルタル及び接着剤の硬化後、全面にわたり打診を行う。
- (ii) 浮き、ひび割れ等が発見された場合は、速やかに(i)による確認結果を監督職員に報告する。
- (iii) 浮き、ひび割れ等によるタイルの張直しは、監督職員の承諾を受けて行う。
- (3) 接着力試験
- 吹抜け部分等のタイル張りは、次により接着力試験を行う。ただし、施工場所の状況等により、その必要がないと認められる場合は、監督職員の承諾を受けて、省略することができる。
- (i) 試験方法は、接着力試験機による引張接着強度の測定により、試験の時期は強度が出たと思われるときとする。
- (ii) 試験体
- ① 試験体は目地部分をコンクリート面まで切断して周囲と絶縁したものとする。
- ② 試験体の個数は、100 m²ごと及びその端数につき 1 個以上、かつ、全体で 3 個以上とする。
- ③ 試験体の位置は、監督職員の指示による。
- (iii) 引張接着強度及び破壊状況の判定は、表 6.16.1 の場合を合格とする。

表 6.16.1 引張接着強度及び破壊状況

適 用	引張接着強度及び破壊状況
陶磁器質タイル張りの場合（セメントモルタル張り）	0.4N/mm ² 以上、かつ、コンクリート下地の接着界面における破壊率が 50%以下
陶磁器質タイル張りの場合（有機系接着剤張り）	次の(イ)又は(ロ)の場合 (イ) タイルの凝集破壊率及び接着剤の凝集破壊率の合計が 50%以上 (ロ) 接着剤とタイルの界面破壊率及び下地モルタルと接着剤との界面破壊率の合計が 50%以下で、①又は②の場合 ① 下地モルタルの凝集破壊率、コンクリートの凝集破壊率及び下地モルタルとコンクリートとの界面破壊率の合計が 25%以下 ② 下地モルタルとコンクリートの界面破壊率が 50%以下、かつ、引張接着強度が 0.4N/mm ² 以上

- (iv) 不合格の場合は、1.2.2 [施工計画書] の品質計画として定めた方法で処置し、監督職員の検査を受ける。

6.16.3 セメントモルタルによる陶磁器質タイル張り

(a) 適用範囲

この項は、工事現場において、セメントモルタルによるあと張りでタイル張り仕上げを行う工事に適用する。

(b) 材料

(1) タイル

- (i) タイルの品質は、JIS A 5209（陶磁器質タイル）によるほか、タイルの形状、寸法、用途による区分、耐凍害性の有無、すべり抵抗性、標準色・特注色の別等は、特記による。
- なお、モザイクタイル及び内装タイルは、タイル製造所の標準品とする。
- (ii) 役物の適用は、特記による。ただし、内装タイルは、面取りしたものを使用する。
- (iii) タイルの試験張り、見本焼き等は、特記による。

(2) 張付け用材料

- (i) 張付けモルタルの材料は、6.15.3(a)から(d)までによる。ただし、細骨材の大きさは、表 6.16.2 を標準とする。

表 6.16.2 細骨材の大きさ（単位：mm）

使用箇所	細骨材の最大粒径
一般の場合	2.5
ユニットタイルの場合	1.2
化粧目地	0.6

(ii) 張付けモルタルの混和剤

- ① 保水剤は、メチルセルロース等の水溶性樹脂とし、実績等の資料を監督職員に提出する。
② セメント混和用ポリマーディスパージョンは、JIS A 6203（セメント混和用ポリマーディスパージョン及び再乳化形粉末樹脂）による。

(iii) 既製調合モルタルは、実績等の資料を監督職員に提出する。

(iv) 吸水調整材は、4章2節 表 4.2.2 [吸水調整材の品質] による。

(v) 既製調合目地材は、実績等の資料を監督職員に提出する。

(c) その他の材料

伸縮調整目地のシーリング材は、3章7節 [シーリング] による。

(d) 張付けモルタルの調合

(1) モルタルの調合は、表 6.16.3 による。

なお、モルタルの練混ぜは、改良積上げ張りに用いるものを除き、原則として機械練りとする。また、1回の練混ぜ量は、60分以内に張り終える量とする。

表 6.16.3 モルタルの調合（容積比）

材 料			セメント	白色セメント	細骨材	混和剤	備 考
施工箇所							
張付け用	壁	改良積上げ張り	1	—	4～5	適量	粒度調整されたもの。
	床	ユニットタイル	1	—	0.5～1	適量	粒度調整されたもの。
		その他のタイル	1	—	1～2	適量	粒度調整されたもの。
化粧目地用	3mm を超えるもの		1		0.5～1.5	適量	目地の色に応じてセメントの種類を定める。
	3mm 以下のもの		1		0.5	適量	

(注) 1. セメント混和用ポリマーディスパージョンの使用量は、6.15.4(d)による。

2. 張付けモルタルには、必要に応じて保水剤を使用する。ただし、保水剤は、所定の使用量を超えないよう注意する。

(2) 既製調合モルタルは、モルタル製造所の仕様による。

(3) 既製調合目地材は、モルタル製造所の仕様による。

(e) 施工時の環境条件

塗付け場所の気温が 3℃以下及び施工後 3℃以下になると予想される場合は、施工を行わない。

(f) 施工

(1) 下地及びタイルごしらえ

- (i) モルタル塗りを行うコンクリート素地面を目荒し工法とする場合は、6.15.5(c)による。
- (ii) モルタル塗りを行う場合の下地は、6.15.6(c)による。
- (iii) タイル張りに先立ち、下地モルタルに適度の水湿し又は吸水調整材の塗布を行う。ただし、改良積上げ張りの場合、吸水調整材の塗布は行わない。
- (iv) 吸水性のあるタイルは、必要に応じて、適度の水湿しを行う。
- (v) タイルごしらは、必要に応じて行う。

(2) 床タイル張り

- (i) 張付け面積の小さい場合は、容積比でセメント 1、細骨材 3～4 に少量の水を加えた敷モルタルを用いてたたき締め、その硬化具合を見計らい、張付けモルタルを用いてタイルを張り付ける。
- (ii) (i) 以外の場合は、6.15.6(c)により下地モルタルを施工し、その硬化具合を見計らい、張付けモルタルを用いて張り付ける。
- (iii) 張付けモルタルは 2 層に分けて塗り付けるものとし、1 層目はこて圧をかけて塗り付ける。なお、合計の塗厚は 5～7mm とし、1 回の塗付け面積の限度は 2 m² 以下とする。
- (iv) 張付けは、目地割りに基づいて水糸を引き通し、隅、角その他要所を押さえ、通りよく平らに張り付け、表面及び目地底は、随時清掃する。
- (v) 張付け面積の大きい場合は、目地割りにより 2 m 程度に基準となるタイル張りをを行い、これを定規にして張り付ける。
- (vi) 化粧目地詰めには先立ち、目地部分を清掃する。目地詰めは、張付け後モルタルの硬化を見計らってなるべく早い時期に行う。また、目地部の乾燥状態により適度の水湿しを行う。
- (vii) 化粧目地
 - ① 目地の深さは歩行に支障のない程度の沈み目地とする。
 - ② 目地幅の大きい場合は、目地用モルタルをゴムごてで確実に充填したうえ、目地ごてで目地押えを行う。
 - ③ 目地幅の小さい場合は、すり込み目地とする。
- (viii) 目地詰め後、タイル面を清掃する。
- (ix) 防水層の保護コンクリート等の上にタイルを張る場合は、3.3.5 [保護層等の施工] (f) による伸縮調整目地に合わせてタイルの伸縮調整目地を設ける。
なお、目地材は、3 章 7 節 [シーリング] による。

(3) 壁タイル張り

- (i) タイル張りの工法と張付けモルタルの塗厚は表 6.16.4 により、工法の適用は特記による。
なお、吹抜け部分等へのタイル張りの工法と張付けモルタルの塗り厚は、表 4.5.4 [セメントモルタルによるタイル張り工法と張付け材料の塗厚] による。

表 6.16.4 セメントモルタルによるタイル張り工法と張付けモルタルの塗厚

タイルの 種 類	タイルの 大きさ	工 法	張付け材料		
			種 類	塗厚(mm)	備 考
内装タイル	—	改良積上げ張り	モルタル	13～18	1 枚ずつ張り付ける。

(ii) 改良積上げ張り

- ① 目地割りに基づいて役物を張り付け、水糸を引き通し、原則として、下から張り上げる。
- ② 張付けは、張付けモルタルをタイル裏面全面に平らに塗り付けて張り付けたのち、適切な方法でタイル周辺からモルタルがはみ出すまで入念にたたき締め、通りよく平らに張り付ける。

なお、モルタルの塗置き時間は 5 分以内とする。また、張付けモルタルに隙間のできた場合は、モルタルを補充する。

③ 1 日の張付け高さの限度は、1.5m 程度とする。

④ 化粧目地は、次による。

ア. タイル張り付け後、24 時間以上経過したのち、張付けモルタルの硬化を見計らって、目地詰めを行う。

イ. 目地の深さは、タイル厚さの 1/2 以下とする。

ウ. 目地詰めに先立ち、タイル面及び目地部分の清掃を行い、必要に応じて、目地部分の水湿しを行う。

エ. 目地詰め後、モルタルの硬化を見計らい、目地ごて等で仕上げる。

⑤ 目地詰め後、タイル面の清掃を行う。

(g) 伸縮調整目地にはみ出した張付けモルタルは、すべて削り落とし、張付けモルタルの施工が適切でなく隙間のできた場合はモルタルを補充し、目地の形状を整える。

(h) 養生及び清掃

(1) 養生

(i) 寒冷期の施工は、6.15.2(a)(3)による。

(ii) 施工中及びモルタルが十分硬化しないうちに、タイル張り面に振動、衝撃等を与えない。

(iii) 床タイル張り後、3 日間は、タイル上を歩行しない。やむを得ない場合は、道板等で養生を行う。

(2) 清掃

タイル張り終了後、タイル表面を傷めないように清掃し、汚れを取り除く。やむを得ず清掃に酸類を用いる場合は、清掃前に十分水湿しをし、酸洗い後は直ちに水洗いを行い、酸分が残らないようにする。

なお、金物類には、酸類が掛からないように養生を行う。

6.16.4 接着剤による陶磁器質タイル張り

(a) 適用範囲

この項は、工事現場において、接着剤によるあと張りで内装壁タイル接着剤張り仕上げを行う工事に適用する。

(b) 材料

(1) タイルは、6.16.3(b)(1)による。

(2) 内装壁タイル接着剤張りに使用する有機質接着剤は、JIS A 5548（陶磁器質タイル用接着剤）により、種類は表 6.16.5 による施工箇所に応じたものとする。接着剤のホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

なお、吹抜け部分等へのタイル張りに使用する接着剤は、JIS A 5557（外装タイル張り用有機系接着剤）とし、4.2.2〔工法別使用材料〕(h)(1)(ii)による。

表 6.16.5 有機質接着剤の種類と施工箇所

種 類	施 工 箇 所
タ イ プ I	長期に水及び温水の影響がある箇所
タ イ プ II	間欠的に水及び温水の影響がある箇所

(c) その他の材料は、6.16.3(c)による。

(d) 施工時の環境条件

塗付け場所の気温が 5℃以下及び施工後 5℃以下になると予想される場合は、施工を行わない。

(e) 施工前の確認

施工前の確認は、6.16.2(b)によるほか、下地が十分乾燥していること

(f) 施工

(1) 下地は、6.15.6(c)(2)(ii)のほか、13 節による。

(2) 下地表面に付着した不純物を除去する。

(3) タイルの張付けに当たって、下地が十分乾燥していることを確認する。ただし、水湿し、吸水調整材の塗布は行わない。

(4) タイルごしらは、必要に応じて行う。

(5) 壁タイル張り

(i) 内装壁 タイル接着剤張りに使用する有機質接着剤の使用量は、表 6.16.6 による。

なお、吹抜け部分等へのタイル張りの工法と接着剤の使用量は、表 4.5.5 [有機系接着剤によるタイル張り工法と張付け材料の使用量] による。

表 6.16.6 有機質接着剤の使用量

タイルの種類	工法	張付け材料			
		規格番号	種 類	使用量 (kg/m ²)	備 考
内装タイル	内装壁タイル接着剤 張り	JIS A 5548	有機質接着剤	1.5～2	—

(ii) 接着剤の 1 回の塗布面積の限度は、3 m²以内とし、かつ、30 分以内に張り終える面積とする。
また、練り混ぜる量は、1 回の塗布量とする。

(iii) 接着剤は金ごて等を用いて平たんに塗布したのち、所定のくし目ごてを用いてくし目を立てる。

(iv) 目地割りに基づいて水系を引き通し、基準となる定規張りを行い、縦横目地引き通しに注意しながら張り上げる。

(v) 1 枚張りの場合は、手でもみ込むようにして押さえ付ける。また、ユニットタイル張りの場合は、全面を軽くたたきながら目地の通りを手直しし、次いでたたき板で密着させる。

(vi) 化粧目地は、接着剤の硬化状態を確認したのち、6.16.3(f)(3)(ii)④により目地詰めを行う。

(vii) 目地詰め後、タイル面の清掃を行う。

(g) 養生及び清掃

(1) 養生

寒冷期の施工は、6.8.4 [寒冷期の施工] による。

(2) 清掃

(i) 清掃は水洗いを原則とし、ブラシ等を用いてタイル面に汚れが残らないように注意して行う。

(ii) 目地モルタルによる汚れが甚だしいときは、監督職員の承諾を得て、酸洗いを行う。タイルや目地に酸類の影響が残らないように、酸洗いの前後には十分に水洗いを行う。

(iii) 接着剤がタイル表面に付着して硬化した場合には、汚れ除去用の発泡樹脂製品、砂消しゴム等で削り取る。ただし、表面が平滑な内装壁タイル等は、接着剤が硬化する前に溶剤等でふき取る。

17 節 セルフレベリング材塗り

6.17.1 適用範囲

この節は、張物下地のセルフレベリング材塗りに適用する。

6.17.2 材料

(a) セルフレベリング材の種類及び品質は表 6.17.1 により、適用は特記による。

表 6.17.1 セルフレベリング材の品質

項 目		品質		試験方法
		せっこう系	セメント系	
フロー値 (cm)		19 以上		日本建築学会品質規準 JASS 15 M-103（セルフ レベリング材の品質規 準）による。
凝結時間	始発（分）	45 以上		
	終結（時間）	20 以内		
圧縮強度 (N/mm ²)		15 以上	20 以上	
下地接着強度 (N/mm ²)		0.5 以上	0.7 以上	
表面接着強度 (N/mm ²)		0.4 以上	0.5 以上	
長 さ 変 化 (%)		0.05 以下	0.12 以下	
衝 撃		割れ及びはがれのないこと。		

(b) 水は、6.15.3(d)による。

(c) 吸水調整材その他の材料は、セルフレベリング材製造所の指定する製品とし、吸水調整材の品質は表 4.2.2「吸水調整材の品質」による。

6.17.3 調合及び塗厚

(a) 調合は、セルフレベリング材製造所の仕様による。

(b) セルフレベリング材の塗厚は特記による。

6.17.4 下地処理

(a) 下地コンクリート床面は、掃除機等で十分に清掃し、セルフレベリング材の接着を妨げるものを除く。

(b) (a)ののち、デッキブラシ等を用い、製造所の仕様にに基づき、吸水調整材塗りを2回を標準として行い、乾燥させる。

6.17.5 工法

(a) 材料の練混ぜは、セルフレベリング材製造所の指定する方法で行う。

(b) セルフレベリング材塗りは、軟度を一定に練り上げたセルフレベリング材を、レベルに合わせて流し込む。この際必要に応じて均し道具等を使用する。

(c) 施工場所の気温が5℃以下の場合は、施工しない。

(d) セルフレベリング材の打継ぎ部等の処理

(1) 硬化後、打継ぎ部の突起及び気泡跡の周辺の突起等は、サンダー等で削り取る。

(2) 気泡跡のへこみ等は、セルフレベリング材製造所の指定する材料で補修する。

(e) 養生は次による。

(1) セルフレベリング材塗り後、硬化するまでは、窓や開口部をふさぐ。

その後は、自然乾燥状態とする。

(2) セルフレベリング材塗り後の養生期間は、一般に7日以上、冬期は14日以上とし、表面仕上げ材の施工までの期間は、30日以内を標準とする。

ただし、気象条件等により、これらの期間を増減することができる。

(f) (a)から(e)まで以外は、セルフレベリング材製造所の仕様による。

7 章 塗装改修工事

1 節 一般事項

7.1.1 適用範囲

この章は、建物内外部のコンクリート、木部、金属、ボード類、モルタル等の素地の塗装の塗替え及び新規の塗装を施す工事に適用する。

7.1.2 基本要求品質

- (a) 塗装改修工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (b) 塗装の仕上り面は、所要の状態であること。
- (c) 塗膜は、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

7.1.3 材料

- (a) この章で規定する塗料を屋内で使用する場合のホルムアルデヒド放散量は、J I S 等の材料規格において放散量が規定されている場合は、特記がなければ、F ☆☆☆☆とする。
- (b) 特記により防火材料の指定がある場合は、建築基準法に基づき指定又は認定を受けたものとする。
- (c) 上塗り用の塗料は、原則として、製造所において指定された色及びつやに調合する。ただし、少量の場合は、同一製造所の塗料を用いて現場調色とすることができる。
- (d) 塗装に使用する塗料の副資材は、上塗材料の製造所が指定するものとする。

7.1.4 施工一般

- (a) 塗料の取扱い

塗料は、原則として、調合された塗料をそのまま使用する。ただし、素地面の粗密、吸収性の大小、気温の高低等に応じて、適切な粘度に調整することができる。

- (b) こしわけ

塗料は、使用直前によくかき混ぜ、必要に応じて、こしわけを行う。

- (c) 研磨は、次による。

(1) 研磨紙は、JIS R 6251（研磨布）及び JIS R 6252（研磨紙）による。

(2) 研磨紙ずりは、下層塗膜及びパテが硬化乾燥したのち、各層ごとに研磨紙で素地の長手方向に、下層の塗膜を研ぎ去らないように注意して研ぐ。

- (d) パテかい、パテしごき等は、次による。

(1) 穴埋め：深い穴、大きな隙間等に穴埋め用パテ等をへら又はこてで押し込み埋める。

(2) パテかい：面の状況に応じて、面のくぼみ、隙間、目違い等の部分に、パテをへら又はこてで薄く付ける。

(3) パテしごき：(1)及び(2)の工程を行ったのち、研磨紙ずりを行い、パテを全面にへら付けし、表面に過剰のパテを残さないよう、素地が現れるまで十分しごき取る。

- (e) 塗り方は、(1)から(3)までの工法のうち塗料に適したものとし、色境、隅、ちり回り等は、乱さないよう十分注意し、区画線を明確に塗り分ける。

なお、錆止め塗料塗りは、浸漬塗りとすることができる。

(1) はけ塗り：はけを用いる。はけ目を正しく一様に塗る。

(2) 吹付け塗り：塗装用のスプレーガンを用いる。ガンの種類、口径、空気圧等は、用いる塗料の性状に応じて、適切なものを選び、吹きむらのないよう一様に塗る。

(3) ローラーブラシ塗り：ローラーブラシを用いる。隅、ちり回り等は、小ばけ又は専用ローラーを用い、全面が均一になるように塗る。

- (f) 塗付け量は、平らな面に実際に付着させる塗料の標準量（1回当たり）とする。ただし、塗料の標準量は、薄める前のものとする。

- (g) 塗装工程に種別のあるものは、特記された種別に応じて、各表中の○印の工程を行う。
- (h) 各塗装工程の工程間隔時間及び最終養生時間は、材料の種類、気象条件等に応じて適切に定める。
- (i) 中塗り及び上塗りは、なるべく各層の色を変えて塗る。
- (j) 組立及び取付け後又は工事の取合い上、塗装困難となる部分は、あらかじめ仕上げ塗りまで行う。
- (k) シーリング面に塗装仕上げを行う場合は、シーリング材が硬化したのちに行うものとし、塗重ね適合性を確認し、必要な処置を行う。

7.1.5 見本

仕上げの色合は、見本帳又は見本塗板による。

7.1.6 施工管理

- (a) 塗装場所の気温が 5℃以下、湿度が 85%以上又は換気が適切でなく結露するなど塗料の乾燥に不適当な場合は、原則として、塗装を行わない。やむを得ず塗装を行う場合は、採暖、換気等の養生を行う。
- (b) 外部の塗装は、降雨のおそれのある場合及び強風時には、原則として、行わない。
- (c) 塗装面、その周辺、床等に汚損を与えないように注意し、必要に応じて、あらかじめ塗装箇所周辺に適切な養生を行う。
- (d) 塗装を行う場所は、換気に注意して、溶剤による中毒を起こさないようにする。
- (e) 火気に注意し、爆発、火災等の事故を起こさないようにする。また、塗料をふき取った布、塗料の付着した布片等で、自然発火を起こすおそれのあるものは、作業終了後速やかに処置する。

7.1.7 塗装面の確認等

塗装面の確認は目視とし、表 7.1.1 による。ただし、錆止め塗料塗りの場合は、次によることを標準として、塗付け量又は標準膜厚の確認を行う。

- (1) 工事現場塗装の場合は、使用量から単位面積当たりの塗付け量を推定する。
- (2) 工場塗装の場合は、電磁膜厚計その他適切な測定器具により、膜厚の確認を行う。
- (3) 試験ロットの構成、1 回の測定箇所数、可否の判定、不合格ロットの処置等は、1.2.2 [施工計画書] による品質計画で定める。

表 7.1.1 塗装面の確認方法

項 目	状 態
見本塗板等との比較	見本塗板等と色、つや及び仕上げの程度が同様であること。
仕上り面の状態	むら、しわ、へこみ、はじき、つぶ等がないこと。

2 節 下地調整

7.2.1 一般事項

塗替えて、表 7.2.1 から表 7.2.7 までの R B 種の場合の既存塗膜の除去範囲は、特記による。特記がなければ塗替え面積の 30%とする。

7.2.2 木部の下地調整

- (a) 木部の下地調整は、表 7.2.1 により、種別は特記による。特記がなければ R B 種とする。

表 7.2.1 木部の下地調整

工 程		種 別			塗 料 そ の 他			面 の 処 理
		R A種	R B種	R C種	規格番号	規格名称	種類	
1	既存塗膜の 除 去	○	—	—	—			スクレーパー，研磨紙等により，全面除去する。
		—	○	—	—			スクレーパー，研磨紙等により，劣化部分を全面除去し，活膜は残す。
2	汚 れ， 付着物除去	○	○	○	—			木部を傷つけないように除去し，油類は，溶剤等でふき取る。
3	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙 P120～220			露出素地面，既存塗膜面を研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P240～320			
4	節 止 め	○	—	—	JASS 18 M－304	木部下塗り用 調合ペイント	合成樹脂	節及びその周囲にはけ 塗りを行う。
					セラックニス			
5	穴 埋 め	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂 エマルションパテ	耐水形	割れ，穴，隙間，くぼみ 等に充填する。
6	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P120～220			穴埋め乾燥後，全面を平 らに研磨する。

- (注) 1. 木部に新規に塗装を行う場合は，R A 種（不透明塗料塗りの場合）又は R B 種（透明塗料塗りの場合）とし，工程 1 を省略し，工程 2 と 3 の間にやに処理を行う。
2. やにの処理は，やにを，削り取り又は電気ごて焼きのうえ，溶剤等でふき取る。
3. ラワン，しおじ等導管の深いもの場合は，必要に応じて，工程 2 ののちに塗料製造所の指定する目止め処理を行う。
4. 合成樹脂エマルジョンパテは，外部に用いない。
5. JASS 18 M-304 は，日本建築学会材料規格である。
6. 工程 4 において，JASS18 M-304 は合成樹脂調合ペイント及びつや有り合成樹脂エマルジョンペイントに適用し，それ以外は塗料製造所の指定するセラックニスとする。

(b) 透明塗料塗りの下地調整は，R B 種による。ただし，既存塗膜は，全面除去する。また，必要に応じて，表 7.2.1 の工程を行ったのち，次の工程を行う。

- (1) 着色顔料を用いて着色兼用目止めをする場合は，はけ，へら等を用いて，着色顔料が塗面の木目に十分充填するように塗り付け，へら，乾いた布等で，色が均一になるように余分の顔料をきれいにふき取る。
- (2) 着色剤を用いて着色する場合は，はけ等で色むらの出ないように塗り，塗り面の状態を見計らい，乾いた布でふき取って，色が均一になるようにする。
- (3) 素地面に，仕上げに支障のおそれのある甚だしい色むら，汚れ，変色等がある場合は，漂白剤等を用いて修正したのち，水ぶき等により漂白剤を除去し，十分に乾燥させる。

7.2.3 鉄鋼面の下地調整

鉄鋼面の下地調整は表 7.2.2 により，種別は特記による。特記がなければ，R B 種とする。

表 7.2.2 鉄鋼面の下地調整

工 程		種 別			塗 料 そ の 他	面 の 処 理
		R A 種	R B 種	R C 種		
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜及び錆等を全面除去する。
		—	○	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化しぜい弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2	汚 れ、付着物除去	○	○	○	—	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3	油 類 除 去	○	○	—	—	溶剤ぶき
4	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙 P120～220	全面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P240～320	

（注） 新規鉄鋼面に塗装を行う場合は、R A 種とし、工程 1 を省略する。

7.2.4 亜鉛めっき鋼面の下地調整

亜鉛めっき鋼面の下地調整は、表 7.2.3 により、種別は特記による。特記がなければ、R B 種とする。

表 7.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整

工 程		種 別			塗 料 そ の 他	面 の 処 理
		R A 種	R B 種	R C 種		
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜及び錆等を全面除去する。
		—	○	—	—	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化しぜい弱な部分及び錆等を除去し、活膜は残す。
2	汚 れ、付着物除去	○	○	○	—	素地を傷つけないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3	研磨紙ずり	—	○	○	研磨紙 P240～320	全面を平らに研磨する。
4	油 類 除 去	○	○	—	—	溶剤ぶき
5	エッチングプライマー塗り	○	—	—	JIS K 5633 エッチングプライマー（1 種）	全面
		—	○	—		露出亜鉛めっき面のみ

- （注） 1. R A 種、R B 種の工程 5 のエッチングプライマーの塗付け量は、0.05 kg/m²とし、2 時間以上 8 時間以内に次の工程に移る。
2. 新規亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、R A 種とし、工程 1 を省略する。
3. 新規鋼製建具等に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所にて化成皮膜処理を行ったものとし、下地調整は R C 種として、工程 3 に代えて油類除去（溶剤ぶき）を行う。

7.2.5 モルタル面及びプaster一面の下地調整

モルタル面及びプaster一面の下地調整は、表 7.2.4 により、種別は特記による。特記がなければ R B 種とする。

表 7.2.4 モルタル面及びプラスター面の下地調整

工 程		種 別			塗 料 そ の 他			面 の 処 理
		R A種	R B種	R C種	規格番号	規格名称等	種類	
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—			ディスクサンダー，スクレーパー等により，全面除去する。
		—	○	—	—			ディスクサンダー，スクレーパー等により，劣化しぜい弱な部分を除去する。
2	汚れ，付着物除去	○	○	○	—			素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により，除去する。
3	ひび割れ部の補修	○	○	—	—			特記による。
4	吸込止め	○	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	—	全面に塗り付ける。
5	穴埋め，パテかい	○	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	ひび割れ，穴等を埋めて不陸を調整する。
					JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	
6	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙 P120～220			パテ乾燥後，表面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P240～320			
7	パテしごき	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	全面にパテをしごき取り平滑にする。
					JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	
8	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P120～220			パテ乾燥後，全面を平らに研磨する。

- (注) 1. アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りの場合は，工程 4 の吸込止めは，塗料製造所の指定するものとする。
2. 仕上げ材が仕上塗材の場合は，パテ及び工程 4 の吸込止めは，仕上塗材製造所の指定するものとする。
3. 仕上げ材が壁紙の場合は，パテ及び工程 4 の吸込止めは，壁紙専用のものとする。
4. 仕上げ材がマスチック塗材塗りの場合は，工程 4 の吸込止めを省略する。
5. 合成樹脂エマルジョンパテは，外部に用いない。
6. 新規に塗装又は壁紙張りを行う場合は，R A 種又は R B 種とし，工程 1 に代えて素地を十分に乾燥させ工程 3 を省略する。
7. 塗替え等の場合は，工程 4 を省略する。

7.2.6 コンクリート面，A L C パネル面及び押出成形セメント板面の下地調整

- (a) コンクリート面及び A L C パネル面の下地調整は，表 7.2.5 により，種別は特記による。特記がなければ，R B 種とする。ただし，8 節の場合は (b) による。

表 7.2.5 コンクリート面及びALCパネル面の下地調整

工 程		種 別			塗 料 そ の 他			面 の 処 理
		RA種	RB種	RC種	規格番号	規格名称	種類	
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—			ディスクサンダー，スクレーパー等により，全面除去する。
		—	○	—	—			ディスクサンダー，スクレーパー等により，劣化し弱い弱な部分を除去する。
2	汚 れ， 付 着 物 除 去	○	○	○	—			素地を傷付けないようにワイヤーブラシ等により，除去する。
3	ひ び 割 れ 部 の 補 修	○	○	—	—			特記による。
4	下 地 調 整 塗	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	全面に塗り付けて平滑にする。
		—	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。
					JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	
5	研 磨 紙 ず り	○	○	—	研磨紙 P120～220			乾燥後，表面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P240～320			
6	パテしごき	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1	全面にパテをしごき取り平滑にする。
					JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	
7	研 磨 紙 ず り	○	—	—	研磨紙 P120～220			乾燥後，全面を平らに研磨する。

(注) 1. ALCパネル面の場合は、工程 4 の前に合成樹脂エマルションシーラーを全面に塗り付ける。ただし、アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りの場合は塗料製造所の指定するものとする。

2. 合成樹脂エマルションパテは、外部に用いない。

3. 工程 4 の建築用下地調整塗材の C-1、C-2 の使い分けは、4.6.4 [下地調整] (a) 及び(c)による。

4. 新規に塗装を行う場合は、RA種とし、工程 1 に代えて素地を十分に乾燥させて、工程 3 を省略する

(b) コンクリート面及び押出成形セメント板面の下地調整は、表 7.2.6 による。ただし、種別は、塗り工法に応じた節の規定による。

表 7.2.6 コンクリート面及び押出成形セメント板面の下地調整

工 程		種 別			塗 料 そ の 他			面 の 処 理
		R A種	R B種	R C種	規格番号	規格名称	種類	
1	既存塗膜の除去	○	—	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、全面除去する。
		—	○	—	—			ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化し弱い部分を除去する。
2	汚 れ ， 付着物除去	○	○	○	—			素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により、除去する。
3	ひび割れ部の補修	○	○	—	—			特記による。
4	下地調整塗り ^{(注)1}	○	—	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	全面に塗り付けて平滑にする。
		—	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	既存の塗膜の除去部分の不陸を調整する。
					JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	
5	吸込止め	○	○	—	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	2液形エポキシ樹脂ワニス	全面に塗り付ける。
6	パテしごき	○	—	—	JASS 18 M-202(2)	反応形合成樹脂パテ	2液形エポキシ樹脂パテ	全面にパテをしごき取り平滑にする。
7	研磨紙すり	○	—	—	研磨紙 P120～220			乾燥後、全面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P220～320			

- (注) 1. 押出成形セメント板面の場合は、工程 4 を省略する。
 2. 2 液形エポキシ樹脂ワニス，2 液形エポキシ樹脂パテは，上塗り塗料製造所の指定するものとする。
 3. 新規に塗装を行う場合は，ＲＡ種とし，工程 1 に代えて素地を十分に乾燥させて，工程 3 を省略する。
 4. JASS 18 M-201 及び M-202(2) は，日本建築学会材料規格である。
 5. 屋内で現場塗装する場合，工程 5 の吸込止め及び工程 6 のパテしごきに使用する材料は，上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。

7.2.7 セッコウボード面及びその他ボード面の下地調整

セッコウボード面及びその他ボード面の下地調整は，表 7.2.7 により，種別は特記による。特記がなければ，ＲＢ種とする。

表 7.2.7 セッコウボード面及びその他ボード面の下地調整

工 程		種 別			塗 料 そ の 他			面 の 処 理
		R A種	R B種	R C種	規格番号	規格名称	種類	
1	既 存 塗 膜 の 除 去	○	—	—	—			既存塗膜を全面除去する。
		—	○	—	—			劣化しぜい弱な部分を除去する。
2	汚 れ ， 付 着 物 除 去	○	○	○	—			素地を傷付けないように除去する。
3	穴 埋 め ， パ テ か い	○	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	一般形	釘頭，たたき跡，傷等を埋め，不陸を調整する。
					JIS A 6914	せっこうボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド	
4	研 磨 紙 ず り	○	○	—	研磨紙 P120～220			パテ乾燥後，表面を平らに研磨する。
		—	—	○	研磨紙 P240～320			
5	パ テ し ご き	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	一般形	全面にパテをしごき取り平滑にする。
					JIS A 6914	せっこうボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド	
6	研 磨 紙 ず り	○	—	—	研磨紙 P120～220			パテ乾燥後，全面を平らに研磨する。

- (注) 1. 屋外及び水回り部の場合は，工程 3 及び工程 5 の合成樹脂エマルションパテは，塗料製造所の指定するものとする。
2. 工程 3 及び工程 5 のセッコウボード用目地処理材は，素地がセッコウボード面の場合に適用する。
3. けい酸カルシウム板面の場合は，工程 3 の前に吸込止めとして反応形合成樹脂ワニス（2 液形エポキシ樹脂ワニス）を全面に塗る。ただし，屋内で現場塗装する場合，吸込止めに用いる材料は，上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。
4. 仕上げ材が仕上塗材の場合は，パテは，仕上塗材製造所の指定するものとする。
5. 新規にセッコウボードの目地処理工法（継目処理工法）を行う場合は，ＲＡ種とする。
6. 新規に塗装又は壁紙張りを行う場合は，ＲＡ種又はＲＢ種とし，工程 1 に代えて継目処理部分を十分に乾燥させる。なお，壁紙張りの場合は，パテは，壁紙専用のものとする。

3 節 錆止め塗料塗り

7.3.1 適用範囲

この節は，鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の塗替え並びに新規の錆止め塗料塗りに適用する。

7.3.2 塗料種別

- (a) 鉄鋼面錆止め塗料の種別は，表 7.3.1 のＡ種とする。ただし，9 節の場合は，Ｂ種とする。

表 7.3.1 鉄鋼面錆止め塗料の種別

種別	錆 止 め 塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適 用
	規格番号	規 格 名 称	種類			
A 種	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	1 種	0.10	30	屋外, 屋内
B 種	次のいずれかによる。			—	—	屋内
	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	—	0.11	30	
	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	2 種	0.11	30	

(注) 1. JASS 18 M-111 は、日本建築学会材料規格である。
2. JIS K 5674 の 1 種は溶剤系、2 種は水系である。

(b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別は表 7.3.2 の A 種又は B 種とし、適用は特記による。特記がなければ、A 種とする。ただし、9 節の場合は、C 種とする。

表 7.3.2 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別

種別	錆 止 め 塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適 用
	規格番号	規格名称	種類			
A 種	JIS K 5629	鉛酸カルシウム さび止めペイント	—	0.10	30	屋外, 屋内
B 種	JASS 18 M-109	変性エポキシ 樹脂プライマー	変性エポキシ 樹脂プライマー	0.14	40	屋外, 屋内
C 種	JASS 18 M-111	水系さび止め ペイント	—	0.11	30	屋内

(注) JASS 18 M-109 及び M-111 は、日本建築学会材料規格である。

7.3.3 錆止め塗料塗り

(a) 鉄鋼面錆止め塗料塗りは表 7.3.3 により、種別は特記による。特記がなければ、新規に鉄鋼面に塗る場合は、見え掛り部分は A 種、見え隠れ部分は B 種とし、塗替えは C 種とする。
なお、塗料種別及び塗付け量は、7.3.2(a)による。

表 7.3.3 鉄鋼面錆止め塗料塗り

工 程		種 別			塗 り 工 法 そ の 他
		A 種	B 種	C 種	
下 地 調 整		○	○	—	表 7.2.2 による R A 種
		—	—	○	表 7.2.2 による R B 種
1	錆止め塗料塗り (下塗り 1 回目)	○	○	—	全面に塗り付ける。
		—	—	○	素地露出部分のみ塗り付ける。
2	研 磨 紙 ゴ ー	○	—	○	研磨紙 P120～220
3	錆止め塗料塗り (下塗り 2 回目)	○	○	○	全面に塗り付ける。

(b) 新規鉄骨等鉄鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。

(1) 1 回目の錆止め塗料塗りは、製作工場において組立後に行う。ただし、組立後塗装困難となる部分は、組立前に錆止め塗料を 2 回塗る。

(2) 2 回目の錆止め塗料塗りは、工事現場において建方及び接合完了後、汚れ及び付着物を除去して行う。

なお、塗装に先立ち、接合部の未塗装部分及び損傷部分は、汚れ、付着物、スパッター等を除去し補修塗りを行い、乾燥後、2 回目を行う。

(c) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは、表 7.3.4 により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具等は A 種とし、塗替えの場合は C 種とする。

なお、塗料種別及び塗付け量は、7.3.2(b)による。

表 7.3.4 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り

工 程		種 別			塗 り 工 法 そ の 他
		A 種	B 種	C 種	
下 地 調 整		○	○	—	表 7.2.3 による R A 種
		—	—	○	表 7.2.3 による R B 種
1	錆止め塗料塗り (下塗り 1 回目)	○	○	—	全面に塗り付ける。
		—	—	○	亜鉛めっき露出面のみ塗り付ける。
2	研 磨 紙 ず り	○	—	—	研磨紙 P180～240
3	錆止め塗料塗り (下塗り 2 回目)	○	—	—	全面に塗り付ける。

(d) 新規鋼製建具等亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗り工法は、次による。

(1) 錆止め塗料塗りは、表 7.3.4 の A 種とする。ただし、下地調整は表 7.2.3 の(注)3 による。

(2) 1 回目の錆止め塗料塗りにおいて、見え隠れ部分は、組立前の部材のうちに行う。また、見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正したのちに行う。

(3) 2 回目の錆止めの塗料塗りは、原則として、工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、補修塗り後に行う。ただし、取付け後塗装困難となる部分は、取付けに先立ち行う。

(4) 新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、(b)の工法による。

(e) 8 節の場合の新規鋼製建具等亜鉛めっき鋼面の下塗りの工法は、次の(1)から(3)までによる。ただし、下塗りの工程、塗料及び塗付け量は、それぞれ表 7.8.2 による。

(1) 見え隠れ部分は、組立前の部材のうちの下塗りを行う。また、見え掛り部分は、組立後、溶接箇所等を修正し、ディスクサンダー又は研磨紙 P120 程度で研磨し、下塗りを行う。

(2) 工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙 P120 程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、変性エポキシ樹脂プライマー（表 7.3.2 の B 種）を 1 回塗る。

(3) 新規鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は、7.8.2(b)の工法による。

(f) 次の部分は、塗装しない。

(1) 8.16.2 [工場塗装の範囲] (a)の部分

(2) 軽量鉄骨下地の類で、亜鉛めっきされたもの

(3) 鋼製建具等で、両面フラッシュ戸の表面板裏側部分（中骨、力骨等を含む。）の見え隠れ部分

4 節 合成樹脂調合ペイント塗り（SOP）

7.4.1 適用範囲

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜が油性調合ペイント、合成樹脂調合ペイント又はフタル酸樹脂エナメル塗料の塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.4.2 塗料の種類

合成樹脂調合ペイント塗りの塗料の種類は、特記による。特記がなければ、1 種とする。

7.4.3 木部合成樹脂調合ペイント塗り

木部合成樹脂調合ペイント塗りは、表 7.4.1 により、種別は特記による。特記がなければ、次による。

- (a) 新規に塗る場合、外部は A 種、内部は B 種（多孔質広葉樹の場合を除く。）とする。
(b) 塗替えの場合は B 種とする。ただし、外部の場合は、工程 2 及び工程 4 は行わない。

表 7.4.1 木部合成樹脂調合ペイント塗り

工 程		種 別			塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
		A 種	B 種	C 種	規格番号	規格名称等	種 類	
下 地 調 整		○	○	—	7.2.2 による。			—
		—	—	○	表 7.2.1 による R C 種			—
1	下 塗 り (1 回 目)	○	○	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09
2	パ テ か い	—	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—
3	下 塗 り (2 回 目)	○	—	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09
4	研磨紙ずり	—	○	—	研磨紙 P120～220			—
5	中 塗 り	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	0.09
6	上 塗 り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	0.08

- (注) 1. 下塗りは、塗料を素地によくなじませるように塗る。木口部分は、特に丁寧に行う。
2. 下塗りの吸込みの著しい場合は、目止めをし、研磨紙ずりを行う。
3. JASS 18 M-304 は、日本建築学会材料規格である。

7.4.4 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは、表 7.4.2 により、種別は特記による。特記がなければ、B 種とする。

表 7.4.2 鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工 程		種 別			塗 料 そ の 他		塗付け量 (kg/m ²)
		A 種	B 種	C 種	規格番号	規格名称等	
下 地 調 整		—	—	○	表 7.2.2 による R C 種		—
錆止め塗料塗り		○	○	—	7.3.3(a) による。		—
1	穴 埋 め， パ テ か い	○	○	—	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステルパテ	—
2	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P180～240		—
3	中 塗 り (1 回 目)	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09
4	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P220～240		—
5	中 塗 り (2 回 目)	○	—	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09
6	上 塗 り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.08

- (注) 1. 新規に塗装を行う場合、A 種又は B 種とし、工程 1 及び工程 2 を省略する。
2. JASS 18 M-110 は、日本建築学会材料規格である。

7.4.5 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは、表 7.4.3 により、種別は特記による。特記がなければ、鋼製建具の塗替えの場合は A 種、その他の塗替え及び新規に塗る場合は B 種とする。

表 7.4.3 亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工 程		種 別			塗 料 そ の 他		塗付け量 (kg/m ²)
		A 種	B 種	C 種	規格番号	規格名称	
下 地 調 整		—	—	○	表 7.2.3 による R C 種		—
錆止め塗料塗り		○	○	—	7.3.3(c)による。		—
1	穴 埋 め， パ テ か い	○	—	—	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステルパテ	—
2	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P220～240		—
3	中 塗 り	○	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09
4	上 塗 り	○	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.08

(注) JASS 18 M-110 は、日本建築学会材料規格である。

5 節 クリヤラッカー塗り（C L）

7.5.1 適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がクリヤラッカー塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.5.2 クリヤラッカー塗り

クリヤラッカー塗りは表 7.5.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B 種とする。

表 7.5.1 クリヤラッカー塗り

工 程		種 別		塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
		A 種	B 種	規格番号	規 格 名 称	種 類	
下地調整		○ (注)		7.2.2 による。			—
1	下 塗 り	○	○	JIS K 5533	ラッカー系シーラー	ウッドシーラー	0.10
2	目 止 め	○	—	目止め剤			—
3	中 塗 り	○	—	JIS K 5533	ラッカー系シーラー	サンジグシーラー	0.10
4	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P220～240			—
5	上 塗 り (1 回 目)	○	○	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用 クリヤラッカー	0.10 —
6	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P 240～320			—
7	上 塗 り (2 回 目)	○	—	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用 クリヤラッカー	0.10
8	仕上げ塗り	○	○	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用 クリヤラッカー	0.09

(注) 着色兼用目止めとする場合は、工程 2 を省略する。

6 節 フタル酸樹脂エナメル塗り（F E）

7.6.1 適用範囲

この節は、屋内の木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜がフタル酸樹脂エナメルの塗替えに適用する。

7.6.2 木部フタル酸樹脂エナメル塗り

木部フタル酸樹脂エナメル塗りは、表 7.6.1 による。

表 7.6.1 木部フタル酸樹脂エナメル塗り

工 程		塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
		規格番号	規格名称	種 類	
下地調整		表 7.2.1 による R C 種			—
1	下 塗 り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1 種	0.12
2	上 塗 り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1 種	0.09

7.6.3 鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗り

鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗りは、表 7.6.2 による。

表 7.6.2 鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗り

工 程		塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
		規格番号	規格名称	種 類	
下地調整		表 7.2.2 及び表 7.2.3 による R C 種			—
1	下 塗 り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1 種	0.08
2	上 塗 り	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1 種	0.07

7 節 アクリル樹脂系非水分散形塗料（N A D）

7.7.1 適用範囲

この節は屋内のコンクリート面、モルタル面等のアクリル樹脂系非水分散形塗料塗りに適用する。

7.7.2 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りは表 7.7.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B 種とする。

表 7.7.1 アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

工 程		種 別		塗料その他		塗 付 け 量 (kg/m ²)
		A 種	B 種	規格番号	規格名称	
下地調整		○ (注)1		素地の乾燥を十分に行い、汚れ及び付着物を除去する。(注)2 (注)3 (注)4		—
1	下 塗 り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10
2	研磨紙ざり	○	—	研磨紙 P 220～240		—
3	中 塗 り	○	—	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10
4	上 塗 り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10

- (注) 1. 下地調整の種別は、塗料その他の欄による。
2. モルタル面の下地調整は、表 7.2.4 による R B 種とする。
3. コンクリート面の下地調整は、表 7.2.5 による R B 種とする。
4. 押出成形セメント板面の下地調整は、表 7.2.6 による R B 種とする。

8 節 耐候性塗料塗り（D P）

7.8.1 適用範囲

この節は、屋外の鉄鋼面、亜鉛めっき鋼面、コンクリート面及び押出成形セメント板面の耐候性塗料塗りに適用する。

7.8.2 鉄鋼面耐候性塗料塗り

(a) 鉄鋼面耐候性塗料塗りは、表 7.8.1 により、種別は特記による。

なお、製作工場で溶接した箇所の下塗りは、(b) (2) による。

表 7.8.1 鉄鋼面耐候性塗料塗り

工 程		種 別			塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類又は等級	
下 地 調 整		○	—	—	表 7.2.2 による R A 種			—
		—	○	—	表 7.2.2 による R B 種			
		—	—	○	表 7.2.2 による R C 種			
1	下 塗 り (1 回 目)	○	—	—	JIS K 5552	ジンクリッチプ ライマー	2 種	0.14
		—	○	○	JASS 18 M-109	変性エポキシ 樹脂プライマー	変性エポキシ 樹脂プライマー	
2	下 塗 り (2 回 目)	○	—	—	JIS K 5551	構造物用さび止 めペイント	A種	0.14
		—	○	—	JASS 18 M-109	変性エポキシ 樹脂プライマー	変性エポキシ 樹脂プライマー	
3	下 塗 り (3 回 目)	○	—	—	JIS K 5551	構造物用さび止 めペイント	A種	0.14
4	研磨紙ざり	○	○	○	研磨紙 P120～220			—
5	中 塗 り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用 耐候性塗料	中塗り塗料	0.14
6	上 塗 り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用 耐候性塗料	上塗り塗料 等級は特記による。	0.10

- (注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A 種とする。なお、工程 6 まで製作工場で行う場合は、工程 4 は省略する。
2. JASS 18 M-109 は、日本建築学会材料規格である。

(b) 新規鉄骨等鉄鋼面の下塗りは、次による。

- (1) 下塗りは、製作工場において組立後に行う。ただし、組立後塗装困難となる部分は、組立前に下塗りをを行う。
- (2) 製作工場で溶接した箇所は、ディスクサンダー又は研磨紙 P120 程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、構造物用さび止めペイント（A 種）を 3 回塗る。
- (3) 現場組立後、現場溶接部及び組立中の下塗り損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙 P120 程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し、変性エポキシ樹脂プライマー（表 7.3.2 の B 種）を 3 回塗る。

7.8.3 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗りは、表 7.8.2 により、種別は特記による。

表 7.8.2 亜鉛めっき鋼面耐候性塗料塗り

工 程		種 別			塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種	C種	規格番号	規格名称	種類又は等級	
下 地 調 整		○	—	—	表 7.2.3 による R A 種			—
		—	○	—	表 7.2.3 による R B 種			
		—	—	○	表 7.2.3 による R C 種			
1	下 塗 り	○	○	○	JASS 18 M-109	変性エポキシ 樹脂プライマー	変性エポキシ 樹脂プライマー	0.14
2	研磨紙ずり	○	○	○	研磨紙 P120～220			—
3	中 塗 り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用 耐候性塗料	中塗り塗料	0.14
4	上 塗 り	○	○	○	JIS K 5659	鋼構造物用 耐候性塗料	上塗り塗料 等級は特記による。	0.10

- (注) 1. 新規に塗装を行う場合は、A 種とする。なお、工程 4 まで、製作工場で行う場合は、工程 2 は省略する。
 2. 新規鋼製建具等の下塗りの工法は、7.3.3(e)による。
 3. 種別が A 種及び B 種の場合は、下地調整の工程 5 「エッチングプライマー塗り」を省略する。
 4. JASS 18 M-109 は、日本建築学会材料規格である。

7.8.4 コンクリート面及び押出成形セメント板面耐候性塗料塗り

コンクリート面及び押出成形セメント板面耐候性塗料塗りは、表 7.8.3 により、種別は特記による。

表 7.8.3 コンクリート面及び押出成形セメント板面耐候性塗料塗り

工 程		種 別						塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/㎡)
		A-1 種	A-2 種	B-1 種	B-2 種	C-1 種	C-2 種	規格番号	規格名称	種類又は等級	
下地調整		○	—	○	—	○	—	表 7.2.6 による R B 種			—
		—	○	—	○	—	○	表 7.2.6 による R C 種			
1	下 塗 り	○	—	○	—	○	—	JASS 18 M－201	反応形合成樹脂 ワニス	2 液形エポキシ 樹脂ワニス	0.08
2	中 塗 り	○	○	—	—	—	—	JASS 18 M－405	常温乾燥形ふっ素樹脂塗料用中塗り	—	0.14
		—	—	○	○	—	—	JASS 18 M－404	アクリルシリコン樹脂塗料	アクリルシリコン樹脂塗料用中塗り	0.14
		—	—	—	—	○	○	JASS 18 M－403	アクリルシリコン 2液形ポリウレタン エナメル用中塗り	2液形ポリウレタン エナメル用中塗り	0.14
3	上 塗 り	○	○	—	—	—	—	JIS K 5658	建築用耐候性上塗り塗料	主要原料 ふっ素樹脂（1級）	0.10
		—	—	○	○	—	—			主要原料 シリコーン樹脂（2級）	
		—	—	—	—	○	○			主要原料 ポリウレタン樹脂（3級）	

（注）JASS 18 M-201, M-403, M-404 及び M-405 は、日本建築学会材料規格である。

9 節 つや有合成樹脂エマルションペイント塗り（E P - G）

7.9.1 適用範囲

この節は、コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等並びに屋内の木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面で既存塗膜がつや有合成樹脂エマルションペイントの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.9.2 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

(a) コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは、表 7.9.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B 種とする。

なお、天井面等の見上げ部分は、工程 3 を省略する。

(b) 塗替えの場合のしみ止めは、特記による。特記がなければ、種別が B 種及び C 種の場合は、工程 1 の下塗りをしみ止めシーラーとする。

なお、しみ止めシーラーは、塗料製造所の指定するものとする。

表 7.9.1 コンクリート面，モルタル面，プラスター面，せっこうボード面，その他ボード面等
つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程		種 別			塗料その他		塗付け量 (kg/㎡)
		A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	
下 地 調 整		○	○	—	7.2.5, 7.2.6 及び 7.2.7 による。		—
		—	—	○	表 7.2.4, 表 7.2.5 及び表 7.2.7 による R C 種		
1	下 塗 り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	0.07
2	中 塗 り (1 回 目)	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10
3	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P220～240		—
4	中 塗 り (2 回 目)	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10
5	上 塗 り	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10

(注) 1. 新規に塗る場合は，A種又はB種とする。

2. 押出成形セメント板面の下地調整は，表 7.2.6 による R B 種又は R C 種とする。

7.9.3 木部つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の木部つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは，表 7.9.2 により，種別は特記による。特記がなければ，新規に塗る場合はA種（多孔質広葉樹の場合を除く。），塗替えの場合はB種とする。

表 7.9.2 木部つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程		種 別			塗料その他			塗付け量 (kg/㎡)
		A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	種 類	
下 地 調 整		○	○	—	7.2.2 による。			—
			—	○	表 7.2.1 による R C 種			
1	下 塗 り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	—	0.07
2	パテ かい	○	—	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—
3	研磨紙ずり	○	○	—	研磨紙 P120～220			—
4	中 塗 り	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	—	0.10
5	上 塗 り	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	—	0.10

(注) 1. 下塗りは，塗料を素地によくなじませるように塗る。木口部分は，特に丁寧に行う。

2. 下塗りに用いる合成樹脂エマルジョンシーラーは，上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。

7.9.4 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗りは，表 7.9.3 により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

表 7.9.3 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程		種 別			塗料その他		塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種	C種	規格番号	規格名称	
下 地 調 整		—	—	○	表 7.2.2 による R C 種。		—
錆止め塗料塗り		○	○	—	表 7.3.3 による		—
1	中 塗 り (1 回 目)	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10
2	研磨紙ざり	○	—	—	研磨紙 P220～240		—
3	中 塗 り (2 回 目)	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10
4	上 塗 り	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10

(注) 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

7.9.5 亜鉛めっき鋼面つや有り合成樹脂エマルジョンペイント塗り

屋内の亜鉛めっき鋼面つや有り合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表 7.9.4 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

表 7.9.4 亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程		種 別			塗料その他		塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種	C種	規格番号	規格名称	
下 地 調 整		—	—	○	表 7.2.3 による R C 種。		—
錆止め塗料塗り		○	○	—	表 7.3.4 による		—
1	中 塗 り (1 回 目)	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10
2	研磨紙ざり	○	—	—	研磨紙 P220～240		—
3	中 塗 り (2 回 目)	○	—	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10
4	上 塗 り	○	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルジョンペイント	0.10

(注) 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。

10 節 合成樹脂エマルジョンペイント塗り（EP）

7.10.1 適用範囲

この節は、コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面、その他ボード面等で既存塗膜が合成樹脂エマルジョンペイントの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.10.2 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

(a) 合成樹脂エマルジョンペイント塗りは、表 7.10.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。

なお、天井面等の見上げ部分は、工程 3 を省略する。

(b) 塗替えの場合のしみ止めは、特記による。特記がなければ、種別がB種及びC種の場合は、工程 1 の下塗りをしみ止めシーラーとする。

なお、しみ止めシーラーは、塗料の製造所の指定する製品とする。

表 7.10.1 合成樹脂エマルジョンペイント塗り

工 程		種 別			塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	種類	
下 地 調 整		○	○	—	7.2.5, 7.2.6 及び 7.2.7 による。			—
		—	—	○	表 7.2.4, 表 7.2.5 及び表 7.2.7 による R C 種			
1	下 塗 り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	—	0.07
2	中 塗 り (1 回 目)	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1 種	0.10
3	研磨紙ずり	○	—	—	研磨紙 P220～240			—
4	中 塗 り (2 回 目)	○	—	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1 種	0.10
5	上 塗 り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1 種	0.10

- (注) 1. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。
2. 押出成形セメント板面の下地調整は、表 7.2.6 による R B 種又は R C 種とする。

11 節 合成樹脂エマルジョン模様塗料塗り (E P - T)

7.11.1 適用範囲

この節は、屋内のコンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等で既存塗膜が合成樹脂エマルジョン模様塗料の塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.11.2 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等合成樹脂エマルジョン模様塗料塗り

- (a) コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等合成樹脂エマルジョン模様塗料塗りは、表 7.11.1 により、種別は特記による。特記がなければ B 種とする。
- (b) 塗替えは、次による。
- (1) 下地調整が R B 種の場合は、種別は、表 7.11.1 の A 種とし、工程 1 及び工程 2 は、既存塗膜除去部分のみにを行い、既存部分との模様合わせを行う。
 - (2) 下地調整が R C 種の場合は、種別は、表 7.11.1 の C 種とする。

表 7.11.1 コンクリート面、モルタル面、プラスター面、せっこうボード面等
合成樹脂エマルジョン模様塗料塗り

工 程		種 別			塗料その他			塗付け量 (kg/㎡)
		A種	B種	C種	規格番号	規格名称等	種類	
下地調整		○		—	7.2.5, 7.2.6 又は 7.2.7 による。			—
		—	—	○	表 7.2.4, 表 7.2.5 又は表 7.2.7 による R C 種			
1	下 塗 り	○	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンシーラー	—	0.07
2	中 塗 り	○	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1 種	0.10
3	上 塗 り	○	○	—	JIS K 5668	合成樹脂エマルジョン模様塗料	2 種	0.60
4	仕上げ塗り	○	—	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルジョンペイント	1 種	0.14

- (注) 1. 新規に塗る場合は、A種又はB種とする。
2. 押出成形セメント板面の下地調整は、表 7.2.6 による R B 種又は R C 種とする。

12 節 ウレタン樹脂ワニス塗り（U C）

7.12.1 適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がウレタン樹脂ワニス塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.12.2 ウレタン樹脂ワニス塗り

ウレタン樹脂ワニス塗りは、表 7.12.1 により、種別は特記による。特記がなければ B 種とする。

表 7.12.1 ウレタン樹脂ワニス塗り

工 程		種 別		塗料その他		塗付け量 (kg/m ²)	
		A 種	B 種	規格番号	規格名称	1 液形	2 液形
下 地 調 整		○		7.2.2 による。		—	—
1	下 塗 り	○	○	JASS 18 M-301	1 液形油変性ポリウレタンワニス	0.05	—
				JASS 18 M-502	2 液形ポリウレタンワニス	—	0.06
2	研 磨 紙 ず り	○	○	研磨紙 P220～240		—	—
3	中 塗 り	○	—	JASS 18 M-301	1 液形油変性ポリウレタンワニス	0.05	—
				JASS 18 M-502	2 液形ポリウレタンワニス	—	0.06
4	研 磨 紙 ず り り	○	—	研磨紙 P240～320		—	—
5	上 塗 り	○	○	JASS 18 M-301	1 液形油変性ポリウレタンワニス	0.05	—
				JASS 18 M-502	2 液形ポリウレタンワニス	—	0.06

(注) 1. 一般木部及びフローリングは、1 液形とする。
2. JASS 18 M-301 及び M-502 は、日本建築学会材料規格である。

13 節 ラッカーエナメル塗り（L E）

7.13.1 適用範囲

この節は、木部のラッカーエナメル塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.13.2 ラッカーエナメル塗り

ラッカーエナメル塗りは表 7.13.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B 種とする。

表 7.13.1 ラッカーエナメル塗り

工 程		種 別		塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
下地調整		○ (注)		7.2.2 による。			—
1	下 塗 り	○	○	JIS K 5533	ラッカー系シーラー	ウッドシーラー	0.10
2	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P220～240			—
3	中 塗 り (1 回 目)	○	○	JIS K 5535	ラッカー系下地塗料	ラッカー サーフェイサー	0.14
4	中 塗 り (2 回 目)	○	○	JIS K 5535	ラッカー系下地塗料	ラッカー サーフェイサー	0.14
5	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P320～400			—
6	上 塗 り (1 回 目)	○	○	JIS K 5531	ニトロセルローズ ラッカー	ラッカーエナメル	0.08
7	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P320～400			—
8	上 塗 り (2 回 目)	○	○	JIS K 5531	ニトロセルローズ ラッカー	ラッカーエナメル	0.08
9	上 塗 り (3 回 目)	○	—	JIS K 5531	ニトロセルローズ ラッカー	ラッカーエナメル	0.08

(注) 下地調整の種別は、塗料その他の欄による。

14 節 オイルステイン塗り (OS)

7.14.1 適用範囲

この節は、木部で既存塗膜がオイルステイン塗りの塗替え及び新規に塗る場合に適用する。

7.14.2 オイルステイン塗り

オイルステイン塗りは、表 7.14.1 による。

表 7.14.1 オイルステイン塗り

工 程		塗 料 そ の 他	塗付け量 (kg/m ²)
下地調整		汚れ及び付着物を除去する。	—
1	1 回目塗り	オイルステイン	0.03
2	ふ き 取 り	全面白木綿布片でふき取る。	—
3	2 回目塗り	オイルステイン	0.03
4	ふ き 取 り	全面白木綿布片でふき取る。	—

15 節 木材保護塗料塗り (WP)

7.15.1 適用範囲

この節は、木部の木材保護塗料塗りに適用する。

7.15.2 木材保護塗料塗り

木材保護塗料塗りは、表 7.15.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。
なお、内部に使用する場合、人体への安全性及び環境への影響がないことを確認する。

表 7.15.1 木材保護塗料塗り

工程		種別		塗料その他		塗付け量 (kg/m ²)
		A 種	B 種	規格番号	規格名称	
下地調整		○ (注)1		7.2.2 による。		—
1	下 塗 り	○	○	JASS 18 M-307	木材保護塗料	0.10 (0.06) (注)3
2	上 塗 り (1 回 目)	○	○	JASS 18 M-307	木材保護塗料	0.06 (0.06) (注)3
3	上 塗 り (2 回 目)	○	—	JASS 18 M-307	木材保護塗料	0.06 (0.04) (注)3

- (注) 1. 下地調整の種別は、塗料その他の欄による。
2. JASS 18 M-307 は、日本建築学会規格である。
3. 塗装対象が新設木材の場合は、塗付け量を () 内とする。

8 章 耐震改修工事

1 節 一般事項

8.1.1 適用範囲

この章は、鉄筋コンクリート造骨組、鉄骨鉄筋コンクリート造骨組及び鉄骨造骨組の耐震改修工事の鉄筋工事、あと施工アンカー工事、コンクリート工事、鉄骨工事、グラウト工事、連続繊維補強工事、スリット新設工事、免震改修工事及び制振改修工事に適用する。

8.1.2 基本要件品質

(a) 鉄筋工事

- (1) 鉄筋工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 組み立てられた鉄筋は、所定の形状及び寸法を有し、所定の位置に保持されていること。また、鉄筋の表面は、所要の状態であること。
- (3) 鉄筋の継手及び定着部は、作用する力を伝達できるものであること。

(b) あと施工アンカー工事

- (1) あと施工アンカー工事に用いる材料は、所定の寸法及び形状を有し、所要の性能を満足するものであること。
- (2) 打設されたあと施工アンカーは、所定の位置に保持されていること。
- (3) 打設されたあと施工アンカーは、作用する力を伝達できるものであること。

(c) コンクリート工事

- (1) コンクリート工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 打ち込まれたコンクリートは、所定の形状、寸法、位置及び密実な表面状態を有すること。
- (3) コンクリートは、所要の強度を有し、構造耐力、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

(d) 鉄骨工事

- (1) 鉄骨工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 鉄骨は、所定の形状及び寸法を有し、所定の位置に架構されていること。
- (3) 鉄骨は、構造耐力、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がなく、接合部及び定着部は、作用する力を伝達できるものであること。

(e) グラウト工事

- (1) グラウト工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 打ち込まれたグラウト材は、所定の形状及び寸法を有し、隙間なく充填されていること。
- (3) 打ち込まれたグラウト材は、所要の強度を有し、作用する力を伝達できるものであること。

(f) 連続繊維補強工事

- (1) 連続繊維補強工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 連続繊維補強材は、所定の形状及び寸法を有し、構造体に均一に密着していること。
- (3) 連続繊維補強材は、所要の強度を有すること。

(g) スリット新設工事

- (1) スリットは、所定の形状及び寸法を有すること。
- (2) スリットに充填される耐火材、遮音材等は所定の形状、寸法を有し、所要の品質を満足するものであること。

(h) 免震改修工事及び制振改修工事

- (1) 免震改修工事及び制振改修工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 免震材料・減衰材は、所定の性能、形状及び寸法を有すること。
- (3) 免震材料・減衰材は、所定の位置に設置されていること。

8.1.3 コンクリートの種類

- (a) コンクリートの種類は、普通コンクリート及び軽量コンクリートとし、適用は特記による。
(b) コンクリートの類別は表 8.1.1 により、適用は特記による。特記がなければ、Ⅰ類とする。

なお、建築基準法第 37 条第二号に規定する国土交通大臣の認定を受けたコンクリートは、特記による。

表 8.1.1 コンクリートの類別

類 別	製 造 区 分
Ⅰ 類	JIS Q 1001（適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－一般認証指針）及び JIS Q 1011（適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針（レディーマイクストコンクリート））に基づき、JIS A 5308（レディーマイクストコンクリート）への適合を認証されたコンクリート
Ⅱ 類	上記以外の JIS A 5308 に適合したコンクリート

8.1.4 コンクリートの品質

- (a) コンクリートの強度

- (1) コンクリートの設計基準強度 (F_c) は、普通コンクリートでは 36N/mm^2 以下、軽量コンクリートでは 27N/mm^2 以下とし、特記による。
(2) 使用するコンクリートの強度は、材齢 28 日において調合管理強度以上とする。
(3) 構造体コンクリート強度は、材齢 91 日において設計基準強度以上とする。

なお、工事現場における構造体コンクリート強度の推定は、現場水中養生による材齢 28 日における管理を基本とし、これを満足しないと想定される場合に、現場封かん養生による材齢 28 日を超え 91 日以内の強度を推定する試験を行うものとする。

- (4) 構造体コンクリート強度は、工事現場で採取し、工事現場において水中養生又は封かん養生された供試体の圧縮強度を基に推定する。
(5) (2) 及び (3) で規定するコンクリート強度の判定は、8 節による。

- (b) ワークビリティ及びスランプ

- (1) 使用するコンクリートのワークビリティは、打込み場所並びに打込み及び締固め方法に応じて、型枠内並びに鉄筋及び鉄骨周囲に密実に打ち込むことができ、かつ、ブリーディング及び分離が少ないものとする。
(2) 使用するコンクリートの荷卸し地点におけるスランプは、特記による。特記がなければ、18cm とする。

- (c) 構造体コンクリートの仕上り

- (1) 部材の位置及び断面寸法の許容差

- (i) 部材の位置及び断面寸法の許容差並びにその測定方法は、次による。

- ① 位置及び断面寸法の許容差は、表 8.1.2 を標準として、仕上げの種類、納まり等を考慮して定める。

表 8.1.2 部材の位置及び断面寸法の許容差の標準値（単位：mm）

項 目	許容差
位 置	設計図書に示された位置に対する各部材の位置
断 面 寸 法	柱、梁、壁の断面寸法及びスラブの厚さ

	基礎及び基礎梁の断面寸法	0 +50
--	--------------	----------

- ② 測定方法は、部材等に応じて適切な方法を定める。
- (ii) 部材の位置及び断面寸法の確認は、測定が可能となった時点で、速やかに実施する。
- (iii) 部材の位置及び断面寸法の確認並びに不合格となった場合の処置は、8.8.6 による。
- (2) コンクリート表面の仕上り状態
- (i) コンクリートの打放し仕上げ
- ① 合板せき板を用いるコンクリートの打放し仕上げは、表 8.1.3 により、種別は特記による。

表 8.1.3 打放し仕上げの種別

種別	表面の仕上り程度	せき板の程度
A 種	目違い、不陸等の極めて少ない良好な面とする。	8.2.7(b)(1)のせき板でほとんど損傷のないものとする。
B 種	目違い、不陸等の少ない良好な面とし、グラインダー掛け等により平滑に調整されたものとする。	8.2.7(b)(2)のせき板でほとんど損傷のないものとする。
C 種	打放しのままで、目違い払いを行ったものとする。	8.2.7(b)(2)のせき板で使用上差し支えない程度のものとする。

- ② ①以外のせき板に接するコンクリート表面は、型枠セパレーターの穴、砂じま、へこみ等をポリマーセメントペースト等で補修し、コンクリートの突起部を取り除いて所要の状態にする。
- (ii) コンクリートの仕上りの平たんさは、表 8.1.4 による。

表 8.1.4 コンクリートの仕上りの平たんさの標準値

コンクリートの 内外装仕上げ	平たんさ	適用部位による仕上げの目安	
		柱・梁・壁	床
コンクリートが見え掛りとなる場合又は仕上げ厚さが極めて薄い場合その他良好な表面状態が必要な場合	3mにつき 7mm 以下	化粧打放しコンクリート、 塗装仕上げ、 壁紙張り、 接着剤による陶磁器質タイル張り	合成樹脂塗床、 ビニル系床材張り、 床コンクリート直均し仕上げ、 フリーアクセスフロア（置敷式）
仕上げ厚さが 7mm 未満の場合その他かなり良好な平たんさが必要な場合	3mにつき 10mm 以下	仕上塗材塗り	カーペット張り、 防水下地、 セルフレベルング材塗り
仕上げ厚さが 7mm 以上の場合又は下地の影響をあまり受けない仕上げの場合	1mにつき 10mm 以下	セメントモルタルによる陶磁器質タイル張り、 モルタル塗り、 胴縁下地	タイル張り、 モルタル塗り、 二重床

8.1.5 鉄骨製作工場

- (a) 鉄骨製作工場の加工能力等及び施工管理技術者の適用は、特記による。
- (b) 鉄骨製作工場の加工能力等の証明となる資料を監督職員に提出する。
- (c) 施工管理技術者を適用する場合は、鉄骨製作の指導を行う施工管理技術者が常駐する鉄骨製作工場を選定する。
- (d) 選定した鉄骨製作工場は、監督職員の承諾を受ける。
- (e) 鉄骨製作工場における品質管理が適切に行われたことを示す記録を、監督職員に提出する。

8.1.6 鉄骨の工作図

- (a) 現寸図（型板及び定規を含む。）は、必要に応じて、作成するものとする。
(b) 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、ゲージ等は、特記による。

2 節 材料

8.2.1 鉄筋

鉄筋は表 8.2.1 により、種類の記号は、特記による。

表 8.2.1 鉄 筋

規格番号	規格名称	種類の記号
JIS G 3112	鉄筋コンクリート用棒鋼	SR235, SR295, SD295A, SD295B, SD345, SD390
—	建築基準法第 37 条の規定に基づき認定を受けたせん断補強筋	—

8.2.2 溶接金網

溶接金網は JIS G 3551（溶接金網及び鉄筋格子）により、網目の形状、寸法及び鉄線の径は、特記による。

8.2.3 鉄筋の材料試験

鉄筋の品質を試験により証明する場合は、適用する J I S 又は建築基準法に基づき定められた方法により、それぞれ材料に相応したものとする。

8.2.4 あと施工アンカー

(a) あと施工アンカーは、金属系アンカー及び接着系アンカーとし、その適用は特記による。

(b) 金属系アンカーの仕様は、次による。

- (1) 引張耐力、せん断耐力は、特記による。
- (2) アンカー本体の径及び埋込み深さは、特記による。
- (3) アンカー本体のねじの公差域クラスは、JIS B 0209-1（一般用メートルねじー公差ー第 1 部：原則及び基礎データ）の「12. 推奨する公差域クラス」で、おねじの場合は、8g 以上、めねじの場合は、7H 以上とする。
- (4) アンカー本体のねじの有効長さは、ねじの呼び径の 1.2 倍以上とする。
- (5) アンカー本体の表面処理は、JIS H 8610（電気亜鉛めっき）の 2 級以上とする。
- (6) アンカーのセット方式は、特記による。特記がなければ、本体打込み式改良型とする。
- (7) 接合筋の種類、径及び長さは、特記による。
- (8) (1) から (7) まで以外は、アンカー製作所の仕様による。

(c) 接着系アンカーの仕様は、次による。

- (1) 引張耐力、せん断耐力は、特記による。
- (2) アンカーの種類は、特記による。特記がなければ、カプセル型回転・打撃式とする。
- (3) アンカーの接着剤の品質は、表 8.2.2 による。

表 8.2.2 接着剤の品質

	有機系	無機系	試験方法
圧縮強さ	98.0N/mm ² 以上	29.4N/mm ² 以上	注 1
引張強さ	19.6N/mm ² 以上	—	注 2
曲げ強さ	29.4N/mm ² 以上	4.9N/mm ² 以上	注 3
圧縮弾性係数	9.8×10 ² N/mm ² 以上	—	注 4
耐アルカリ性	質量変化率 10%以内	—	注 5

注 1：JIS K 6911（熱硬化性プラスチック一般試験方法）

JIS K 7181（プラスチック圧縮特性の求め方）

JIS A 1108（コンクリートの圧縮強度試験方法）

JIS R 5201（セメントの物理試験方法）

注 2：JIS K 6911（熱硬化性プラスチック一般試験方法）

JIS K 7161（プラスチック引張特性の試験方法 第 1 部：通則）

注 3：JIS K 6911（熱硬化性プラスチック一般試験方法）

JIS K 7171（プラスチック曲げ特性の求め方）

JIS A 1106（コンクリートの曲げ強度試験方法）

JIS R 5201（セメントの物理試験方法）

注 4：JIS K 7181（プラスチック圧縮特性の求め方）

注 5：JIS K 6919（繊維強化プラスチック用液状不飽和ポリエステル樹脂）に規定する試験で、10%水酸化ナトリウム水溶液、100℃、100 時間とする。

- (4) アンカー筋の径及び埋込み深さは、特記による。
- (5) アンカー筋の種類は、特記による。
- (6) アンカー筋の新設壁内への定着の長さは、特記による。
- (7) (1)から(6)まで以外は、アンカー製作所の仕様による。
- (d) あと施工アンカーの性能確認試験の適用は、特記による。

8.2.5 コンクリートの材料及び調合

(a) セメント

- (1) セメントは表 8.2.3 により、種類は特記による。特記がなければ、普通ポルトランドセメント又は混合セメントの A 種のいずれかとする。

表 8.2.3 セメント

規格番号	規 格 名
JIS R 5210	ポルトランドセメント
JIS R 5211	高炉セメント
JIS R 5212	シリカセメント
JIS R 5213	フライアッシュセメント

(注) 高炉セメント、シリカセメント、フライアッシュセメントを総称して混合セメントという。

- (2) 高炉セメント B 種又はフライアッシュセメント B 種の適用箇所は、特記により、品質は次による。
 - (i) 高炉セメント B 種の高炉スラグの混合比は 40%以上とする。
 - (ii) フライアッシュセメント B 種のフライアッシュの混合比は 15%以上とする。
 - (iii) (i)及び(ii)の混合比は、セメント製造業者のセメント試験成績表の値により確認する。
- (b) 骨材

- (1) 骨材の種類及び品質は、JIS A 5308（レディーミクストコンクリート）の附属書 A（規定）〔レディーミクストコンクリート用骨材〕以外は、次による。
 - (i) フェロニッケルスラグ細骨材、銅スラグ細骨材、電気炉酸化スラグ骨材及び再生骨材 H の使用は、特記による。ただし、再生骨材 H は、建築基準法施行令第 138 条第 1 項及び第 2 項に規定する工作物に該当しない工作物並びに 3.3.2〔材料〕(m) に適用する。
 - (ii) 砂利及び砂は、監督職員の承諾を受けて、次によることができる。
 - ① 絶乾密度は、 $2.4\text{g}/\text{cm}^3$ 以上
 - ② 吸水率は、4.0% 以下
- (2) 碎石、砕砂、フェロニッケルスラグ細骨材、銅スラグ細骨材、電気炉酸化スラグ骨材、砂利及び砂のアルカリシリカ反応性による区分は、特記による。特記がなければ、A とする。

なお、特記によりアルカリシリカ反応性による区分 B の骨材を使用する場合は、次のいずれかにより、監督職員の承諾を受ける。

 - (i) 高炉セメント B 種若しくはフライアッシュセメント B 種を用いる普通コンクリート又は高炉スラグ微粉末若しくはフライアッシュを混和材として用いる普通コンクリートを使用する。
 - (ii) 8.6.1 式によりアルカリ総量が $3.0\text{kg}/\text{m}^3$ 以下であることを、計画調合により確認する。
- (3) 高炉スラグ粗骨材は、JIS A 5011-1（コンクリート用スラグ骨材－第 1 部：高炉スラグ骨材）により、絶乾密度、吸水率及び単位容積質量による区分は、N とする。
- (4) 電気炉酸化スラグ粗骨材は、JIS A 5011-4（コンクリート用スラグ骨材－第 4 部：電気炉酸化スラグ骨材）により、絶乾密度による区分は、N とする。
- (5) 粗骨材の最大寸法

碎石、高炉スラグ粗骨材、電気炉酸化スラグ粗骨材及び再生粗骨材 H は 20mm、砂利は 25mm とする。
- (c) 水

水は、JIS A 5308（レディーミクストコンクリート）の附属書 C（規定）〔レディーミクストコンクリートの練混ぜに用いる水〕による。
- (d) 混和材料

混和材料は、鉄筋コンクリートに適した良質なものとし、種類及び適用は特記による。特記がなければ、種類は次による。

 - (1) 混和剤の種類は、JIS A 6204（コンクリート用化学混和剤）による A E 剤、A E 減水剤又は高性能 A E 減水剤とし、化学混和剤の塩化物イオン (Cl^-) 量による区分は、I 種とする。また、防錆剤を併用する場合は、JIS A 6205（鉄筋コンクリート用防せい剤）による防錆剤とする。
 - (2) 混和材の種類は、JIS A 6201（コンクリート用フライアッシュ）によるフライアッシュの I 種、II 種、若しくは IV 種、JIS A 6206（コンクリート用高炉スラグ微粉末）による高炉スラグ微粉末、JIS A 6207（コンクリート用シリカフューム）によるシリカフューム又は JIS A 6202（コンクリート用膨張材）による膨張材とする。
- (e) コンクリートの調合

コンクリートの計画調合は、所要のワーカビリティ、強度及び耐久性が得られ、かつ、8.1.4 に示すその他の規定が満足するように定める。

 - (1) 調合管理強度及び調合強度
 - (i) 調合管理強度は、設計基準強度 (F_c) に、表 8.2.4 の構造体強度補正值 (S) を加えた値、かつ、9 節及び 10 節の関係する規定を満たすものとする。
 - (ii) 構造体強度補正值 (S) は、表 8.2.4 により、セメントの種類及びコンクリートの打込みから材齢 28 日までの期間の予想平均気温に応じて定める。

表 8.2.4 構造体強度補正值（S）の標準値

セメントの種類	コンクリートの打込みから材齢 28 日までの期間の 予想平均気温 θ の範囲(°C)	
普通ポルトランドセメント 混合セメントの A 種	$8 \leq \theta$	$0 \leq \theta < 8$
早強ポルトランドセメント	$5 \leq \theta$	$0 \leq \theta < 5$
中庸熱ポルトランドセメント	$11 \leq \theta$	$0 \leq \theta < 11$
低熱ポルトランドセメント	$14 \leq \theta$	$0 \leq \theta < 14$
高炉セメント B 種	$13 \leq \theta$	$0 \leq \theta < 13$
フライアッシュセメント B 種	$9 \leq \theta$	$0 \leq \theta < 9$
構造体強度補正值（S）(N/mm ²)	3	6

(iii) 調合強度は、調合管理強度に、強度のばらつきを表す標準偏差に許容不良率に応じた正規偏差を乗じた値を加えたものとする。

(2) 調合条件

- (i) A E 剤，A E 減水剤又は高性能 A E 減水剤を用いるコンクリートの荷卸し地点における空気量は、4.5%とする。
- (ii) 水セメント比の最大値は、普通、早強及び中庸熱ポルトランドセメント並びに混合セメントの A 種の場合は 65%とし、低熱ポルトランドセメント及び混合セメントの B 種の場合は 60%とする。
- (iii) 単位水量の最大値は、185 kg/m³とし、8.1.4 に規定するコンクリートの品質が得られる範囲内で、できるだけ小さくする。
- (iv) 単位セメント量の最小値は、270 kg/m³とし、(ii)の水セメント比及び(iii)の単位水量から算出される値以上とする。
- (v) 細骨材率は、8.1.4 に規定するコンクリートの品質が得られる範囲内で、できるだけ小さくする。
- (vi) 混和材料の使用は、次による。
 - ① A E 剤，A E 減水剤又は高性能 A E 減水剤の使用量は、所定のスランプ及び空気量が得られるように定める。
 - ② 普通ポルトランドセメントを用いたコンクリートで、圧送が困難な場合には、フライアッシュⅡ種又はⅣ種を混合することができる。ただし、この場合は、単位セメント量を減じない。
 - ③ 普通ポルトランドセメントを用いたコンクリートで、水セメント比の制限等により、強度上必要なセメント量を超えてセメントを使用する場合は、その超えた部分を、セメント全量の 10%の範囲で、フライアッシュⅠ種又はⅡ種に置き換えることができる。
 - ④ ①から③まで以外の混和材料の種類、使用方法及び使用量は、特記による。特記がなければ、種類、使用方法及び使用量の分かる資料により、監督職員の承諾を受ける。
- (vii) コンクリートに含まれる塩化物量は、塩化物イオン (Cl⁻) 量で 0.30 kg/m³以下とする。
- (viii) コンクリートは、アルカリ骨材反応を生じるおそれのないものとする。
- (ix) 計画調合の決定
 - ① 計画調合は、原則として、試し練りによって定める。ただし、Ⅰ類コンクリートの場合には、試し練りを省略することができる。
 - ② 試し練りは、計画スランプ、計画空気量、及び調合強度が得られるまで行う。
 - ③ 供試体の養生は、8.8.3(b)(3)(i)による。
 - ④ 調合強度の確認は、原則として、材齢 28 日の圧縮強度による。

8.2.6 構造体用モルタルの調合

モルタルの圧縮強度及びフロー値は特記による。

- (1) コンシステンシーは、打込み箇所及び打込み方法に応じて密実な打上り状態が得られる範囲内で、可能な限り硬練りとする。
- (2) 調合は JIS R 5201（セメントの物理試験方法）のフロー試験によるモルタルのコンシステンシーに応じ、表 8.2.5 を標準とする。

表 8.2.5 モルタルのフロー値と調合

フロー値（mm）	セメント：細骨材比（質量比）
180 未満	1：3
180 以上 240 未満	1：2.5
240 以上	1：2

8.2.7 型枠の材料

(a) せき板の材料は、特記による。特記がなければ、次による。

- (1) コンクリート打放し仕上げの場合は、表 8.1.3 のコンクリート表面の仕上り程度に見合ったものとする。
 - (2) コンクリート打放し仕上げ以外の場合は、(b) (2) 又はその他の材料でコンクリートの所要の品質を確保できるものとする。ただし、(b) (2) 以外は監督職員の承諾を受ける。
- (b) せき板の材料として合板を用いる場合は(1)又は(2)とし、厚さは特記による。特記がなければ、厚さは 12mm とする。

なお、合板に用いる樹種は、広葉樹、針葉樹又はこれらを複合したものとする。

- (1) 「合板の日本農林規格」の「コンクリート型枠用合板の規格」による表面加工品
 - (2) 「合板の日本農林規格」の「コンクリート型枠用合板の規格」による B-C
- (c) 型枠締付けの方法は、ボルト式とする。
- (d) はく離剤を使用する場合は、コンクリート面に悪影響を及ぼさないものとする。
- (e) 型枠は、支障のない限り、再使用することができる。
- (f) コンクリート用型枠を組み立てるときに設けるスリーブ（配管用等）は、次による。
- (1) 貫通孔の径は、スリーブを取り外さない場合は、スリーブの内径寸法とする。
 - (2) スリーブに用いる材料は表 8.2.6 により、材種及び規格等は特記による。特記がなければ、次の (i) 又は (ii) による。

なお、柱及び梁以外の箇所で、開口補強が不要であり、かつ、スリーブ径が 200mm 以下の部分は、紙チューブとしてもよい。

- (i) 円形スリーブは、溶融亜鉛めっき鋼板とし、原則として、筒形の両端を外側に折り曲げてつばを設ける。また、必要に応じて、円筒部を両方から差し込む伸縮形とする。
- (ii) 硬質ポリ塩化ビニル管は、防火区画を貫通する場合には使用しない。

表 8.2.6 スリーブの材料

材 種	規 格 そ の 他	
鋼 管	JIS G 3452（配管用炭素鋼鋼管）の白管	
硬質ポリ塩化ビニル管	JIS K 6741（硬質ポリ塩化ビニル管）の V U	
溶融亜鉛めっき鋼板	径 200mm 以下	厚 0.4mm 以上
	径 200mm を超え 350mm 以下	厚 0.6mm 以上
つ ば 付 き 鋼 管	JIS G 3452 の黒管に厚さ 6 mm，つば幅 50mm 以上の鋼板を溶接したもの。	

8.2.8 鋼材

鋼材は表 8.2.7 により，材質，形状及び寸法は特記による。

表 8.2.7 鋼材の材質等

規格番号	規 格 名 称 等	種 類 の 記 号
JIS G 3101	一般構造用圧延鋼材	SS400, SS490, SS540
JIS G 3106	溶接構造用圧延鋼材	SM400A, B, C, SM490A, B, C, SM490YA, YB, SM520B, C
JIS G 3114	溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材	SMA400AW, AP, BW, BP, CW, CP SMA490AW, AP, BW, BP, CW, CP
JIS G 3136	建築構造用圧延鋼材	SN400A, B, C, SN490B, C
JIS G 3138	建築構造用圧延棒鋼	SNR400A, B, SNR490B
JIS G 3350	一般構造用軽量形鋼	SSC400
JIS G 3353	一般構造用溶接軽量 H 形鋼	SWH400,
JIS G 3444	一般構造用炭素鋼鋼管	STK400, STK490
JIS G 3466	一般構造用角形鋼管	STKR400, STKR490
JIS G 3475	建築構造用炭素鋼鋼管	STKN400W, STKN400B, STKN490B
—	上に掲げるもののほか，建築基準法に基づき指定又は認定を受けた構造用鋼材及び鋳鋼	—

8.2.9 高力ボルト

(a) 高力ボルトは次により，適用は特記による。

(1) トルシア形高力ボルト

トルシア形高力ボルトは，建築基準法に基づき認定を受けたものとし，セットの種類は 2 種（S10T）とする。

(2) JIS 形高力ボルト

ボルト，ナット及び平座金のセットは JIS B 1186（摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット）により，セットの種類は 2 種（F10T），とする。

(3) 溶融亜鉛めっき高力ボルト

溶融亜鉛めっき高力ボルトは，建築基準法に基づき認定を受けたものとし，セットの種類は 1 種（F8T 相当）とする。

(b) 高力ボルトの寸法

(1) 高力ボルトの径は，特記による。

(2) 高力ボルトの長さは首下寸法とし，次による。ただし，長さが 5 mm 単位とならない場合は，2 捨

3 入又は 7 捨 8 入とする。

- (i) トルシア形高力ボルトは、締付け長さに表 8.2.8 の値を加えたものを標準長さとし、認定を受けたものの基準寸法のうち、最も近い寸法とする。
- (ii) J I S 形高力ボルト及び溶融亜鉛めっき高力ボルトは、締付け長さに表 8.2.8 の値を加えたものを標準長さとし、それぞれ JIS B 1186 の基準寸法又は認定を受けたものの基準寸法のうち、最も近い寸法とする。

表 8.2.8 締付け長さに加える長さ（単位：mm）

ねじの呼び	締付け長さに加える長さ	
	トルシア形高力ボルト	JIS 形高力ボルト及び 溶融亜鉛めっき高力ボルト
M12	—	25
M16	25	30
M20	30	35
M22	35	40
M24	40	45

8.2.10 溶接材料

(a) 溶接棒等

溶接棒等の種類は表 8.2.9 により、母材の種類、寸法及び溶接条件に相応したものを選定する。

表 8.2.9 溶接棒等

種 類	規格番号	規 格 名 称 等
被覆アーク溶接棒	JIS Z 3211 JIS Z 3214	軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒 耐候性鋼用被覆アーク溶接棒
ガスシールドアーク 溶接用ワイヤ	JIS Z 3312 JIS Z 3313 JIS Z 3315 JIS Z 3320	軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ 耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ 耐候性鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ
セルフシールドアーク 溶接用ワイヤ	JIS Z 3313	軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ
サブマージアーク溶 接用材料	JIS Z 3183 JIS Z 3351 JIS Z 3352	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶着金属の品質区分 炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接ソリッドワイヤ サブマージアーク溶接用フラックス
エレクトロスラグ溶 接用材料	JIS Z 3353	軟鋼及び高張力鋼用エレクトロスラグ溶接ソリッドワイヤ並びにフラックス
スタッド溶接用材料	JIS B 1198	頭付きスタッド
—	—	上に掲げるもののほか，建築基準法に基づき指定又は認定を受けた溶接材料

(b) ガス

ガスシールドアーク溶接に使用するシールドガスは、JIS Z 3253（溶接及び熱切断用シールドガス）により、溶接に相応したものとする。

(c) (a) 及び (b) 以外の溶接材料は、特記による。

8.2.11 モルタル及びグラウト材

(a) 構造体用モルタル

溶接金網巻き工法等で、コンクリートの代替としてモルタルを使用する場合の材料は、8.2.5(a)から(d)までに準じる。

- (b) 柱底均しモルタルは、特記による。特記がなければ、無収縮モルタルとし、次による。
- (1) セメントは、JIS R 5210（ポルトランドセメント）による普通又は早強ポルトランドセメントとする。
 - (2) 混和材は、セメント系膨張材（酸化カルシウム、カルシウム・サルフォ・アルミネート等によって膨張する性質を利用するもの。）とする。
 - (3) 砂、配合比等は、製造所の仕様による。
 - (4) 無収縮モルタルの品質及び試験方法は、表 8.2.10 による。

表 8.2.10 無収縮モルタルの品質及び試験方法

項 目	品質及び試験方法
ブリーディング	練混ぜ 2 時間後のブリーディング率：2.0%以下
無 収 縮 性	材齢 7 日：収縮しない。
圧 縮 強 度	材齢 3 日：25N/mm ² 以上
	材齢 28 日：45N/mm ² 以上
試 験 方 法	日本道路公団規格 JHS 312-1999（無収縮モルタル品質管理試験方法）による。

- (c) グラウト材は、無収縮グラウト材とし、実績等の資料を監督職員に提出する。

8.2.12 連続繊維シート及び含浸接着樹脂等

- (a) 連続繊維補強材は、連続繊維シートに含浸接着樹脂を含浸し、硬化させたものとし、材料、工法、引張強度、ヤング係数等は、特記による。
- (b) 含浸接着樹脂、プライマー、断面修復材及び下地調整材は、採用した工法の規定を満たすものとする。

8.2.13 鋼材の材料試験等

- (a) 鋼材の品質を試験により証明する場合の試験の方法等は、適用する J I S 又は建築基準法に基づき定められた方法により、それぞれ指定された材料に相応したものとする。
- (b) 1.4.4 [材料の検査等] (c) の J I S 等の規定に適合する品質であることを証明する資料は、原則として、規格品証明書とする。ただし、監督職員の承諾を受けて、その他規格を証明できる書類に代えることができる。
- (c) 板厚方向に引張力を受ける鋼板の試験は、JIS G 0901（建築用鋼板及び平鋼の超音波探傷試験による等級分類及び判定基準）により、適用は特記による。

3 節 鉄筋の加工及び組立

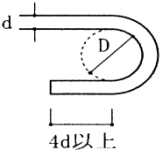
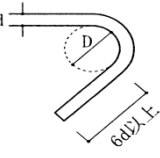
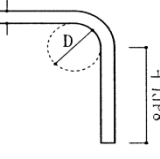
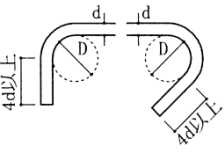
8.3.1 一般事項

- (a) 主要な配筋は、コンクリート打込みに先立ち、種類、径、数量、かぶり、間隔、位置等について、監督職員の検査を受ける。
- (b) 鉄筋は、設計図書に指定された寸法及び形状に合わせ、常温で正しく加工して組み立てる。
なお、異形鉄筋の径（この節の本文、図、表において「d」で示す。）は、呼び名に用いた数値とする。
- (c) 有害な曲がり又は損傷等のある鉄筋は、使用しない。
- (d) コイル状の鉄筋は、直線状態にしてから使用する。この際、鉄筋に損傷を与えない。
- (e) 鉄筋には、点付け溶接を行わない。また、アークストライクを起こしてはならない。

8.3.2 加工

- (a) 鉄筋の切断は、シヤーカッター等によって行う。
(b) 柱の四隅にある主筋で、重ね継手の場合及び最上階の柱頭にある場合に使用する異形鉄筋の末端部には、フックを付ける。
(c) 鉄筋の折曲げ形状及び寸法は、表 8.3.1 による。

表 8.3.1 鉄筋の折曲げ形状及び寸法

折曲げ 角 度	折曲げ図	折曲げ内法直径 (D)		
		SD295A, SD295B, SD345		SD390
		D16 以下	D19～D38	D19～D38
180°		3d 以上	4d 以上	5d 以上
135°				
90°				
135° 及び 90° (幅止め筋)				

- (注) 1. 片持ちスラブ先端、壁筋の自由端側の先端で 90° フック又は 135° フックを用いる場合には、余長は 4d 以上とする。
2. 90° 未満の折曲げの内法直径は特記による。

8.3.3 組立

鉄筋の組立は、鉄筋継手部分及び交差部の要所を 0.8mm 以上の鉄線で結束し、適切な位置にスペーサー、吊金物を使用して行う

なお、スペーサーは、転倒及び作業加重等に耐えられるものとし、スラブのスペーサーは、原則として、鋼製とする。また、鋼製のスペーサーは、型枠に接する部分に防錆処理を行ったものとする。

8.3.4 継手及び定着

- (a) 鉄筋の継手は重ね継手、ガス圧接継手、機械式継手又は溶接継手とし、適用は特記による。
(b) 鉄筋の継手位置は、特記による。
(c) 鉄筋の重ね継手は、次による。

なお、径が異なる鉄筋の重ね継手の長さは、細い鉄筋の径による。

- (1) 柱及び梁の主筋並びに耐力壁の鉄筋の重ね継手の長さは、特記による。耐力壁の鉄筋の重ね継手の場合、特記がなければ、40d（軽量コンクリートの場合は 50d）と表 8.3.2 による長さの大きい値とする。

(2) (1)以外の鉄筋の重ね継手の長さは、表 8.3.2 による。

表 8.3.2 鉄筋の重ね継手の長さ

鉄筋の種類	コンクリートの 設計基準強度 F_c (N/mm ²)	L_1 (フックなし)	L_{1h} (フックあり)
SD295A SD295B	18	45d	35d
	21	40d	30d
	24 27	35d	25d
	30 33 36	35d	25d
SD345	18	50d	35d
	21	45d	30d
	24 27	40d	30d
	30 33 36	35d	25d
SD390	21	50d	35d
	24 27	45d	35d
	30 33 36	40d	30d

- (注) 1. L_1 , L_{1h} : 重ね継手の長さ及びフックあり重ね継手の長さ
2. フックありの場合の L_{1h} は、図 8.3.1 に示すようにフック部分 l を含まない。
3. 軽量コンクリートの場合は、表の値に 5d を加えたものとする。

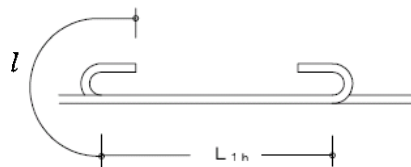
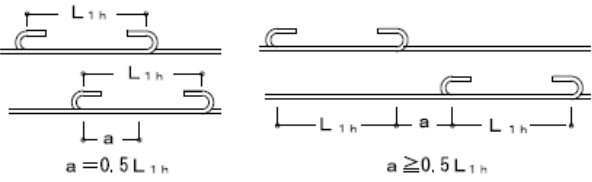
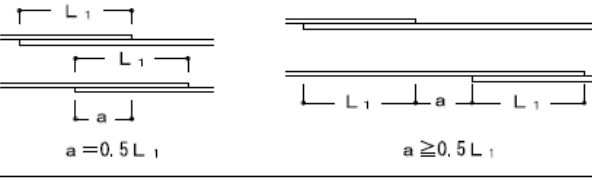
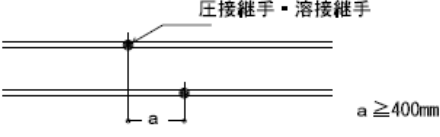
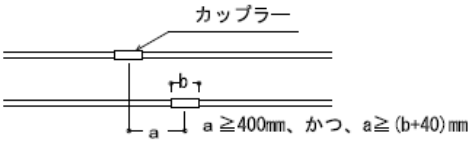


図 8.3.1 フックありの場合の重ね継手の長さ

(d) 隣り合う継手の位置は、表 8.3.3 による。ただし、壁の場合及びスラブ筋で D16 以下の場合は除く。

なお、先組み工法等で、柱、梁の主筋の継手を同一箇所には設ける場合は、特記による。

表 8.3.3 隣り合う継手の位置

重ね継手	フックありの場合	
	フックなしの場合	
圧接継手	—	
機械式継手	—	

- (e) 鉄筋の定着は、次による。
- (1) 柱に取り付ける梁の引張り鉄筋の定着の長さは、表 8.3.4 により、適用は特記による。
- (2) (1)以外の鉄筋の定着の長さは、表 8.3.4 により、適用は特記による。

表 8.3.4 鉄筋の定着の長さ

鉄筋の種類	コンクリートの 設計基準強度 F_c (N/mm ²)	直線定着の長さ				フックあり定着の長さ			
		L_1	L_2	L_3		L_{1h}	L_{2h}	L_{3h}	
				小梁	スラブ			小梁	スラブ
SD295A SD295B	18	45d	40d	20d	10d かつ 150mm 以上	35d	30d	10d	—
	21	40d	35d			30d	25d		
	24 27	35d	30d			25d	20d		
	30 33 36	35d	30d			25d	20d		
SD345	18	50d	40d			35d	30d		
	21	45d	35d			30d	25d		
	24 27	40d	35d			30d	25d		
	30 33 36	35d	30d			25d	20d		
SD390	21	50d	40d			35d	30d		
	24 27	45d	40d			35d	30d		
	30 33 36	40d	35d			30d	25d		

- (注) 1. L_1 , L_{1h} : 2.以外の直線定着の長さ及びフックあり定着の長さ
2. L_2 , L_{2h} : 割裂破壊のおそれのない箇所への直線定着の長さ及びフックあり定着の長さ
3. L_3 : 小梁及びスラブの下端筋の直線定着の長さ。ただし、基礎耐圧スラブ及びこれを受ける小梁は除く。
4. L_{3h} : 小梁の下端筋のフックあり定着の長さ
5. フックあり定着の場合は、図 8.3.2 に示すようにフック部分を含めない。また、中間部での折曲げは行わない。
6. 軽量コンクリートの場合は、表の値に 5d を加えたものとする。

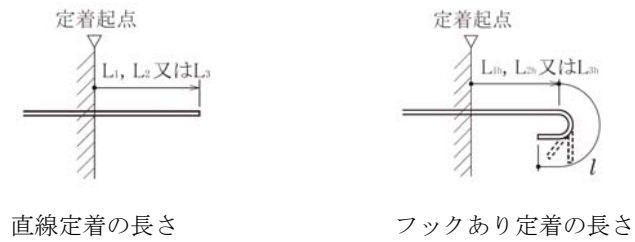


図 8.3.2 直線定着の長さ及びフックあり定着の長さ

(3) 仕口内に縦に折り曲げて定着する鉄筋の定着長さ L が、表 8.3.4 のフックあり定着の長さを確保できない場合の折り曲げ定着の方法は、図 8.3.3 により、次の (i)、(ii) 及び (iii) をすべて満足するものとする。

- (i) 全長は、(e) (1) 又は (e) (2) の直線定着長さ以上とする。
- (ii) 余長は $8d$ 以上とする。
- (iii) 仕口面から鉄筋外面までの投影定着長さ L_a 及び L_b は、表 8.3.5 に示す長さとする。ただし、梁主筋の柱内定着においては、原則として柱せいの $3/4$ 倍以上とする。

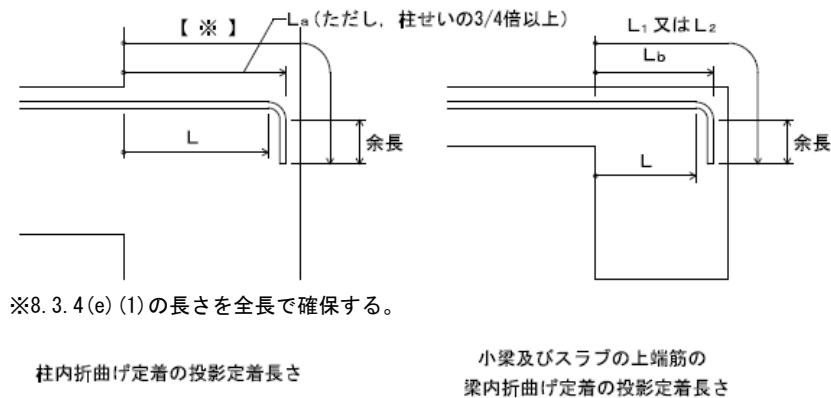


図 8.3.3 折曲げ定着の方法

表 8.3.5 投影定着長さ

鉄筋の種類	コンクリートの 設計基準強度 F_c (N/mm^2)	L_a	L_b
SD295A SD295B	18	20d	15d
	21	15d	15d
	24 27	15d	15d
	30 33 36	15d	15d
SD345	18	20d	20d
	21	20d	20d
	24 27	20d	15d
	30 33 36	15d	15d
SD390	21	20d	20d
	24 27	20d	20d
	30 33 36	20d	15d

- (注) 1. L_a : 梁主筋の柱内折曲げ定着の投影定着長さ
(基礎梁、片持ち梁及び片持ちスラブを含む。)
2. L_b : 小梁及びスラブの上端筋の梁内折曲げ定着の投影定着長さ
(片持ち小梁及び片持ちスラブを除く。)
3. 軽量コンクリートの場合は、表の値に 5d を加えたものとする。

(f) その他の鉄筋の継手及び定着は、次による。

(1) 溶接金網の継手は、図 8.3.4 による。

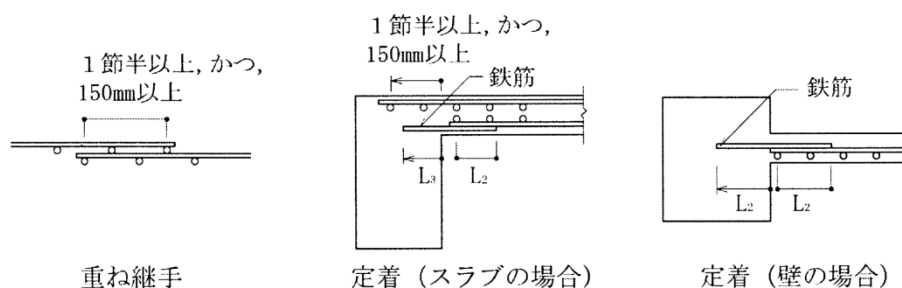


図 8.3.4 溶接金網の継手及び定着

(2) 帯筋組立の形は、特記による。

8.3.5 鉄筋のかぶり厚さ及び間隔

(a) 鉄筋及び溶接金網の最小かぶり厚さは、表 8.3.6 による。ただし、柱及び梁の主筋に D29 以上を使用する場合は、主筋のかぶり厚さを、径の 1.5 倍以上確保するように最小かぶり厚さを定める。

表 8.3.6 鉄筋及び溶接金網の最小かぶり厚さ（単位：mm）

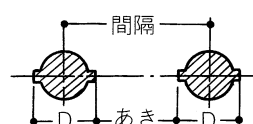
構 造 部 分 の 種 類				最小かぶり厚さ
土に接しない部分	スラブ，耐力壁以外の壁	仕上げあり		20
		仕上げなし		30
	柱，梁，耐力壁	屋 内	仕上げあり	30
			仕上げなし	30
		屋 外	仕上げあり	30
			仕上げなし	40
	擁壁，耐圧スラブ			40
土に接する部分	柱，梁，スラブ，壁			*40
	基礎，擁壁，耐圧スラブ			*60
煙突等高熱を受ける部分				60

- (注) 1. *印のかぶり厚さは，普通コンクリートに適用し，軽量コンクリートの場合は，特記による。
2. 「仕上げあり」とは，モルタル塗り等の仕上げのあるものとし，鉄筋の耐久性上有効でない仕上げ（仕上塗材，吹付け又は塗装等）のものを除く。
3. 塩害を受けるおそれのある部分等，耐久性上不利な箇所は，特記による。

- (b) 柱，梁等の鉄筋の加工に用いるかぶり厚さは，最小かぶり厚さに 10mm を加えた数値を標準とする。
(c) 鉄筋組立後のかぶり厚さは，最小かぶり厚さ以上とする。

- (d) 鉄筋相互のあきは図 8.3.5 により，次の値のうち最大のもの以上とする。ただし，機械式継手及び溶接継手の場合のあきは，特記による。

- (1) 粗骨材の最大寸法の 1.25 倍
- (2) 25mm
- (3) 隣り合う鉄筋の平均径（8.3.1(b)による d）の 1.5 倍



D は，鉄筋の最大外径

図 8.3.5 鉄筋相互のあき

- (e) 鉄骨鉄筋コンクリート造の場合，主筋と平行する鉄骨とのあきは，(d)による。
(f) 貫通孔に接する鉄筋のかぶり厚さは，(c)による。

8.3.6 鉄筋の保護

コンクリート打込みによる鉄筋の乱れは，なるべく少なくする。特に，かぶり厚さ，上端筋の位置及び間隔の保持に努める。

8.3.7 壁の配筋及び補強

壁の配筋及び壁開口部の補強は，特記による。

8.3.8 ガス圧接

- (a) 適用範囲

8.3.8 は，鉄筋を酸素・アセチレン炎を用いて加熱し，圧力を加えながら接合するガス圧接に適用

する。

(b) 技能資格者

圧接作業における技能資格者は、工事に相応した JIS Z 3881（鉄筋のガス圧接技術検定における試験方法及び判定基準）による技量を有する者とする。

(c) 圧接後の圧接部の品質は、次による。

- (1) 圧接部のふくらみの直径は、鉄筋径（径の異なる場合は細い方の鉄筋径）の 1.4 倍以上であること。
- (2) 圧接部のふくらみの長さは鉄筋径の 1.1 倍以上とし、その形状がなだらかであること。
- (3) 圧接面のずれは、鉄筋径の 1/4 以下であること。
- (4) 圧接部における鉄筋中心軸の偏心量は、鉄筋径（径の異なる場合は細い方の鉄筋径）の 1/5 以下であること。
- (5) 圧接部は、強度に影響を及ぼす折れ曲り、片ふくらみ、焼割れ、へこみ、垂下がり及び内部欠陥がないこと。

(d) 圧接一般

- (1) 圧接作業に使用する装置、器具類は、正常に動作するように整備されたものとする。
- (2) 鉄筋の種類が異なる場合、形状の著しく異なる場合及び径の差が 5mm を超える場合は、圧接をしない。ただし、鉄筋の種類が異なる場合においては、SD390 と SD345 の圧接を行うことができる。

(e) 鉄筋の加工

- (1) 鉄筋は、圧接後の形状及び寸法が設計図書に合致するよう圧接箇所 1 箇所につき鉄筋径程度の縮み代を見込んで、切断又は加工する。
- (2) 圧接しようとする鉄筋は、その端面が直角で平滑となるように、適切な器具を用いて切断する。

(f) 圧接端面

- (1) 鉄筋の端面及びその周辺には、錆、油脂、塗料、セメントペースト等の付着がないこと。
- (2) 圧接端面は平滑に仕上げられており、その周辺は軽く面取りがされていること。
- (3) 圧接端面は、原則として、圧接作業当日に処理を行い、その状態を確認する。

(g) 天候による処置

- (1) 寒冷期には、酸素、アセチレン容器及び圧力調整器の保温に注意する。
- (2) 高温時には、酸素及びアセチレン容器を直射日光等から保護する。
- (3) 降雨・降雪又は強風のときは、圧接作業を中止する。ただし、風除け、覆い等の設備をした場合には、作業を行うことができる。

(h) 圧接作業

- (1) 鉄筋に圧接器を取り付けたときの鉄筋の圧接端面間の隙間は 2mm 以下とし、かつ、偏心及び曲がりのないものとする。
- (2) 圧接する鉄筋の軸方向に、適切な加圧を行い、圧接端面相互が密着するまで還元炎で加熱する。
- (3) 圧接端面相互が密着したことを確認したのち、鉄筋の軸方向に適切な圧力を加えながら、中性炎により圧接面を中心に鉄筋径の 2 倍程度の範囲を加熱する。
- (4) 圧接器の取外しは、鉄筋加熱部分の火色消失後とする。
- (5) 加熱中に火炎に異常があった場合は、圧接部を切り取り再圧接する。ただし、(2) の圧接端面相互が密着したのちに異常があった場合は、火炎を再調節して作業を行ってもよい。

(i) 圧接完了後、次により試験を行う。

(1) 外観試験

- (i) 圧接部のふくらみの形状及び寸法、圧接面のずれ、圧接部における鉄筋中心軸の偏心量、圧接部の折れ曲り、片ふくらみ、焼割れ、へこみ、垂下がりその他有害と認められる欠陥の有無について、外観試験を行う。

- (ii) 試験方法は、目視により、必要に応じてノギス、スケール、その他適切な器具を使用する。
- (iii) 試験対象は、全圧接部とする。
- (iv) 外観試験の結果不合格となった場合の処置は、(j) (1)による。
- (2) 超音波探傷試験
 - (i) 圧接部の確認試験は超音波探傷試験とし、その適用は特記による。
 - (ii) 試験の対象は、全圧接部とする。
 - (iii) 試験方法及び判定基準は、JIS Z 3062（鉄筋コンクリート用異形棒鋼ガス圧接部の超音波探傷試験方法及び判定基準）による。
 - (iv) 試験従事者は、当該ガス圧接工事に関連がなく、超音波探傷試験の原理及び鉄筋ガス圧接部に関する知識を有し、かつ、その試験方法等について十分な知識及び経験のある者とし、それらを証明する資料等を監督職員に提出する。
 - (v) 不合格圧接部が発生した場合の処置は、(j) (2)による。
- (j) 不合格となった圧接部の修正
 - (1) 外観試験で不合格となった圧接部の修正
 - (i) 圧接部のふくらみの直径やふくらみの長さが規定値に満たない場合は、再加熱し、圧力を加えて所定のふくらみとする。
 - (ii) 圧接部のずれが規定値を超えた場合は、圧接部を切り取り再圧接する。
 - (iii) 圧接部における相互の鉄筋の偏心量が規定値を超えた場合は、圧接部を切り取り再圧接する。
 - (iv) 圧接部に明らかな折れ曲りを生じた場合は、再加熱して修正する。
 - (v) 圧接部のふくらみが著しいつば形の場合又は著しい焼割れを生じた場合は、圧接部を切り取り再圧接する。
 - (2) 超音波探傷試験で不合格となった圧接箇所の処置
 - (i) 直ちに作業を中止し、欠陥発生の原因を調査して、必要な改善措置を定め、監督職員の承諾を受ける。
 - (ii) 不合格となった圧接箇所は、監督職員と協議を行い、圧接箇所を切り取り再圧接する。
 - (3) 再加熱又は圧接部を切り取り再圧接した箇所は、(i) (1)による外観試験及び(i) (2) (iii)により超音波探傷試験を行う。
 - (4) 不合格圧接部の修正を行った場合は、その記録を整理し、監督職員に提出する。

4 節 鉄筋の機械式継手及び溶接継手

8.4.1 適用範囲

この節は、鉄筋の機械式継手及び溶接継手に適用する。

8.4.2 機械式継手

- (a) 機械式継手は、「鉄筋の継手の構造方法を定める件」（平成 12 年 5 月 31 日 建設省告示第 1463 号）に適合するものとし、その種類等は、特記による。
- (b) 隣り合う継手の位置は、8.3.4(d)による。
- (c) 機械式継手の工法、品質の確認方法、不良となった継手の修正方法等は、特記による。特記がなければ、所要の品質が得られるように、1.2.2「施工計画書」による品質計画で定める。

8.4.3 溶接継手

- (a) 溶接継手は、「鉄筋の継手の構造方法を定める件」に適合するものとする。
- (b) 隣り合う継手の位置は、8.3.4(d)による。
- (c) 溶接継手の工法、品質の確認方法、不良となった継手の修正方法等は、特記による。特記がなければ、所要の品質が得られるように、1.2.2「施工計画書」による品質計画で定める。
- (d) D16 以下の細径鉄筋の溶接は、重ねアーク溶接とし、8.14.5「部材の組立」(d)及び 8.14.7「溶接施

工] (a) による。

(e) 溶接技能者は、8. 14. 3 [技能資格者] に準じ、工事に相応した技量を有する者とする。

5 節 レディーミクストコンクリートの発注、製造及び運搬

8. 5. 1 レディーミクストコンクリート製造工場の選定

工事開始に先立ち、次によりコンクリート製造工場を選定し、監督職員の承諾を受ける。

- (1) コンクリートの製造工場は、コンクリート製造に係る指導及び品質管理を行う施工管理技術者が置かれ、良好な品質管理が行われていること。
- (2) 施工管理技術者は、コンクリートの製造、施工、試験等にかかわる指導及び品質管理を行う能力のある者とする。
- (3) 工場における良好な品質管理とは、次の項目について、品質管理基準が定められているとともに適切な管理が行われていること。
 - (i) 製品の管理
 - (ii) 原材料の管理
 - (iii) 製造工程の管理
 - (iv) 設備の管理
 - (v) 外注管理
- (4) 工場は、8. 7. 2 に定められた時間の限度内に、コンクリートの打込みが終了できる場所にあること。
- (5) 同一打込み区画に、2 つ以上の工場のコンクリートが打ち込まれないようにすること。
- (6) II 類のコンクリートの場合は、JIS A 5308（レディーミクストコンクリート）の規定と照合して、8. 1. 4 に規定する品質のコンクリートが製造できることを示す資料により、監督職員の承諾を受けること。

8. 5. 2 レディーミクストコンクリートの発注

- (a) I 類のコンクリートの発注に当たっては、1 節、2 節及び本節に規定する事項により必要な事項を JIS A 5308（レディーミクストコンクリート）の 3 [種類] により指定する。
- (b) II 類のコンクリートの場合は、I 類のコンクリートの規定に準じて指定する。
- (c) 練混ぜ水としてスラッジ水を使用する場合は、コンクリート製造工場のスラッジ水濃度管理状況を確認する。スラッジ水濃度管理が十分でない場合は、使用しない。
- (d) レディーミクストコンクリートの呼び強度の強度値は、8. 2. 5 (e) (1) で定める調合管理強度以上とする。
- (e) 呼び強度を保証する材齢は、28 日とする。
- (f) 施工に先立ち、コンクリート製造工場の配合計画書を提出し、監督職員の承諾を受ける。
なお、配合計画書には、製造に用いる材料、調合設計の基礎となる資料及び計算書等を含むものとする。

8. 5. 3 運搬

レディーミクストコンクリートの運搬は、JIS A 5308（レディーミクストコンクリート）の規定以外は、次による。

- (1) 8. 7. 2 の規定を満足すること。
- (2) コンクリートには、運搬の際に水を加えないこと。
- (3) 荷卸し直前にドラムを高速回転して、コンクリートが均質になるようにすること。

6 節 普通コンクリートの品質管理

8. 6. 1 一般事項

(a) レディーミクストコンクリートの受入れは、次による。

- (1) 納入されたコンクリートが発注した条件に適合していることを、各運搬車の納入書により確認する。
- (2) 荷卸しされるコンクリートの品質には常に注意し、異状を認めたコンクリートは使用しない。
- (3) 単位水量は、打込み中に品質変化が見られた場合に、コンクリート工場の製造管理記録により、配合計画書で指定した値に対して、所定の範囲内であることを確認する。
- (4) フレッシュコンクリートの状態は、打込み当初及び打込み中随時、ワーカビリティが安定していることを、目視により確認する。
- (5) I 類のコンクリートの場合は、品質管理の試験結果及び生産者が行う JIS A 5308（レディーミクストコンクリート）による品質管理の試験結果を、監督職員に報告する。
- (6) II 類のコンクリートの場合は、JIS A 5308 により品質管理を行い、結果を監督職員に報告する。
なお、骨材の試験を行う時期等は、JIS Q 1011（適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針（レディーミクストコンクリート））による。

(b) 打ち込まれたコンクリートが、所要の品質を保つように、8.7.7 により養生を行う。

(c) スランプ、空気量及び調合管理強度による調合の調整方法は、それぞれこの節の該当項目による。

(d) フレッシュコンクリートの試験は、8.8.2 による。

8.6.2 スランプ

(a) コンクリートのスランプの許容差は、表 8.6.1 の値の範囲内とする。

(b) スランプの値が許容差を超えた場合は、調合の調整、運搬方法の改善等を行う。ただし、調合の調整に当たっては、水セメント比を変えないものとする。

表 8.6.1 スランプの許容差（単位：cm）

スランプ	スランプの許容差
8 未満	±1.5
8 以上 18 以下	±2.5
18 を超える	±1.5（注）

（注） 調合管理強度 27N/mm² 以上で、高性能 A E 減水剤を使用する場合は、±2 とする。

8.6.3 空気量

(a) コンクリートの空気量の許容差は、±1.5% の範囲内とする。

(b) 空気量が許容差を超えた場合は、調合の調整を行う。ただし、調合の調整に当たっては、水セメント比を変えないものとする。

8.6.4 塩化物量及びアルカリ総量

(a) 塩化物量

塩化物量の試験は表 8.8.1 により、打ち込まれるコンクリート中の塩化物イオン量 (Cl^-) が 0.30 kg/m³ を超える値が測定された場合は、次の運搬車から各運搬車ごとに試験を行い、0.30 kg/m³ 以下であることを確認したのちに使用する。ただし、連続して 10 台の運搬車の試験の結果が 0.3 kg/m³ 以下であることが確認できれば、その後は表 8.8.1 による。

(b) アルカリ総量

アルカリ総量が指定された場合は、8.6.1 式により確認する。

なおセメント中の全アルカリ量の値は、直近 6 箇月間の試験成績表に示されている全アルカリの最大値の最も大きい値を用いる。

$$R_t = R_c + R_a + R_s + R_m + R_p \cdots \cdots (8.6.1 \text{ 式})$$

R_t : コンクリート中のアルカリ総量 (kg/m³)

R_c : コンクリート中のセメントに含まれる全アルカリ量 (kg/m³)

= 単位セメント量 (kg/m³) × セメント中の全アルカリ量 (%) / 100

R_a : コンクリート中の混和材に含まれる全アルカリ量 (kg/m³)

= 単位混和材量 (kg/m³) × 混和材中の全アルカリ量 (%) / 100

R_s : コンクリート中の骨材に含まれる全アルカリ量 (kg/m³)

= 単位骨材量 (kg/m³) × 0.53 × 骨材中の NaCl の量 (%) / 100

R_m : コンクリート中の混和剤に含まれる全アルカリ量 (kg/m³)

= 単位混和剤量 (kg/m³) × 混和剤中の全アルカリ量 (%) / 100

R_p : コンクリート中の流動化剤に含まれる全アルカリ量 (kg/m³)

= 単位流動化剤量 (kg/m³) × 流動化剤中の全アルカリ量 (%) / 100

8.6.5 圧縮強度

- (a) 調合管理強度の管理試験は、8.8.3 及び 8.8.4 による。
- (b) 管理試験の結果、強度が不足した場合は、その原因を調査し調合等を修正する。また、原因が調合にある場合は、必要に応じて、8.2.5(e)により新たに計画調合を定めるなど、適切な処置を定めて、監督職員の承諾を受ける。

7 節 コンクリートの工事現場内運搬並びに打込み及び締固め

8.7.1 工事現場内運搬

- (a) 運搬用機器
 - (1) コンクリートポンプ、バケット、シュート、手押し車等とし、コンクリートの種類及び品質並びに施工条件に応じて、運搬によるコンクリートの品質の変化の少ないものを選定する。
 - (2) 使用に先立ち、内部に付着したコンクリート、異物等を取り除き、十分に整備及び点検を行ったものを使用する。
- (b) コンクリートには、運搬及び圧送の際に水を加えない。
- (c) コンクリートポンプによる圧送の場合は、次による。
 - (1) 輸送管の保持には、支持台に道板を置いたもの、支持台、脚立、吊金具等を使用し、輸送管の振動により、型枠、配筋及び既に打ち込んだコンクリートに有害な影響を与えないようにする。
 - (2) 輸送管の大きさは、圧送距離、圧送高さ、コンクリートの圧送による品質への影響の程度、コンクリートの圧送の難易度、気温等、単位時間当たりの圧送量及び粗骨材の最大寸法を考慮して定める。ただし、粗骨材の最大寸法に対する輸送管の呼び寸法は、表 8.7.1 による。

表 8.7.1 粗骨材の最大寸法に対する輸送管の呼び寸法

粗骨材の最大寸法 (mm)	輸送管の呼び寸法
20	100A 以上
25	
40	125A 以上

- (3) コンクリートの圧送に先立ち、富調合のモルタルを圧送して、コンクリートの品質の変化を防止する。また、必要に応じて、モルタル等の圧送に先立ち、水を用いて装置の内面を潤す。
なお、圧送後のモルタルは、型枠内に打ち込まないことを原則とする。
- (4) 圧送されたコンクリート等は、次の部分を廃棄する。

- (i) 圧送途中に、著しく変質したコンクリート
- (ii) 圧送中に閉塞したコンクリートの部分

8.7.2 コンクリートの練混ぜから打込み終了までの時間の限度

- (a) コンクリートの練混ぜから打込み終了までの時間は、外気温が 25℃以下の場合は 120 分、25℃を超える場合は 90 分とする。
- (b) (a)の時間の限度は、コンクリートの温度を低下させるか又はその凝結を遅らせるなどの特別な方法を講ずる場合は、監督職員の承諾を受けて、変えることができる。

8.7.3 打継ぎ

- (a) 耐震改修工事において新規に打ち込むコンクリートは、原則として、打継ぎは設けない。
- (b) コンクリートを打込んだあと、グラウトを行う場合は、コンクリート上面のレイトンス及びぜい弱なコンクリートを取り除き、健全なコンクリートを露出させる。

8.7.4 打込み

- (a) 打込みに先立ち、打込み場所を清掃して雑物を取り除き、散水してせき板及び打継ぎ面を湿潤にする。
- (b) コンクリートは、その占める位置にできるだけ近づけて打ち込む。
- (c) 1 回に打ち込むように計画した区画内では、コンクリートが一体となるように連続して打ち込む。
- (d) 打込み速度は、コンクリートのワーカビリティ、打込み場所の施工条件等に応じ、良好な締固めができる範囲とする。
- (e) コンクリートの自由落下高さ及び水平流動距離は、コンクリートが分離しない範囲とする。
- (f) 打込みに際しては、鉄筋、型枠、スパーサー及びバーサポートを移動させないように注意する。

8.7.5 締固め

- (a) 締固めは、鉄筋、鉄骨、埋設物等の周囲や型枠の隅々までコンクリートが充填され、密実なコンクリートが得られるように行う。
- (b) 締固めは、コンクリート棒形振動機、型枠振動機又は突き棒を用いて行い、必要に応じて、他の用具を補助として用いる。

8.7.6 打込み後の確認等

- (a) 打込み後の確認は、次による。
 - (1) 豆板、空洞、コールドジョイント等の有無の確認は、せき板の取外し後に行う。
 - (2) コンクリート構造体の有害なひび割れ及びたわみの有無の確認は、支保工の取外し後に行う。
- (b) (a)の結果、欠陥を認めた場合は、8.8.6 による。

8.7.7 養生

- (a) 寒冷期においては、コンクリートを寒気から保護し、打込み後 5 日間以上（早強ポルトランドセメントの場合は、3 日間以上）は、コンクリート温度を 2℃以上に保つ。
- (b) コンクリート打込み後、初期凍害を受けるおそれのある場合は、圧縮強度が 5 N/mm²に達するまで初期養生を行う。
- (c) 打込み後のコンクリートは、透水性の小さいせき板による被覆、養生マット又は水密シートによる被覆、散水・噴霧、膜養生剤の塗布等により湿潤養生を行う。その期間は、表 8.7.2 による。

表 8.7.2 湿潤養生の期間

セメントの種類	期間
普通ポルトランドセメント 混合セメントの A 種	5 日以上
早強ポルトランドセメント	3 日以上
中庸熱ポルトランドセメント 低熱ポ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	7 日以上

- (d) 硬化初期のコンクリートが、有害な振動や外力による悪影響を受けないようにする。
- (e) コンクリートの打込み後、少なくとも 1 日間は作業をしない。やむを得ず作業を行う必要がある場合は、コンクリートに影響を与えないような保護を行う。

8.7.8 型枠工事

(a) 一般事項

- (1) この項は、工事現場施工のコンクリートに使用する型枠工事に適用する。
- (2) 型枠は、せき板と支保工から構成する。
- (3) 型枠は、作業荷重、コンクリートの自重及び側圧、打込み時の振動及び衝撃、水平荷重等の外力に耐え、かつ、8.1.4(c)に定める所要の品質が得られるように設計する。
- (4) 型枠は、有害な水漏れがなく、容易に取外しができ、取外しの際コンクリートに損傷を与えないものとする。
- (5) 外部に面するコンクリート打放し仕上げ（仕上塗材、吹付け又は塗装等の仕上げを行う場合を含む。）の打増し厚さは、特記による。

(b) 型枠の加工及び組立

- (1) 配筋、型枠の組立又はこれらに伴う資材の運搬、集積等は、これらの荷重を受けるコンクリートが有害な影響を受けない材齢に達してから開始する。
- (2) 型枠は、施工図等に従って加工し、組み立てる。
- (3) シアコネクタをセパレーターとして使用する場合は、特記による。
- (4) コンクリートに打ち込むボックス、スリーブ、埋込み金物等は、位置を正確に出し、動かないよう型枠内に取り付ける。
- (5) 支柱は、垂直に立てる。
なお、上下階の支柱は、原則として、平面上の同一位置とする。また、地盤に支柱を立てる場合は、地盤を十分に締め固めるとともに、剛性のある板を敷くなど支柱が沈下しないよう措置する。
- (6) 型枠は、足場、遣方等の仮設物と連結させない。
- (7) 床型枠用鋼製デッキプレートを使用する場合は、取り合う型枠材等の強度を十分確保するほか、製造所の仕様による。
- (8) 型枠締付け材にコーンを使用する箇所は、次による。
 - (i) 防水下地
 - (ii) 打放し仕上げ面（表 8.1.3 の A 種及び B 種の場合）
 - (iii) 直接に塗装、壁紙張り等の厚さの薄い仕上げをする面
 - (iv) 断熱材を打ち込んだ面（断熱材を損傷するおそれのない場合を除く。）
- (9) 型枠は、コンクリートの打込みに先立ち、組立状態を確認し、監督職員に報告する。

(c) 型枠の存置期間及び取外し

- (1) 型枠の取外しは、型枠の最小存置期間を経た以後に行う。

- (2) 型枠の最小存置期間は、表 8.7.3 により、コンクリートの材齢又はコンクリートの圧縮強度により定める。寒冷のため強度の発現が遅れると思われる場合は、圧縮強度により定める。

なお、圧縮強度により定める場合は、8.8.3 によるコンクリートの試験結果及び安全を確認するための資料により、監督職員の承諾を受ける。

表 8.7.3 せき板の最小存置期間

施工箇所 セメントの種類 存置期間中の平均気温	基礎、梁側、柱、壁			
	早強ポルトランドセメント	普通ポルトランドセメント、混合セメントのA種	混合セメントのB種	
コンクリートの材齢による場合 (日)	15℃以上	2	3	5
	5℃以上	3	5	7
	0℃以上	5	8	10
コンクリートの圧縮強度による場合	—	圧縮強度が 5 N/mm ² 以上となるまで。		

- (3) 使用した紙チューブは、型枠取外し後に取り除く。

(d) 型枠締付け金物の頭処理

- 型枠取外し後、仕上がりがない箇所は、型枠締付け金物の頭を除去し、その跡に表 7.3.1 [鉄鋼面 錆止め塗料の種類] の A 種の錆止め塗料を塗り付ける。
- 型枠緊張材にコーンを使用した場合は、コーンを取り外して保水剤又は防水剤入りモルタルを充填する等の処置を行う。また、断熱材の部分では、9.5.2 [断熱材打込み工法] (b) (5) による。モルタルの充填は、一般には面内とし、塗装等の厚さの薄い仕上げの下地では、コンクリート面と同一とする。
- インサート等で、見え掛りとなる部分及び薄い仕上げの部分には、調合ペイント又は錆止め塗料を塗り付ける。また、型枠等留付け用金物で見え掛りとなる部分は、できる限り取り除く。

8 節 コンクリートの試験

8.8.1 適用範囲

この節は、コンクリートの試験に適用する。ただし、軽易なコンクリート工事の場合は、監督職員の承諾を受けて、試験を省略することができる。

8.8.2 フレッシュコンクリートの試験

- フレッシュコンクリートの試験に用いる試料の採取は、製造工場ごとに、次により行う。
 - 試料の採取場所は、原則として、工事現場の荷卸し地点とする。ただし、特に変動が著しいと思われる場合は、その品質を代表する箇所から採取する。
 - 試料の採取方法は、JIS A 1115（フレッシュコンクリートの試料採取方法）による。
- フレッシュコンクリートの試験は、表 8.8.1 により行う。

表 8.8.1 フレッシュコンクリートの試験

試験項目	試験方法	試験時期及び回数
スランプ	JIS A 1101（コンクリートのスランプ試験方法）	
空気量	次のいずれかの方法による。 (1) JIS A 1128（フレッシュコンクリートの空気量の圧力による試験方法—空気室圧力方法） (2) JIS A 1118（フレッシュコンクリートの空気量の容積による試験方法（容積方法）） (3) JIS A 1116（フレッシュコンクリートの単位容積質量試験方法及び空気量の質量による試験方法（質量方法））	8.8.3(b)(1)(ii)の試料の採取ごと及び打込み中に品質変化が認められた場合
単位容積質量	JIS A 1116	（普通コンクリートの場合） 必要が生じた場合 （軽量コンクリートの場合） 8.8.3(a)による。
温度	JIS A 1156（フレッシュコンクリートの温度測定方法）	コンクリートの打込み時の気温が 25℃を超える場合又は寒中コンクリートその他必要が生じた場合
塩化物量	（財）国土開発技術研究センターの技術評価を受けた塩化物量測定器により、試験値は同一試料における 3 回の測定の実測値とする。	特記がなければ、コンクリートの種類が異なるごとに 1 日 1 回以上、かつ、150 m ³ ごと及びその端数につき 1 回以上。ただし、最初の測定は、打込み当初とする。

8.8.3 コンクリートの強度試験の総則

(a) コンクリートの強度試験の試験回数は、製造工場及びコンクリートの種類が異なるごとに 1 日 1 回以上、かつ、コンクリート 150 m³ごと及びその端数につき 1 回以上とする。

(b) コンクリートの強度試験方法

(1) 1 回の試験の供試体の個数及び試料採取

(i) 1 回の試験の供試体の数は、表 8.8.2 による試験用その他必要に応じて、それぞれ 3 個とする。

(ii) 適切な間隔をあけた 3 台の運搬車から、それぞれ試料を採取し、(i) で必要な数の供試体を作製する。ただし、調合管理強度の管理試験用は、1 台の運搬車の試料から同時に 3 個の供試体を作製する。

(iii) (ii) で 3 台の運搬車から作製した供試体から、それぞれ 1 個ずつ取り出し、3 個の供試体で 1 回の試験を行う。ただし、調合管理強度の管理試験用は、1 台の運搬車の試料から同時に作製した 3 個の供試体で 1 回の試験を行う。

(2) 供試体は、JIS A 1132（コンクリート強度試験用供試体の作り方）に基づいて工事現場で作製し、それぞれ試験の目的に応じた養生を行う。

なお、脱型は、コンクリートを詰め終わってから 16 時間以上 3 日間以内に行う。

(3) 供試体の養生方法及び養生温度

(i) 標準養生の場合は、JIS A 1132 による 20±2℃の水中養生とする。

(ii) 工事現場における養生は水中養生又は封かん養生とし、養生温度はコンクリートを打ち込んだ構造体にできるだけ近い条件になるようにする。また、水中養生の場合の養生温度は、養生水槽の水温の最高及び最低を毎日測定し、養生期間中の全測定値を平均した値とする。

なお、養生水槽等供試体の保管場所は、直射日光の当たらない屋外とする。

(4) 圧縮強度試験

(i) 試験方法は、JIS A 1108（コンクリートの圧縮強度試験方法）による。

- (ii) 1 回の試験における圧縮強度の平均値($\bar{x}$)は、8.8.1 式による。

$$\bar{x} = \frac{x_1 + x_2 + x_3}{3} \quad \dots\dots (8.8.1 \text{ 式})$$

$\bar{x}$: 圧縮強度の平均値 (N/mm²)

x_1, x_2, x_3 : 1 回の試験における 3 個の供試体の圧縮強度 (N/mm²)

- (iii) 3 回の試験における圧縮強度の総平均値($\bar{\bar{x}}$)は、8.8.2 式による。

$$\bar{\bar{x}} = \frac{\bar{x}_1 + \bar{x}_2 + \bar{x}_3}{3} \quad \dots\dots (8.8.2 \text{ 式})$$

$\bar{\bar{x}}$: 圧縮強度の総平均値 (N/mm²)

$\bar{x}_1$: 1 回目の試験における圧縮強度の平均値 (N/mm²)

$\bar{x}_2$: 2 回目の試験における圧縮強度の平均値 (N/mm²)

$\bar{x}_3$: 3 回目の試験における圧縮強度の平均値 (N/mm²)

- (5) 供試体の養生方法、材齢、1 回の試験の個数及び試験回数は、表 8.8.2 による。

表 8.8.2 供試体の養生方法、材齢、1 回の試験の個数及び試験回数

試験の目的	養生方法	材 齢	個数/回	試験回数
調合管理強度の管理試験用	(b) (3) (i) による標準養生	28 日	3 個/回	製造工場及びコンクリートの種類が異なるごとに 1 日 1 回以上、かつ、150 m ³ ごと及びその端数につき 1 回以上
型枠取外し時期の決定用	工事現場における水中養生	必要に応じて定める。		必要に応じて定める。
構造体コンクリートの圧縮強度推定用		28 日		製造工場及びコンクリートの種類が異なるごとに 1 日 1 回以上、かつ、150 m ³ ごと及びその端数につき 1 回以上
	工事現場における封かん養生 (注 1)	28 日を超え 91 日以内 (注 2)		

(注 1) 8.8.5(a) (1) を満足しないと想定される場合

(注 2) セメントの種類が普通ポルトランドセメント以外の場合、材齢は 28 日及び 28 日を超え 91 日以内とする

8.8.4 調合管理強度の管理試験

調合管理強度の管理試験の判定は、(1) 及び (2) を満足すれば合格とする。

- (1) 1 回の試験結果は、調合管理強度の 85% 以上とする。
- (2) 3 回の試験結果の平均値は、調合管理強度以上とする。

8.8.5 構造体コンクリート強度の推定試験

- (a) 構造体コンクリート強度の推定試験の判定は、次の (1) 又は (2) のいずれかを満足すれば合格とする。

- (1) 現場水中養生供試体の材齢 28 日の圧縮強度試験結果から判定する場合は、次を満足すること。
 - (i) 材齢 28 日までの平均気温が 20℃ 以上の場合は、1 回の試験結果が、調合管理強度以上であること。
 - (ii) 材齢 28 日までの平均気温が 20℃ 未満の場合は、1 回の試験結果が、設計基準強度に 3 N/mm² を加えた値以上であること。

- (2) 現場封かん養生供試体の材齢 28 日を超え 91 日以内の圧縮強度試験の 1 回の試験結果が、設計基準強度に 3 N/mm^2 を加えた値以上であれば合格とする。ただし、セメントの種類が普通ポルトランドセメント以外の場合は、上記に加え、現場封かん養生供試体の材齢 28 日の圧縮強度試験の 1 回の試験結果が、設計基準強度に 0.7 を乗じた値以上であることを確認すること。
- (b) 不合格となった場合は、監督職員の承諾を受け、JIS A 1107（コンクリートからのコアの採取方法及び圧縮強度試験方法）又はその他の適切な試験方法により構造体の強度を確認し、必要な処置について、監督職員の指示を受ける。

8.8.6 構造体コンクリートの仕上り及びかぶり厚さの確認

- (a) 構造体コンクリートにおいて、部材の位置・断面寸法、表面の仕上り状態、仕上りの平たんさ、打込み欠陥部、ひび割れ及びかぶり厚さについて確認を行い、監督職員に報告する。
- (b) (a)の確認結果が、設計図書に適合しない場合は、監督職員の指示を受けた方法により補修を行い、補修後直ちに監督職員の検査を受ける。

9 節 軽量コンクリート

8.9.1 一般事項

- (a) この節は、骨材の全部又は一部に人工軽量骨材を用いるコンクリートに適用する。
なお、適用箇所及び常時土又は水に直接接する部分は特記による。
- (b) この節に規定する事項以外は、1 節から 2 節まで及び 5 節から 8 節までによる。
- (c) 軽量コンクリートの種類は表 8.9.1 により、適用は特記による。

表 8.9.1 軽量コンクリートの種類

種類	骨 材		気乾単位容積質量の標準的な値の範囲 (t/m ³)
	細骨材	粗骨材	
1 種	砕砂、高炉スラグ細骨材、フェロニッケルスラグ細骨材、銅スラグ細骨材、電気炉酸化スラグ細骨材及び砂	人工軽量粗骨材	1.8～2.1
2 種	主として人工軽量細骨材又はこれに 1 種の細骨材を加えたもの	主として人工軽量粗骨材	1.4～1.8

- (d) 所要気乾単位容積質量の値は、特記による。

8.9.2 材料及び調合

- (a) 人工軽量骨材の品質は、8.2.5(b)(1)以外は、次による。
- (1) 骨材の絶乾密度による区分は、M又はHとする。
 - (2) 骨材の実積率による区分は、Aとする。
 - (3) コンクリートとしての圧縮強度による区分は、3 以上とする。
 - (4) フレッシュコンクリートの単位容積質量による区分は、特記された気乾単位容積質量に応じたものとする。
- (b) 人工軽量骨材の最大寸法は、15mm とする。
- (c) 人工軽量骨材は、運搬によるスランプの低下や圧送による圧力吸水が生じないように、あらかじめ十分に吸水させたものを使用する。
- (d) 計画調合は、8.9.1 式により求めた気乾単位容積質量の推定値が所要気乾単位容積質量以下で、これに近い値となるように定める。

$$W_d = G_0 + G_0' + S_0 + S_0' + 1.25C_0 + 120 \cdots (8.9.1 \text{ 式})$$

W_d : 気乾単位容積質量の推定値 (kg/m³)

G_0 : 計画調合における軽量粗骨材量 (絶乾) (kg/m³)

G_0' : 計画調合における普通粗骨材量 (絶乾) (kg/m³)

S_0 : 計画調合における軽量細骨材量 (絶乾) (kg/m³)

S_0' : 計画調合における普通細骨材量 (絶乾) (kg/m³)

C_0 : 計画調合におけるセメント量 (kg/m³)

- (e) 所要空気量は、5.0%とする。
- (f) 所要スランプは、特記がなければ、21cm 以下とする。
- (g) 水セメント比の最大値は、55%とする。
- (h) 単位セメント量の最小値は、320 kg/m³とする。ただし、常時土又は水に直接接する部分に用いる場合は、その値を 340 kg/m³とする。
- (i) 試し練りは、8.2.5 (e) (2) (ix) のほか、所要気乾単位容積質量を満足するまで行う。

8.9.3 製造、運搬、打込み及び締固め

- (a) コンクリートポンプによる圧送を行う場合に使用する軽量粗骨材は、吸水率が 20%以上となるようにプレソーキングしたものを使用する。
- (b) 輸送管の水平換算距離が 150m 以上の場合は、輸送管を呼び寸法 125A 以上のものとする。
- (c) 軽量コンクリートの運搬に当たっては、コンクリートの調合、打込み箇所、単位時間当たりの打込み量、施工時の条件等を考慮して、分離、漏水及び品質の変化ができるだけ生じないような方法で運搬する。
- (d) 打込み及び締固めに際しては、骨材分離が生じないように、その方法及び締固め用具を適切に選定して行う。
- (e) コンクリート表面に浮き出た軽量骨材は、タンピング、こて押え等によって内部に押さえ込み、コンクリート表面が平たんになるようにする。

8.9.4 試験

単位容積質量試験は、表 8.8.1 及び次による。

- (1) 計画調合に基づき、フレッシュコンクリートの単位容積質量の基準値を、8.9.2 式により算定する。

$$W_w = G_0(1 + p_G/100) + G_0'(1 + p_G'/100) + S_0(1 + p_S/100) + S_0'(1 + p_S'/100) + C_0 + W_0 \cdots (8.9.2 \text{ 式})$$

W_w : 計画調合に基づくフレッシュコンクリートの単位容積質量の基準値 (kg/m³)

W_0 : 計画調合における単位水量 (kg/m³)

p_G : 使用時における軽量粗骨材の吸水率 (%)

p_G' : 使用時における普通粗骨材の吸水率 (%)

p_S : 使用時における軽量細骨材の吸水率 (%)

p_S' : 使用時における普通細骨材の吸水率 (%)

G_0 、 G_0' 、 S_0 、 S_0' 及び C_0 は、8.9.1 式に用いた値とする。

- (2) フレッシュコンクリートの単位容積質量の基準値と測定値との差は、基準値の ±3.5% とする。

10 節 暑中コンクリート

8.10.1 適用範囲

- (a) この節は、日平均気温の平年値が 25℃を超える期間にコンクリートを打ち込む場合に適用する。
- (b) この節に規定する事項以外は、1 節から 2 節まで及び 5 節から 8 節までによる。

8.10.2 材料及び調合

- (a) 高温のセメントは、使用しない。
- (b) 長時間炎熱にさらされた骨材は、そのまま使用しない。また、粗骨材は、散水等して使用する。
- (c) 水は、なるべく低温のものを使用する。
- (d) コンクリートの練混ぜから打込み終了までの時間が長い場合は、必要に応じて、JIS A 6204（コンクリート用化学混和剤）による A E 減水剤遅延形 I 種又は高性能 A E 減水剤遅延形 I 種を使用する。
- (e) 構造体強度補正值（S）は、特記による。特記がなければ、 6 N/mm^2 とする。

8.10.3 製造及び打込み

- (a) 荷卸し時のコンクリート温度は、原則として、35℃以下とする。
- (b) 打込み前のせき板及び打継ぎ面への散水は、特に入念に行う。
- (c) 輸送管は、直射日光にさらされないように、ぬれたシート等で覆いコンクリート温度の上昇を防ぐ。
- (d) コンクリートの練混ぜから打込み終了までの時間は、90 分以内とする。
- (e) 熱せられたコンクリート、地業等の上に、直接コンクリートを打ち込まない。
- (f) 1 回の打込み量、打込み区画及び打込み順序を適切に定め、コールドジョイントの発生を防止する。

8.10.4 養生

コンクリート打込み後の養生は、8.7.7(c)以外は、次による。

- (1) 特に水分の急激な発散及び日射による温度上昇を防ぐよう、コンクリート表面への散水により常に湿潤に保つ。
- (2) 湿潤養生の開始時期は、コンクリート上面ではブリーディング水が消失した時点、せき板に接する面では脱型直後とする。
- (3) 湿潤養生終了後は、コンクリートが急激に乾燥しないような措置を講ずる。

11 節 あと施工アンカー工事

8.11.1 一般事項

(a) 適用範囲

この節は、鉄筋コンクリート造及び鉄骨鉄筋コンクリート造骨組に、耐震壁、袖壁、鉄骨系補強部材等を設置する場合の、接合面に設けるあと施工アンカー工事に適用する。

(b) 施工管理技術者

- (1) あと施工アンカーの施工には、工事内容に相応した施工の指導を行う施工管理技術者を置く。
- (2) 施工管理技術者は、あと施工アンカー工事の施工に関する十分な知識と経験を有するものとし、これらを証明する資料を提出し、監督職員の承諾を受ける。

(c) 技能者

あと施工アンカー作業における技能者は、あと施工アンカー工事の施工に関する十分な経験と技能を有するものとし、これらを証明する資料を提出し、監督職員の承諾を受ける。

(d) 穿孔機械

穿孔に使用する機械は、アンカーの種類、径及び長さ、施工条件等を勘案し、適切な機械を選定する。

8.11.2 穿孔

- (a) 穿孔は、既存骨組に有害な影響を与えないように行う。
- (b) 埋込み配管等の探査の範囲はすべてとし、方法は、特記による。
- (c) 埋込み配管等に当たった場合は、直ちに穿孔を中止し、監督職員に報告し、指示を受ける。
- (d) 鉄筋等に当たった場合は、穿孔を中止し、付近の位置に再穿孔を行う。中止した孔は、モルタルで

充填する。

- (e) 穿孔された孔内に水分があることが確認された場合は、監督職員に報告し、指示を受ける。
- (f) 穿孔された孔は、所定の深さがあることを確認する。
- (g) 穿孔後、切粉が残らないようブロア、ブラシ等で孔内を清掃する。

8.11.3 固着作業

(a) 金属系アンカーの固着

- (1) 作業に用いるハンマー、打込み棒及び締付け用具等の固着工具は、アンカーに対して適切なものとする。
- (2) 打込み方式のアンカーは、所定の位置まで打込む。
- (3) 締付け方式のアンカーは、所定の締付けトルク値まで締め付ける。

(b) 接着系アンカーの固着

- (1) 作業に用いる埋込み機械は、アンカーに対して適切なものとする。
- (2) 取付けボルト又はアンカー筋には、埋込み深さを示すマーキングを施す。
- (3) 接着剤が使用有効期限内であること及び主剤が固まっていないことを確認する。
- (4) 取付けボルト又はアンカー筋は、マーキングの位置まで埋込み、適切に攪拌を行う。
- (5) 上向き作業の場合は、接着剤の漏出防止及び取付けボルト又はアンカー筋の脱落防止の処置を行う。

(c) 作業後は、目視・接触により全数固着状況を確認する。

8.11.4 養生

接着系アンカーの場合は、所定の強度が発現するまで養生を行う。

8.11.5 施工確認試験

あと施工アンカーの施工後の確認試験は、特記による。特記がなければ、引張試験機による引張試験とし、次による。

- (1) 1 ロットは、1 日に施工されたものの各径・各仕様ごととする。
- (2) 試験の箇所数は、1 ロットに対し 3 本とし、ロットから無作為に抜き取る。
- (3) 試験方法は、確認強度まであと施工アンカーを引張るものとする。また、判定基準は、確認強度を有する場合を合格とする。

なお、確認強度は、特記による。

- (4) ロットの合否判定は、ロットのすべての試験箇所が合格と判定された場合に、当該ロットを合格とする。
- (5) 不合格ロットが発生した場合の処置は、次による。
 - (i) 直ちに作業を中止し、欠陥発生の原因を調査して、必要な改善措置を定め、監督職員の承諾を受ける。
 - (ii) 不合格ロットは、残り全数に対して試験を行う。ただし、試験方法及び判定基準は(3)による。
 - (iii) 試験の結果、不合格となったあと施工アンカーは、監督職員と協議を行い、再施工する。

8.11.6 不合格あと施工アンカーの再施工

不合格となったあと施工アンカーは、その至近の位置に再施工する。再施工を行ったあと施工アンカーは、全数施工確認試験を行う。ただし、試験方法及び判定基準は 8.11.5(3)による。

12 節 鉄骨工作

8.12.1 適用範囲

この節は、鉄骨の製作にかかる工作一般に適用する。

8.12.2 製作精度

鉄骨の製作精度は、(一社)日本建築学会「建築工事標準仕様書 6 鉄骨工事（以下「JASS 6」という。）

付則 6. 鉄骨精度検査基準」による。

8.12.3 けがき

- (a) けがきは、工作図、現寸図、形板、定規等により正確に行う。
- (b) 引張強さ 490N/mm² 以上の高張力鋼、曲げ加工する外側等の箇所は、たがね、ポンチ等により傷をつけない。ただし、溶接により溶融する箇所又は切断、切削及び孔あけにより除去される箇所については、この限りでない。

8.12.4 切断及び曲げ加工

- (a) 切断は、次による。
- (1) 鋼材の切断面は、指定されたものを除き、材軸に垂直とする。
- (2) ガス切断による場合は、原則として、自動ガス切断とする。やむを得ず手動ガス切断とする場合は、形状及び寸法が正しくなるようグラインダー等で整形する。
- (3) 厚さ 13mm 以下の鋼板は、せん断による切断とすることができる。ただし、主要部材の自由端及び溶接接合部には、せん断縁を用いない。
- (4) 切断面に有害な凹凸、まくれ、切欠き、スラグの付着等が生じた場合は、修正するか又は取り除く。
- (b) 曲げ加工は、鋼材の機械的性質等を損なわない方法により行う。

8.12.5 ひずみの矯正

素材又は組み立てられた部材のひずみは、各工程において、材質を損なわないように矯正する。

8.12.6 鉄筋の貫通孔径

鉄筋の貫通孔径の最大値は、表 8.12.1 による。

表 8.12.1 鉄筋の貫通孔径の最大値（単位：mm）

鉄筋の呼び名	D10	D13	D16	D19	D22	D25	D29	D32
鉄筋の貫通孔径	21	24	28	31	35	38	43	46

8.12.7 ボルト孔

- (a) 孔あけは、鉄骨製作工場でドリルあけを原則とする。ただし、普通ボルト、アンカーボルト及び鉄筋貫通孔で板厚が 13mm 以下の場合は、せん断孔あけとすることができる。
- (b) ボルト孔の径は、表 8.12.2 による。
- (c) 溶融亜鉛めっき高力ボルトのめっき前の孔径は、表 8.12.2 による。

表 8.12.2 ボルト孔の径（単位：mm）

種 類	孔 径	ボルトの公称軸径 d_1
高力ボルト	$d_1 + 2.0$	$d_1 < 27$
普通ボルト	$d_1 + 0.5$ (注)	—
アンカーボルト	$d_1 + 5.0$	—

(注) 母屋、胴縁類の取付け用ボルトの場合は、 $d_1 + 1.0$ とすることができる。

8.12.8 仮設用部材の取付け等

- (a) 仮設のため、鉄骨に補助材を取り付け、又は貫通孔を設けるなどの必要がある場合は、監督職員の承諾を受ける。
- (b) 仮設のため、鉄骨に補助材を溶接する場合は、8.14.9 に準ずる。

8.12.9 仮組

- (a) 仮組の実施は、特記による。
- (b) 仮組を行うに当たり、組立方法、確認方法、確認項目等を記載した施工計画書を作成する。

8.12.10 巻 尺

- (a) 基準とする巻尺は、JIS B 7512（鋼製巻尺）の 1 級を使用する。
- (b) 鉄骨製作用巻尺は、工事現場用基準巻尺と照合して、その誤差が工事に支障のないことを確認する。

13 節 高力ボルト接合

8.13.1 適用範囲

この節は、トルシア形高力ボルト又は J I S 形高力ボルトによる摩擦接合に適用する。

8.13.2 摩擦面の性能及び処理

- (a) 摩擦面は、すべり係数値が 0.45 以上確保できるよう、ミルスケールをディスクグラインダー掛け等により、原則として、添え板全面の範囲について除去したのち、一様に錆を発生させたものとする。ただし、ショットブラスト又はグリットブラストにより摩擦面の表面粗度を $50 \mu m R_z$ 以上確保でき、監督職員の承諾を受けた場合には、錆の発生を要しない。
- (b) 摩擦面には、鋼材のまくれ、ひずみ、ディスクグラインダー掛けによるへこみ等がないものとする。
- (c) すべり係数試験の実施、試験の方法、試験片の摩擦面の状態は、特記による。
- (d) フィラープレートは、鋼板とし、(a)と同様に処理する。
- (e) ボルトの頭部又は座金の接触面に、鋼材のまくれ、ひずみ等がある場合は、ディスクグラインダー掛けにより取り除き、平らに仕上げる。

8.13.3 標準ボルト張力

標準ボルト張力は、表 8.13.1 による。

表 8.13.1 標準ボルト張力（単位：kN）					
ねじの呼び セツの種類（ボルトの等級）	M12	M16	M20	M22	M24
	2 種（S10T, F10T）	62.6	117	182	226

8.13.4 ボルトセツの取扱い

- (a) ボルトセツは、包装のまま施工場所まで運搬し、施工直前に包装を解く。
- (b) 包装を解いて使用しなかったボルトセツは、再び包装して保管する。
- (c) 試験及び締付け機器の調整に用いたボルトは、試験及び機器の調整に再使用しない。また、本接合にも使用しない。

8.13.5 締付け施工法の確認

- (a) 高力ボルトの締付け作業開始時に、工事で採用する締付け施工法に関する確認作業を行う。
- (b) 確認の方法は、JASS 6 6.5 [締付け施工法の確認] に準じるものとする。

8.13.6 組立

- (a) 摩擦面は、摩擦力を低減させるものが発生又は付着しないよう保護する。また、浮き錆、油、塗料、塵あい等が発生又は付着した場合は、組立に先立ち取り除く。
- (b) 接合部の材厚の差等により 1 mm を超える肌すきは、フィラープレートを用いて補う。
- (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。
- (d) 組立後、ボルト孔心が一致せずボルトが挿入できないものは、添え板等を取り替える。

8.13.7 締付け

- (a) 本接合に先立ち、仮ボルトで締付けを行い、板の密着を図る。

- (b) 締付けに先立ち、ボルトの長さ、材質、ねじの呼び等が施工箇所に適したものであることを確認する。
- (c) ボルトを取り付け、一次締め、マーキング、本締めの順で行う。
- (d) 1 群のボルトの締付けは、群の中央部より周辺に向かう順序で行う。
- (e) 一次締めは、表 8.13.2 によるトルク値でナットを回転させて行う。

表 8.13.2 一次締付けトルク値（単位：N・cm）	
ねじの呼び	一次締付けトルク値
M12	5,000 程度
M16	10,000 程度
M20, 22	15,000 程度
M24	20,000 程度

- (f) 一次締めを終わったボルトのマーキングは、ボルト、ナット、座金及び母材（添え板）にかけて行う。
- (g) 本締めは、標準ボルト張力が得られるよう、次により締め付ける。
 - (1) トルシア形高力ボルトは専用のレンチを用いてピンテールが破断するまで締め付ける。
 - (2) J I S 形高力ボルトはトルクコントロール法又はナット回転法で締め付ける。
 なお、ナット回転法の場合のナット回転量は 120° （M12 は、 60° ）とし、ボルトの長さがねじの呼びの 5 倍を超える場合の回転量は、特記による。
- (h) 作業場所の温度が 0°C 以下になり着氷のおそれがある場合には、原則として、締付け作業を行わない。

8.13.8 締付けの確認

- (a) トルシア形高力ボルト
 - (1) 締付け完了後に、一次締めの際につけたマーキングのずれ、ピンテールの破断等により全数本締めの完了したこと、とも回り及び軸回りの有無、ナット回転量並びにナット面から出たボルトの余長を確認する。
 - (2) (1)の結果、ナット回転量に著しいばらつきの認められる群については、そのボルト群のすべてのボルトのナット回転量を測定し、平均回転角度を算出し、平均回転角度 $\pm 30^{\circ}$ の範囲のものを合格とする。
 - (3) ボルトの余長は、ねじ山の出が 1～6 山のものを合格とする。
- (b) J I S 形高力ボルト
 - (1) トルクコントロール法による場合
 - (i) 締付け完了後に、一次締めの際につけたマーキングのずれにより、全数本締めの完了したこと、とも回りの有無、ナット回転量及びナット面から出たボルトの余長を確認する。
 - (ii) ナット回転量に著しいばらつきの認められる締付け群については、すべてのボルトについてトルクレンチを用いナットを追締めすることにより、締付けトルク値の適否を確認する。この結果、作業前に調整した平均トルク値の $\pm 10\%$ 以内にあるものを合格とする。
 - (iii) ボルトの余長は、(a) (3)による。
 - (iv) (ii)の結果、締付け不足の認められた場合は、所定のトルクまで追締めする。
 - (2) ナット回転法による場合

- (i) 締付け完了後に、一次締めの際につけたマーキングのずれにより、全数本締めの完了したと、とも回りの有無、ナット回転量及びナット面から出たボルトの余長を確認する。
- (ii) ナットの回転量が規定値 $\pm 30^\circ$ （M12 は、 $-0^\circ + 30^\circ$ ）の範囲にあるものを合格とする。
- (iii) (ii)の結果、回転量が不足しているボルトは、所定の回転量まで追締めする。
なお、回転量が許容範囲を超えたものは、取り替える。
- (iv) ボルトの余長は、(a) (3)による。
- (c) 締付け完了後のボルトの形状及び余長が確保されていることを確認する。
- (d) (a) (2)、(b) (1) (ii) 及び (b) (2) (ii) の結果不合格となった場合、ナットとボルト、座金等がとも回り又は軸回りを生じた場合、ナット回転量に異常が認められた場合又はナット面から突き出た余長が過大若しくは過小の場合は、当該ボルトセットを新しいものに取り替える。
- (e) 一度使用したボルトセットは、再度、本締めに使用しない。
- (f) 締付け確認の記録により、監督職員の検査を受ける。

8.13.9 締付け及び確認用機器

- (a) 締付け及び確認用機器は、ボルトに適したものとし、よく点検整備されたものとする。
- (b) トルクコントロール式電動レンチ等のトルク制御機能を持った機器は、毎日 1 回作業開始前にトルクの誤差が所要トルクの $\pm 7\%$ 程度になるまで調整を行い、その結果を記録する。

14 節 溶接接合

8.14.1 適用範囲

この節は、手溶接（被覆アーク溶接）、半自動溶接（ガスシールドアーク溶接及びセルフシールドアーク溶接）、自動溶接（ガスシールドアーク溶接及びサブマージアーク溶接）等による溶接接合に適用する。

8.14.2 施工管理技術者

- (a) 溶接作業の施工管理技術者として、溶接管理技術者をおく。ただし、監督職員の承諾を受けた場合は、この限りではない。
- (b) 溶接管理技術者は、JIS Z 3410（溶接管理－任務及び責任）による溶接管理を行う能力のある者とする。

8.14.3 技能資格者

- (a) 溶接作業における技能資格者（以下「溶接技能者」という。）は、工事に相応した次に示す試験等による技量を有する者とする。
 - (1) 炭素鋼の手溶接の場合は、JIS Z 3801（手溶接技術検定における試験方法及び判定基準）
 - (2) 炭素鋼の半自動溶接の場合は、JIS Z 3841（半自動溶接技術検定における試験方法及び判定基準）
 - (3) 自動溶接の場合は、(1)又は(2)のいずれかの試験なお、技量を証明する主な工事経歴を、監督職員に提出する。
- (4) 組立溶接の場合は、(1)又は(2)のいずれかの試験
- (b) 工事の内容により、(a)の溶接技能者に対して、技量付加試験を行う場合は、特記による。
- (c) 溶接技能者の技量に疑いを生じた場合は、工事に相応した試験を行い、その適否を判定し、監督職員の承諾を受ける。

8.14.4 材料準備

- (a) 開先の形状は、特記による。
- (b) 開先の加工は、自動ガス切断又は機械加工とする。ただし、精度の不良なもの及び著しい凹凸のあるものは修正する。
- (c) 溶接材料は、丁寧に取り扱い、被覆剤のはく脱、汚損、変質、吸湿、著しい錆のあるものなどは使

用しない。吸湿の疑いがあるものは、その種類に応じた条件で乾燥して使用する。

8.14.5 部材の組立

- (a) 部材の組立は、適切な治具を用いて正確に行う。特にルート間隔及び密着部分に注意し、不良なもののは修正する。
- (b) 組立順序は、溶接変形が最小となるように考慮して施工する。
- (c) 高力ボルト接合と溶接接合を併用する場合は、高力ボルト接合を先に行い、溶接に当たってはボルト接合面の変形やボルトへの入熱を十分考慮して施工する。
- (d) 組立溶接は、次による。
 - (1) 組立溶接の位置は、継手の端部、隅角部、本溶接の始点及び終点等の強度上並びに工作上支障のある箇所を避ける。
 - (2) 組立溶接で本溶接の一部となるものは最小限とし、欠陥を生じたものはすべて削り取る。
 - (3) 組立溶接の最小ビード長さは、表 8.14.1 により、その間隔は 300～400mm 程度とする。

表 8.14.1 組立溶接の最小ビード長さ（単位：mm）

板厚	手溶接，半自動溶接を行う箇所	自動溶接を行う箇所
6 以下	30	50
6 を超える	40	70

（注）板厚が異なる場合は、厚い方の板厚とする。

- (4) 開先内には原則として、組立溶接を行わない。ただし、構造上、やむを得ず開先内に組立溶接を行う場合には、本溶接後の品質が十分に確保できる方法とする。
- (5) 引張強さ 490N/mm² 以上の高張力鋼及び厚さ 25mm 以上の鋼材の組立溶接をアーク手溶接とする場合は、低水素系溶接棒を使用する。

8.14.6 溶接部の清掃

溶接部は、溶接に先立ち、水分、油、スラグ、塗料、錆等の溶接に支障となるものを除去する。ただし、溶接に支障のないミルスケール及び塗料は、除去しなくてもよい。

8.14.7 溶接施工

- (a) 共通事項
 - (1) 溶接機とその付属用具は、溶接条件に適した構造及び機能を有し、安全に良好な溶接が行えるものとする。
 - (2) 溶接部は、有害な欠陥のないもので、表面は、できるだけ滑らかなものとする。
 - (3) 溶接順序は、溶接変形が最小となるように考慮して施工する。
 - (4) 溶接姿勢は、作業架台、ポジショナー等を利用して部材の位置を調整し、できるだけ下向きとする。
 - (5) 材質、材厚、気温等を考慮のうえ、必要に応じて、適切な溶接条件となるよう予熱を行う。
 - (6) エンドタブの取扱い
 - (i) 完全溶込み溶接及び部分溶込み溶接の場合は、原則として、溶接部の始端及び終端部に適切な材質、形状及び長さをもった鋼製エンドタブを用いる。ただし、鉄骨製作工場に十分な実績があり、かつ、溶接部の品質が十分確保できると判断される場合は、監督職員の承諾を受けて、その他の工法とすることができる。
 - (ii) エンドタブの切除の有無及び適用箇所は特記による。切除する場合の仕上げ等は、次による。
 - ① 見え隠れとなる部分又は配筋上支障となる部分は、5～10mm を残して切除し、グラインダー掛けにより、粗さ 100 μ m_{Rz} 程度以下及びノッチ深さ 1mm 程度以下に仕上げる。

② 見え掛りとなる部分は、切除のうえ、部材断面を欠損しないように切断面をグラインダー掛けにより、①の程度に仕上げる。

(7) 溶接に支障となるスラグ及び溶接完了後のスラグは、入念に除去する。

(8) 著しいスパッタ及び塗装下地となる部分のスパッタは、除去する。

(9) アークストライクを起こしてはならない。ただし、アークストライクを起こした場合は、鋼材表面を平滑に仕上げる。

(10) 裏当て金の材質、形状及び長さは溶接部の品質を確保できるものとし、原則として、フランジの内側に設置する。また、裏当て金の組立に必要な組立溶接は、接合部に悪影響を与えないように行う。

(b) 完全溶込み溶接

(1) 裏当て金のない場合は、表面より溶接を行ったのち、健全な溶着部分が現れるまで裏はつりを行い、裏はつり部を十分清掃したのち裏溶接を行う。ただし、サブマージアーク溶接で、溶接施工試験等により十分な溶込みが得られると判断・確認できる場合は、裏はつりを省略することができる。

(2) 裏当て金のある場合は、初層の溶接において継手部と裏当て金がともに十分溶け込むようにする。

(3) 溶接部の余盛りは、緩やかに盛り上げる。その高さは、JASS 6 付則 6. [鉄骨精度検査基準] 付表 3 [溶接] による。

(4) 突合せ溶接される部材の板厚が異なる場合の溶接部の形状は、次による。

(i) 低応力高サイクル疲労を受ける場合は、厚い方の材を $1/2.5$ 以下の傾斜に加工し、開先部分で薄い方と同一の高さにする。

(ii) (i) 以外で板厚差による段違いが薄い方の板厚の $1/4$ を超えるか又は 10mm を超える場合は、T 継手に準じた高さの余盛を設ける。

(iii) 板厚差による段違いが薄い方の板厚の $1/4$ 以下、かつ、 10mm 以下の場合は、溶接表面が薄い方の材から厚い方の材へ滑らかに移行するように溶接する。

(5) スカーラップの形状は、特記による。

(c) 部分溶込み溶接

(1) 溶接部の余盛りは、(b) (3) による。

(2) 初層の溶接は、所定の溶込みが得られるように行う。

(d) 隅肉溶接

(1) 溶接長さは、有効長さに隅肉サイズの 2 倍を加えた長さであり、その長さを確保するように施工する。

(2) 溶接部の余盛り高さは、(b) (3) による。

8.14.8 気温等による処置

(a) 作業場所の気温が -5°C を下回る場合は、溶接を行わない。

(b) 作業場所の気温が -5°C から 5°C までの場合は、溶接線から 100mm 程度の範囲を適切な方法で加熱して、溶接を行う。

(c) 降雨・降雪等で母材がぬれているとき又は溶接に影響を及ぼすような風が吹いているときは、溶接を行わない。ただし、適切な処置が取られ支障のない場合は、この限りではない。

なお、溶接は、継手部分付近に水分が残っていないことを確認してから行う。

8.14.9 関連工事による溶接

関連する工事のため、金物等を鉄骨部材に溶接する場合は、母材に悪影響を与えないように、表 8.14.1 に示す最小ビード長さを遵守するとともに、必要に応じて予熱等の処置を行う。

なお、溶接は、8.14.3 による技量を有する溶接技能者が行う。

8.14.10 溶接部の確認

(a) 溶接の着手前及び作業中に、次の項目について試験、計測又は確認を行う。

(1) 溶接着手前

隙間、食違い、ルート間隔、開先角度及びルート面の加工精度等、組立、溶接部の清掃、予熱、エンドタブの取付け

(2) 溶接作業中

溶接順序、溶接姿勢、溶接棒径及びワイヤー径、溶接電流及びアーク電圧、入熱、パス間温度、

各層間のスラグの清掃、裏はつりの状態、完全溶込み溶接部における溶接技能者の識別

(b) 溶接完了後、次の項目について確認を行う。

ビード表面の整否、ピット、アンダーカット及びクレーター等の状態、溶接金属の寸法

(c) (a) 及び (b) による確認結果の記録を監督職員に提出し、必要に応じて、8.14.12 により補修を行う。

8.14.11 溶接部の試験

(a) 割れの疑いのある表面欠陥には、JIS Z 2343-1（非破壊試験－浸透探傷試験－第 1 部：一般通則：浸透探傷試験方法及び浸透指示模様の分類）又は JIS Z 2320-1（非破壊試験－磁粉探傷試験－第 1 部：一般通則）による試験を行う。

(b) 完全溶込み溶接部の超音波探傷試験は次により、適用は特記による。

(1) 試験の規準は、（一社）日本建築学会「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査規準」による。

(2) 試験箇所数の数え方は、JASS 6 表 5.1 [溶接箇所数の数え方] に準ずる。

(3) 工場溶接及び工事現場溶接共、全数試験とする。

(4) 超音波探傷試験を行う機関及び技能資格者は、次による。

(i) 超音波探傷試験を行う機関は、当該工事の鉄骨製作工場に所属しないもので、かつ、当該工事の品質管理の試験を行っていないものとする。

(ii) 試験機関は、建築溶接部の超音波探傷試験等に関して、当該工事に相応した技術と実績を有するものとし、試験機関の組織体制、所有探傷機器、技能資格者、試験の実績等により、監督職員の承諾を受ける。

(iii) 超音波探傷試験における技能資格者は、JIS Z 2305（非破壊試験－技術者の資格及び認証）による技能を有する者とする。

(c) (a) 及び (b) の試験結果の記録を監督職員に提出し、不合格箇所がある場合は、8.14.12 による補修を行う。

8.14.12 不合格溶接の補修その他

(a) 不合格溶接の補修

(1) 著しく外観の不良な場合は、修正する。

(2) 溶接部に融合不良、溶込み不良、スラグの巻込み、ピット、ブローホール等の有害な欠陥のある場合は、削り取り、再溶接を行う。

(3) アンダーカット、クレーターの充填不足、のど厚不足、溶接の長さ不足等は、補足する。補足に際しては、温度の急冷却を防止する措置を行う。

(4) 余盛の過大等は、母材に損傷を与えないように削り取る。

(5) 溶接部に割れがある場合は、原則として、溶接金属を全長にわたり削り取り再溶接を行う。

なお、適切な試験により、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を行う。

(6) 超音波探傷試験の結果が不合格の部分は、アークエアガウジング等によりはつり取って再溶接を

行う。

- (7) 不合格溶接の補修用溶接棒の径は、手溶接の場合は 4 mm 以下とする。
- (b) 溶接により母材に割れが入った場合及び溶接割れの範囲が局部的でない場合は、その処置について監督職員と協議する。
- (c) (a)により補修を行った部分の全数について、8. 14. 10 に準ずる確認及び 8. 14. 11 に準ずる試験を行い、その結果の記録を監督職員に提出し、承諾を受ける。

15 節 スタッド溶接

8. 15. 1 適用範囲

この節はアークスタッド溶接に適用する。

8. 15. 2 スタッド溶接作業における技能資格者

- (a) スタッド溶接作業を行う技能資格者は、JASS 6 付則 4. [スタッド溶接技術検定試験] により、工事に相応した技量を有する者とする。
- (b) 溶接技能資格者の技量に疑いを生じた場合は、工事に相応した試験を行い、その適否を判定し、監督職員の承諾を受ける。

8. 15. 3 スタッドの仕上り精度

- (a) 仕上り高さは、指定された寸法の ± 2 mm 以内、傾きは 5° 以内とする。
- (b) 母材及びスタッド材軸部に発生したアンダーカットは、0. 5 mm 以内とする。

8. 15. 4 スタッド溶接施工

- (a) スタッド溶接は、アークスタッド溶接の直接溶接とし、原則として下向き姿勢とする。
- (b) スタッド溶接用電源は、原則として、専用電源とする。
- (c) 施工に先立ち溶接条件を適切に設定する。溶接条件の設定は、スタッドの径が異なるごとに午前と午後それぞれ作業開始前 2 本以上の試験スタッド溶接を行い定める。
- (d) 磁気吹きの影響を受けるおそれがある場合は、その防止に必要な措置を講ずる。
- (e) 溶接面に、水分、著しい錆、塗料、亜鉛めっき等溶接作業及び溶接結果に障害となるものがある場合は、スタッド軸径の 2 倍以上をグラインダー等により丁寧に除去し、清掃を行う。
- (f) デッキプレートを貫通させてスタッド溶接を行う場合は、事前に引張試験、曲げ試験、マクロ試験等を行って溶接部の健全性が確保できる施工条件を定める。

8. 15. 5 スタッド溶接後の試験

- (a) スタッド溶接完了後、次により試験を行う。
 - (1) 外観試験
 - (i) 母材及び材軸部のアンダーカットの有無を、全数について確認する。
 - (ii) 仕上り高さ及び傾きの試験は、次による。
 - ① 試験は抜取りとし、スタッドの種類及びスタッド溶接される部材が異なるごとに、かつ、100 本ごと及びその端数について試験ロットを構成し、1 ロットにつき 1 本以上抜き取る。
 - ② 仕上り高さ及び傾きは、測定器具を用いて計測する。
 - ③ 試験したスタッドが合格の場合、そのロットを合格とする。
 - ④ 試験したスタッドが不合格の場合は、同一ロットから更に 2 本のスタッドを試験し、2 本とも合格した場合は、そのロットを合格とする。それ以外の場合は、ロット全数について試験する。
 - (2) 打撃曲げ試験
 - (i) 抜取りは、(1) (ii) ①による。
 - (ii) 打撃により角度 15° まで曲げたのち、溶接部に割れその他の欠陥が生じない場合は、そのロットを合格とする。

(iii) 試験したスタッドが不合格の場合は、(1)(ii)④による。

(b) (a)の試験結果の記録を監督職員に提出し、不合格となったスタッドは、8.15.6 による補修を行う。

8.15.6 不合格スタッド溶接の補修

(a) 母材又はスタッド材軸部に深さ 0.5mm を超えるアンダーカットの発生したものは、隣接部に打増しを行う。

なお、母材にアンダーカットを生じたスタッド材の処置は、(c)による。

(b) 仕上り寸法が不合格となったスタッド材及び打撃曲げ試験で割れ又は折損の生じたスタッド材は、隣接部に打増しを行う。

(c) (a)及び(b)の不合格スタッド材で欠陥が母材に及んでいる場合は、スタッド材を除去したのち、予熱して補修溶接を行い、グラインダーで母材表面を平滑に仕上げる。

(d) (a)及び(b)で、隣接部に打増しができない場合は、(c)により不合格スタッドを除去したのちに打直しを行う。

(e) 打撃曲げ試験により、15° まで曲げたスタッドは、欠陥のない場合そのまま使用する。

(f) (a)から(d)までにより補修を行ったスタッドは、全数について 8.15.5(a)(1)に準じて試験を行い、その結果の記録を監督職員に提出し、承諾を受ける。

8.15.7 気温等による処置

(a) 気温が 0℃以下の場合は、溶接を行わない。ただし、溶接部より 100mm の範囲の母材部分を 36℃程度にガスバーナー等で加熱して溶接する場合は、この限りでない。

(b) 降雨・降雪等で母材がぬれているとき又は溶接に影響を及ぼすような風が吹いているときは、8.14.8(c)による。

16 節 鉄骨の錆止め塗装

8.16.1 適用範囲

(a) この節は、鉄骨の錆止め塗装に適用する。

(b) この節に規定する以外は、7 章「塗装改修工事」による。

8.16.2 工場塗装の範囲

(a) 次の部分は、塗装しない。

(1) コンクリートに密着する部分及び埋め込まれる部分

(2) 高力ボルト摩擦接合部の摩擦面

(3) 工事現場溶接を行う部分の両側それぞれ 100mm 程度の範囲及び超音波探傷試験に支障を及ぼす範囲

(4) 密閉される閉鎖形断面の内面

(5) ピン、ローラー等密着する部分及び回転又は摺動面で削り仕上げした部分

(6) 組立によって肌合せとなる部分

(7) 耐火被覆材の接着する面。ただし、8.16.3(2)を除く。

(b) 工事現場溶接を行う部分でも、溶接するまでに著しい錆を発生するおそれのある場合は、溶接に無害な適切な防錆処置を行う。

8.16.3 塗料の種別

次の部分の錆止め塗料の種別は、特記による。

(1) 鉄骨鉄筋コンクリート造の鋼製スリーブで鉄骨に溶接されたものの内面。ただし、錆止め塗料の種別は、特記がなければ、表 7.3.1「鉄鋼面錆止め塗料の種別」の A 種とする。

(2) 特記により塗装を行う場合の耐火被覆材の接着する面

8.16.4 工事現場塗装

7.3.3「錆止め塗料塗り」(b)による錆止め塗装塗りの工事現場塗装は、次による。

- (1) 現場接合部の下地調整は、表 7.2.2 [鉄鋼面の下地調整] による R C 種とし、工場塗装と同種の錆止め塗料を使用して塗装を施す。
- (2) 塗膜の損傷した部分は活膜を残して除去し、錆の生じた部分は手工具を用いて旧塗膜を除去し、いずれも錆止め塗料で補修する。

17 節 耐火被覆

8.17.1 適用範囲

この節は、鉄骨の耐火被覆に適用する。

8.17.2 耐火被覆の種類及び性能

耐火被覆は、耐火材吹付け、耐火板張り、耐火材巻付け、ラス張りモルタル塗り等とし、その種類及び性能は特記による。

8.17.3 耐火被覆の品質

- (a) 耐火被覆は、建築基準法の規定に基づく所定の性能を有すること。
- (b) 耐火被覆は、耐火性能に影響を及ぼす有害な欠陥がなく、取付け強度及び付着強度が十分であること。
- (c) 貫通孔部の処理等が適切で、デッキプレートと梁の隙間、主要部材の取付け金物等が正しく被覆されていること。

8.17.4 耐火材吹付け

- (a) 耐火材吹付けの材料及び工法は、建築基準法に基づき認定を受けたものとする。
- (b) 施工に先立ち、支障となる浮き錆、付着油等は除去する。
- (c) 耐火材の吹付け厚さは、確認ピンを用いて確認する。スラブ及び壁面については 2 m²程度につき 1 箇所以上とし、柱は 1 面に各 1 箇所以上、梁は 1 本当たり、ウェブ両側に各 1 本、下フランジ下面に 1 本、下フランジ端部両側に各 1 本差し込んで確認する。
なお、確認ピンは、そのまま存置しておく。
- (d) 吹付けを行う場合は、十分な養生を行い、飛散防止に努める。

8.17.5 耐火板張り

- (a) 耐火板張りの材料及び工法は、建築基準法に基づき定められたもの又は認定を受けたものとする。
また、見え掛り面に使用するものは、塗装等仕上げができるものとする。
- (b) 施工に先立ち、支障となる浮き錆等は除去する。
- (c) (a) 及び (b) 以外は、耐火被覆材製造所の仕様による。

8.17.6 耐火材巻付け

- (a) 耐火材巻付けの材料及び工法は、建築基準法に基づき認定を受けたものとする。
- (b) 施工に先立ち、支障となる浮き錆等は除去する。
- (c) (a) 及び (b) 以外は、耐火被覆材製造所の仕様による。

8.17.7 ラス張りモルタル塗り

- (a) 所定の耐火性能を満足する調合及び塗り厚とする。
- (b) (a) 以外の工法等は、6 章 15 節 [モルタル塗り] により、見え隠れ部は中塗り程度の仕上りとする。

8.17.8 試験

耐火被覆材の種類に応じて、定められた方法に基づいて試験を行う。

8.17.9 耐火表示

耐火材吹付け、耐火板張り、耐火材巻付け等には、点検可能な部分に適切な表示を行う。

18 節 鉄骨の工事現場施工

8.18.1 適用範囲

この節は、鉄骨の工事現場施工に適用する。

8.18.2 搬入及び現場組立準備

- (a) 製品は、組立順序に従って工事現場に搬入する。この際、必要に応じて、養生を行う。
- (b) 部材に曲がり、ねじれ等が生じた場合は、現場組立に先立って修正する。

8.18.3 現場組立

- (a) 組立は、組立順序、組立中の構造体の補強の要否等について、十分検討した計画に従って行い、本接合が完了するまで強風、自重、その他の荷重に対して安全な方法とする。
- (b) 仮ボルトは、本接合のボルトと同軸径の普通ボルト等で損傷のないものを用い、締付け本数は、1 群のボルト数の 1/3 以上、かつ、2 本以上とする。
- (c) 柱梁接合部の混用接合部又は併用継手では、仮ボルトは普通ボルト等を用い、締付け本数は 1 群のボルト数の 1/2 以上、かつ、2 本以上とする。
- (d) 柱及び梁を現場溶接接合とする場合、エレクトロンピース等の仮接合用ボルトは、全数を締め付ける。
- (e) 本接合に先立ち、ひずみを修正し、組立直しを行う。
- (f) 吊上げの際に変形しやすい部材は、適切な補強を行う。
- (g) 組立が完了した時点で、形状及び寸法精度について確認し、監督職員の検査を受ける。

19 節 現場打ち鉄筋コンクリート壁の増設工事

8.19.1 適用範囲

この節は、新設耐震壁、増打ち耐震壁、開口閉塞壁及び新設袖壁の増設壁工事に適用する。

8.19.2 既存部分の撤去等

- (a) 既存仕上げ等の撤去
 - (1) 既存仕上げの撤去範囲は、特記による。特記がなければ、本工事に支障となる最小限の範囲を撤去し、既存構造体を露出させる。
 - (2) 工事に支障となる設備機器、配管等の撤去及び移設は、特記による。特記がない場合及び特記以外に支障となるものがある場合は、監督職員と協議する。
- (b) 既存構造体の撤去
 - (1) 既存構造体の撤去範囲は、特記による。
 - (2) はつりだした鉄筋及び鉄骨の処置は、特記による。
- (c) 既存構造体を実測し、寸法等を確認する。
なお、設計図書と異なる場合は、監督職員と協議する。

8.19.3 既存部分の処理

- (a) 打継ぎ面となる範囲の既存構造体コンクリート面に、目荒しを行う。
- (b) 目荒しの程度は、特記による。
- (c) 既存施工面にほこり、油等がないように十分清掃する。
- (d) 既存構造体にひび割れや欠損等の不良部分がある場合は、監督職員と協議する。

8.19.4 材料

材料は、2 節による。

8.19.5 あと施工アンカーの施工

施工は、11 節による。

8.19.6 鉄筋の加工及び組立

- (a) 既存部との取合い部分には、割裂補強筋を設ける。割裂補強筋の仕様は、特記による。
- (b) (a) 以外は、3 節による。

8.19.7 型枠の組立及び取外し

- (a) 型枠は、セメントペースト、モルタル等を既存部取合いから、漏出させないように緊密に組立てる。
- (b) (a)以外は、8.7.8による。

8.19.8 コンクリートの打込み

- (a) 打込みの工法の種類は、次により、適用は、特記による。
 - (1) 流込み工法
型枠の上部から重力を利用して流し込む工法。
 - (2) 圧入工法
型枠の下部に圧入孔を設けてポンプ等で圧力を加えながら、コンクリートを型枠内部に打ち込む工法。
- (b) 流込み工法
 - (1) 型枠の上部に流し込み用開口を設ける。当該階からの打込みが困難な場合は、監督職員と協議する。
 - (2) コンクリート投入口は、コンクリートの打込みに支障のないように適切な間隔で配置する。また、打込み高さが大きい場合は、2段以上に配置する。
 - (3) 打込み区画は、1層1スパンの壁ごととし、原則として、打継ぎはしない。
 - (4) (1)から(3)まで以外は、8.7.1から8.7.7まで及び10節による。
- (c) 圧入工法
 - (1) 鉄筋等が圧入の障害とならない位置に圧入孔管を取り付ける。
 - (2) 型枠は、コンクリートの圧送による側圧の上昇を考慮した設計を行い、型枠を堅固に組立てる。
 - (3) 型枠上部には、空気抜き孔やオーバーフロー管を設ける。
 - (4) 圧入孔管やオーバーフロー管等の器具は、型枠と隙間のないように密着させて固定する。
 - (5) 圧入孔管には、コンクリートの逆流を防止する装置を設ける。
 - (6) 圧入孔管は、コンクリートの打込みに支障のないように適切な間隔で配置する。また、打込み高さが大きい場合は、2段以上に配置する。
 - (7) コンクリートポンプは、脈動の小さい機種を使用する。
 - (8) 打ち込む前に試験圧送等により、圧送負荷を確認しておく。
 - (9) 圧入においては、型枠に急な圧力の上昇とならない速度で打込みを行う。
 - (10) 打込み区画は、1層1スパンの壁ごととし、原則として、打継ぎはしない。
 - (11) (1)から(10)まで以外は、8.7.1から8.7.7まで及び10節による。

8.19.9 既存構造体との取合い

既存構造体と増設壁との取合いの処理方法は特記による。特記がなければ、次による。

- (1) 既存構造体と増設壁との隙間には、グラウト材を注入する。
- (2) グラウト材は、注入直前に必要量だけ練り、練りおき時間を長くとらない。
- (3) コンクリート打設前にあらかじめ注入孔及び空気抜き孔を設ける。
- (4) 注入孔の配置は、グラウト材が十分浸透するように適切な間隔とする。
- (5) 注入前には、コンクリート部分及び注入孔を水洗・清掃し、不純物を除去する。
- (6) 注入作業は、徐々にグラウト材を浸透させ、注入圧力と注入量により管理する。
- (7) 注入作業中にグラウト材が漏出する場合は、急結材でシールし、圧力低下を防止する。
- (8) グラウト材の硬化を確認後、型枠を取り外す。
- (9) 既存構造体とグラウト材との間に隙間のないことを、目視により確認する。

8.19.10 仕上げ

増設壁工事後の仕上げは、特記による。

20 節 鉄骨ブレースの設置工事

8.20.1 適用範囲

この節は、鉄骨架構部が枠付きで、その全周をモルタル等による間接接合により既存鉄筋コンクリート造架構部と一体化する鉄骨ブレースの設置工事に適用する。

8.20.2 既存部分の撤去等

撤去等は、8.19.2 による。

8.20.3 既存部分の処理

- (a) 鉄骨ブレースの取り付け範囲の既存構造体のコンクリート面に、目荒しを設ける。
- (b) (a) 以外は、8.19.3(b) から (d) までによる。

8.20.4 材料

材料は、2 節による。

8.20.5 あと施工アンカーの施工

施工は、11 節による。

8.20.6 鉄骨ブレースの設置

- (a) 鉄骨部材の製作
 - (1) 鉄骨部材の製作は、12 節による。
 - (2) 鉄骨部材の錆止め塗装は、16 節による。
 - (3) 設計図書に記載された部材の形状が搬入及び組立に適切でない場合は、あらかじめ監督職員と協議する。
- (b) 鉄骨部材の取付け
 - (1) 分割され搬入された部材は、必要に応じて地組を行う。
 - (2) 地組された部材又は 1 部材として搬入された部材は、仮締めボルト、キャンバー、ジャッキ等を使用して取付ける。
 - (3) 取付け調整し、所定の位置に設置されたことを確認する。
 - (4) (1) から (3) まで以外は、18 節による。

8.20.7 既存構造体との取合い

- (a) 既存部との取合い部分には、割裂補強筋を設ける。割裂補強筋の仕様は、特記による。
- (b) 既存構造体と鉄骨の間隙は型枠でふさぎ、周囲にシーリング材等を充填する。
- (c) 型枠上部に空気抜き孔を設ける。
- (d) グラウト材を、型枠下部に設けた圧入孔よりモルタルポンプを使用して圧入する。
なお、下階への漏水防止については、適切な処理を行う。
- (e) グラウト材の硬化を確認後、型枠を取り外す。
- (f) 既存構造体とグラウト材との間に隙間のないことを、目視により確認する。

8.20.8 塗装の補修

現場搬入時、取付け時に生じた塗装の損傷、接合部の塗装は、16 節により、均一な塗装面になるように補修する。

8.20.9 仕上げ

ブレース設置工事後の仕上げは、特記による。

21 節 柱補強工事

8.21.1 適用範囲

この節は、溶接金網巻き工法、溶接閉鎖フープ巻き工法、鋼板巻き工法、帯板巻き付け工法及び連続繊維補強工法の柱の補強工事に適用する。

8.21.2 既存部分の撤去等

撤去等は、8.19.2 による。

8.21.3 既存部分の処理

- (a) 連続繊維補強工法以外の工法の場合は、既存構造体のコンクリート面に、目荒しを設ける。
- (b) (a) 以外は、8.19.3(b) から (d) までによる。

8.21.4 材料

材料は、2 節による。

8.21.5 溶接金網巻き工法及び溶接閉鎖フープ巻き工法

- (a) 鉄筋・溶接金網の加工及び組立
加工及び組立は、3 節による。
- (b) 型枠の組立及び取外し
 - (1) 型枠は、セメントペースト、モルタル等を既存部取合いから、漏出させないように緊密に組み立てる。
 - (2) 型枠は、できるだけ型枠振動機が使用しやすいように組み立てる。
 - (3) 柱頭及び柱脚に隙間を設ける場合は、特記による。
 - (4) 打ち込むコンクリート又はグラウト材の厚さは特記による。
 - (5) (1) から (4) まで以外は、8.7.8 による。
- (c) コンクリート及び構造体用モルタルの打込み
打込みの工法の種類は、次により、適用は特記による。
 - (i) 流込み工法
 - ① 8.19.8 の (a) (1) 及び (b) による。
 - ② 一回の打込み高さは 1 m 程度とし、一回ごとに締め固めを行う。締め固めは振動機を用いるほか、突締め、たたき締めも有効に用い、コンクリート又は構造体用モルタルを密実に締め固める。
 - (ii) 圧入工法
8.19.8 の (a) (2) 及び (c) による。

8.21.6 鋼板巻き工法及び帯板巻き付け工法

- (a) 鋼板等の加工
 - (1) 柱頭及び柱脚に隙間を設ける場合は、特記による。
 - (2) 溶接後の歪み及びグラウト後の変形防止のための適切な補強を行う。
 - (3) 鋼板等の錆止め塗装は、16 節による。
 - (4) 設計図書に記載された部材の形状が搬入及び組立に適切でない場合は、あらかじめ監督職員と協議する。
- (b) 鋼板の組立及び取付け
 - (1) 鋼板巻き工法の場合
 - (i) 鋼板の組立
構造体の梁に仮設のあと施工アンカーを設置し、金物を固定のうえチェーンブロック等で吊り上げ、所定の位置にセットする。
 - (ii) 鋼板の肌合わせ
裏あて材等を仮止めし、割矢を打ち込み、肌合わせを行う。
 - (iii) 溶接
14 節の溶接接合により鋼板を固定する。
 - (2) 帯板巻き付け工法の場合
既存柱の四隅にアングルをあて、アングル間に帯板を 14 節の溶接接合により固定する。
 - (3) 組立の確認

鋼板等組立後、監督職員の検査を受ける。

(4) 塗装の補修

現場搬入時、取付け後に生じた塗装の損傷、接合部の塗装は、16 節により、均一な塗装面になるように補修する。

(c) 既存構造部との取合い

(1) 鋼板巻き工法の場合

- (i) 既存構造材と鋼板との隙間は型枠等でふさぎ、周囲にシーリング材等を充填する。
- (ii) 型枠上部に空気抜き孔を設ける。
- (iii) グラウト材を、型枠下部に設けた圧入孔よりモルタルポンプを使用して圧入する。下階への漏出防止については、適切に処理する。
- (iv) グラウト材の強度発現を確認後、型枠等を取り外す。

(2) 帯板巻き付け工法の場合

既存構造体と帯板の間に構造用モルタルを詰め込む。

8.21.7 連続繊維補強工法

(a) 下地処理

- (1) コンクリート表面の凸凹は、削取り、断面修復材及び下地調整材等で平滑にする。
なお、コンクリート表面の凸凹が著しい場合は、監督職員と協議する。
- (2) ひび割れ部の改修工法の種類は、4.1.4 [外壁改修工法の種類] (a) 又は (b) の樹脂注入工法に準拠し、適用は特記による。
- (3) 柱の隅角部は、面取りする。面取りの大きさは、特記による。
- (4) 建具や新設壁用等のアンカー筋は、事前に埋め込んでおくか捨てボルトを差し込んでおく。
- (5) 柱表面に付着しているほこり類を除去する。また、水分がある場合は、十分な乾燥を行う。

(b) プライマーの塗布

- (1) プライマーは、連続繊維シート製造所の指定する製品とする。
- (2) プライマーは、コンクリート表面が十分に乾燥していることを確認してから塗布する。乾燥していない場合は、必要な対策について監督職員と協議する。
- (3) プライマーは、ローラーはけを使い、コンクリート表面につやが出る状態まで十分に塗布する。
- (4) プライマー塗布後は、プライマーが乾くまで、水分、ほこり又は砂が付着しないように養生する。
養生期間は、製造所の仕様による。

(c) 下地調整

下地の不陸、段差及びピンホール等の小規模な不具合の調整は、金ごて又はパテべら等で、下地調整材を塗布する。

(d) 連続繊維シートの貼付け

- (1) 連続繊維シートを貼り付ける範囲に、ローラー又ははけで含浸接着樹脂を下塗りする。
- (2) 連続繊維シートの貼り付けは、ハンドレイアップで少し引張り気味に貼り付ける。連続繊維シートは、しわや気泡が残らないように、ローラーやゴムべらで良く押さえ、コンクリートとの密着を図る。しわ、気泡および液溜りなどが生じた場合は、監督職員と協議する。
- (3) 貼り付けた連続繊維シートの上面に、下塗りの含浸接着樹脂がにじみ出るのを確認したのち、上塗りの含浸接着樹脂をローラー又ははけで塗布する。
- (4) 連続繊維シートを多層巻きする場合は、直前層の上塗りの後に次層の下塗りの含浸接着樹脂を塗布したのち、連続繊維シートを貼り付ける。

(e) 連続繊維シートの養生

上塗り含浸接着樹脂が硬化するまで、水分、ほこり等が付着しないように養生する。養生期間は、製造所の仕様による。

(f) 連続繊維補強材の強度試験

連続繊維補強材の強度試験は、次により、適用及び試験数量は、特記による。

- (i) 引張強度試験は、JIS A 1191（コンクリート補強用連続繊維シートの引張試験方法）に準拠する。

なお、試験片の種類は、A形とする。

- (ii) 付着強度試験は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）に準拠する。

なお、試験体は、現場で施工時に作成する。

8.21.8 仕上げ

補強工事後の仕上げは、特記による。

22 節 耐震スリット新設工事

8.22.1 適用範囲

この節は、柱と壁との接合部等にスリットを設ける工事に適用する。

8.22.2 施工

- (a) スリットの幅及び深さ

スリットの幅及び深さは、特記による。

- (b) 既存部分の撤去等

撤去等は、8.19.2(a)，(c)及び8.19.3(d)による。

- (c) 既存の壁の切断

- (1) 切断中に水を使用する機器をスリット施工に用いる場合は、コンクリートののろを含めて漏出に対する措置を行う。

- (2) スリット施工の際にあと施工アンカーを用いて機器を固定する場合は、柱、梁への打込みを避け、垂れ壁、腰壁を利用する。また、タイル張り仕上げの場合は、タイルの目地部とする。

- (3) スリット施工後、清掃を行いコンクリート片の残材や切断面に付着したコンクリートのろ等を除去する。

- (4) 切断面に露出した鉄筋は、16 節による錆止めを行う。

- (d) 充填材の挿入及び周囲補修等

- (1) 耐火材

耐火材の使用箇所及び仕様は特記による。

- (2) 遮音材

遮音材の使用箇所及び仕様は、特記による。

- (3) シーリング

外部に面するスリット部分のシーリングは、3 章 7 節 [シーリング] による。

- (4) (b) の撤去部の補修は、特記による。特記がなければ撤去材と同一材で補修する。ただし、これにより難しい場合は、監督職員と協議する。

23 節 免震改修工事

8.23.1 適用範囲

この節は、免震改修工事における既存建物への支承材又は減衰材の設置工事に適用する。

8.23.2 既存構造体の荷重保持

- (a) 既存構造体（既存杭を含む）の一部を撤去する場合における荷重の保持方法は、既存構造体と同等の安全性を有する構造により保持すること。

- (b) 既存構造体の周囲及び基礎下の地盤を掘削する場合における荷重の保持方法は、既存構造体と同等の安全性を有する構造により保持すること。
- (c) 免震層の施工に当たり、水平拘束材を設置するなどして、既存構造体と同等の安全性を有する構造により保持すること。

8.23.3 施工管理技術者

- (a) 免震改修工事の施工には、工事の内容及び工法に相応した施工の指導を行う施工管理技術者をおく。
- (b) 施工管理技術者は、免震工事の施工等にかかわる指導及び品質管理を行う能力のある者とする。

8.23.4 掘削に伴う調査

- (a) 根切り箇所近接して、崩壊又は破損のおそれのある建築物、埋設物等がある場合は、損傷を及ぼさないように処置する。
- (b) 給排水管、ガス管、ケーブル等の埋設が予想される場合は、調査を行う。
なお、給排水管等を掘り当てた場合は、損傷しないように注意し、必要に応じて緊急処置をし、監督職員及び関係者と協議する。

8.23.5 既存部分の撤去等

既存部分が鉄筋コンクリート造又は鉄骨鉄筋コンクリート造の場合は、8.19.2による。

8.23.6 既存部分の処理

既存部分が鉄筋コンクリート造又は鉄骨鉄筋コンクリート造の場合は、8.19.3による。

8.23.7 支承材・減衰材

- (a) 支承材又は減衰材の材質及び諸元は、特記による。
- (b) 性能確認試験の項目及び数量は、特記による。
- (c) 製品検査における項目、内容、判定基準、検査頻度等は、特記による。
- (d) (a)から(c)までによるほか、2節による。

8.23.8 運搬・養生

- (a) 支承材又は減衰材を運搬する場合は、特に、傷、へこみが発生しないよう養生すると共に、可動部分は動かないよう固定すること。
- (b) 支承材又は減衰材の保管は、屋内保管を原則とする。やむを得ず屋外保管する場合は、落下物や車両による衝突等により損傷を受ける危険性のない場所とし、平坦な設置台に載せ、シート等で養生するほか、次による。
 - (1) 直射日光にさらされないこと。
 - (2) 長期にわたって高温にしないこと。
 - (3) 油・薬品に汚染させないこと。
 - (4) 火気の使用に注意すること。
 - (5) 風雨にさらされないこと。
 - (6) 積み重ねをしないこと。ただし、積層ゴムを積み重ねる場合であって、支障のある偏りがなく2段までとした場合は、この限りではない。

8.23.9 荷重の受け替え

仮に保持していた荷重の受け替えについては、過大な鉛直変形の発生等により建物の耐震性能が損なわれないよう、当該部位の周囲において荷重を受け替えた影響も考慮すること。

8.23.10 支承材又は減衰材の設置

- (a) 防錆処置は、特記による。
- (b) 支承材又は減衰材の設置位置の寸法許容差は、特記による。
- (c) 別置の支承材又は減衰材の適用及びその種類、形状、寸法、数量及び設置条件は、特記による。
- (d) 既存部分が鉄筋コンクリート造又は鉄骨鉄筋コンクリート造の場合は(a)から(c)までによるほか、

次による。

- (1) あと施工アンカーの施工は、11 節による。
- (2) 鉄筋の加工及び組立は、8.19.6 による。
なお、割裂補強筋の適用は、特記による。
- (3) 型枠の組立及び取外しは、8.19.7 による。
- (4) コンクリートの打込みは、8.19.8 による。

8.23.11 水平拘束材の除去

水平拘束材の除去は、部分的に除去された状態が最小限となるよう、免震装置がすべて設置された後に、できるだけ短期間において一斉に除去を行う。

8.23.12 塗装の補修

塗装の補修は、8.20.8 による。

8.23.13 仕上げ

支承材又は減衰材設置後の仕上げは、特記による。

8.23.14 耐火被覆

支承材への耐火被覆の適用及び仕様は特記による。

8.23.15 免震エキスパンションジョイント等

免震化された部分の周囲に設置するエキスパンションジョイントの仕様及び工法等は、特記による。

8.23.16 検査

検査の項目及び数量は、特記による。

8.23.17 維持管理要領

(a) 維持管理要領の作成

当該建物の維持管理要領を作成し、保全に関する資料として監督職員に提出する。

(b) 記載する項目

維持管理要領に記載する項目は、特記による。特記がなければ、次の項目を記載する。

- (1) 維持管理の目的
- (2) 点検種別（定期点検、応急点検、詳細点検），実施時期
- (3) 点検項目
- (4) 統括管理体制
- (5) 点検・検査結果の保管

(c) 維持管理に必要な計測機器等の設置

地震計、下げ振り、けがき板、別置き試験体等、維持管理に必要な計測機器等の設置の有無及び仕様は特記による。

24 節 制振改修工事

8.24.1 適用範囲

この節は、制振改修工事における既存建物への減衰材の設置工事に適用する。

8.24.2 既存部分の撤去等

- (a) 既存部分が鉄筋コンクリート造又は鉄骨鉄筋コンクリート造の場合は、8.19.2 による。
- (b) 既存部分が鉄骨造の場合は、8.19.2(a)及び(c)によるほか、次による。
 - (1) 既存鉄骨の撤去範囲及び撤去方法は、特記による。
 - (2) 既存鉄骨の処置は、特記による。

8.24.3 既存部分の処理

- (a) 既存部分が鉄筋コンクリート造又は鉄骨鉄筋コンクリート造の場合は、8.19.3 による。
- (b) 既存部分が鉄骨造の場合は、次による。

- (1) 既存施工面にほこり，油等がないように十分清掃する。
- (2) 既存鉄骨に発錆等の不良部分がある場合は，監督職員と協議する。

8.24.4 減衰材

- (a) 減衰材の材質及び諸元は，特記による。
- (b) 性能確認試験の項目及び数量は，特記による。
- (c) 製品検査における項目，内容，判定基準，検査頻度等は，特記による。
- (d) (a)から(c)までによるほか，2 節による。

8.24.5 運搬・養生

- (a) 減衰材を運搬する場合は，特に，傷，へこみが発生しないよう養生するとともに，可動部分は動かないよう固定すること。
- (b) 減衰材の保管は，屋内保管を原則とする。やむを得ず屋外保管する場合は，落下物や車両による衝突等により損傷を受ける危険性のない場所とし，平坦な設置台に載せ，シート等で養生するほか，次による。
 - (1) 直射日光にさらされないこと。
 - (2) 長期にわたって高温にしないこと。
 - (3) 油・薬品に汚染させないこと。
 - (4) 火気の使用に注意すること。
 - (5) 風雨にさらされないこと。
 - (6) 積み重ねをしないこと。

8.24.6 減衰材の設置

- (a) 防錆処置は，特記による。
- (b) 減衰材の設置位置の寸法許容差は，特記による。
- (c) 既存部分が鉄筋コンクリート造又は鉄骨鉄筋コンクリート造の場合は(a)及び(b)によるほか，次による。
 - (1) あと施工アンカーの施工は，11 節による。
 - (2) 鉄筋の加工及び組立は，8.19.6 による。
なお，割裂補強筋の適用は，特記による。
 - (3) 型枠の組立及び取外しは，8.19.7 による。
 - (4) コンクリートの打込みは，8.19.8 による。
 - (5) 鉄骨架構の設置は，8.20.6 に準拠する。
- (d) 既存部分が鉄骨造の場合は，(a)及び(b)によるほか，8.20.6 及び8.20.7 による。
なお，割裂補強筋の適用は，特記による。

8.24.7 塗装の補修

塗装の補修は，8.20.8 による。

8.24.8 仕上げ

減衰材設置後の仕上げは，特記による。

8.24.9 検査

検査の項目及び数量は，特記による。

9 章 環境配慮改修工事

1 節 アスベスト含有建材の処理工事

9.1.1 一般事項

(a) 適用範囲

この節は、アスベストを重量で 0.1%を超えて含有する、アスベスト含有吹付け材、アスベスト含有保温材等（アスベストを含有する保温材、耐火被覆材及び断熱材）及びアスベスト含有成形板の処理工事に適用する。

なお、アスベスト含有吹付け材の封じ込め処理及び囲い込み処理工事を行う場合は、特記による。

(b) 基本要求品質

アスベスト含有建材は、安全にかつ完全に除去すること。

(c) 仕上げ工事

アスベスト含有建材除去後の仕上げ工事については、特記による。

(d) 施工調査

施工調査は、1.5.1 [施工計画調査] による他、次による。

- (1) アスベスト含有建材の有無の調査は、目視、設計図書等により製品名、製造所名、製造年等を確認することにより行い、調査結果を取りまとめ監督職員に提出する。
- (2) 調査の結果、設計図書と異なる場合は、監督職員と協議する。
- (3) 分析によるアスベスト含有の調査は、JIS A 1481（建材製品中のアスベスト含有率測定方法）により、適用は特記による。

(e) アスベスト粉じん濃度測定

- (1) アスベスト粉じん濃度測定の適用は、特記による。
- (2) アスベスト粉じん濃度の測定は、JIS K 3850-1（空気中の繊維状粒子測定方法－第 1 部：光学顕微鏡法及び走査電子顕微鏡法）による。
- (3) 測定機関は、都道府県労働局に登録されている作業環境測定機関とする。
- (4) アスベスト粉じん濃度測定における計数分析は、第 1 号登録の第 1 種作業環境測定士が行うものとする。

9.1.2 除去工事共通事項

(a) 専門工事業者

アスベスト含有建材の除去を直接行う専門工事業者については、工事に相応した技術を有することを証明する資料を、監督職員に提出する。

(b) 石綿作業主任者

アスベスト含有建材の除去にあたっては、石綿障害予防規則（平成 17 年厚生労働省令第 21 号。以下「石綿則」という。）に基づき、石綿作業主任者を選定する。

なお、石綿作業主任者は、石綿作業主任者技能講習修了者又は平成 18 年 3 月以前の特定化学物質等作業主任者の有資格者とする。

(c) 除去作業者

アスベスト含有建材の除去に従事する作業者（以下「除去作業者」という。）は、石綿則に基づく特別の教育を受けた者とする。

なお、除去作業者は、一般健康診断、石綿健康診断及びじん肺健康診断を受診した者で、肺機能に異常がない者とする。

(d) 特別管理産業廃棄物管理責任者

特別管理産業廃棄物管理責任者の資格を有する者を選任し管理させる。ただし、アスベスト含有成形板の処理工事を除く。

(e) 施工区画

アスベスト含有建材の除去にあたっては、直接除去を行う作業区域（場所）、セキュリティゾーン、廃棄物保管場所等、除去工事に直接又は間接に関係する箇所の区画を行う。

(f) 表示及び掲示

- (1) 関係者以外立入禁止、喫煙・飲食の禁止について、表示を行う。
- (2) 石綿作業主任者名と職務内容について、掲示を行う。
- (3) アスベスト有無の事前調査の結果の概要、アスベストを取り扱う作業場であること、アスベストの有害性、アスベスト取扱い上の注意事項、使用すべき保護具等について、掲示を行う。
- (4) 「建築物等の解体等の作業に関するお知らせ（労働基準監督署への届出内容、粉じん飛散抑制措置、ばく露防止措置等）」を周辺住民の見やすい場所に掲示する。
- (5) 特定粉じん排出等作業を行う場合は、届出の内容を(4)の掲示に追記する。

(g) 保護具等

- (1) 作業者は、作業内容に応じ、作業に適した呼吸用保護具を使用する。
なお、アスベスト含有吹付け材を除去する場合は、電動ファン付き呼吸用保護具又はこれと同等以上の性能を有する呼吸用保護具を使用する。
- (2) 作業者は、必要に応じて保護めがねを使用する。

(h) 保護衣、作業衣

- (1) 作業者は、作業内容に応じて保護衣又は作業衣を使用する。
- (2) 保護衣はアスベストの浸透がない材質及び構造のものとし、原則として、使用ごとに廃棄する。
- (3) 作業衣はアスベストが付着しにくく、付着したアスベストが容易に除去できるものとする。

9.1.3 アスベスト含有吹付け材の除去

(a) 作業場の隔離等

- (1) アスベスト含有吹付け材の除去に伴い、アスベストの作業場から外部への飛散防止及び処理を行わないほかの部位の汚染防止のため、隔離シートを用いて隔離する。隔離シートは、壁面に使用するものは厚さ 0.08mm 以上、床面に使用するものは厚さ 0.15mm 以上とし、床面については二重で使用する。
- (2) 隔離した作業場内は、集じん・排気装置を使用し、負圧に保つ。
集じん・排気装置は、アスベスト粉じんの大気への飛散を防止するための H E P A フィルタ又はこれと同等以上の性能を有するエアフィルタ付きの設備とする。
- (3) 隔離した作業場への出入りによるアスベスト粉じんの二次汚染を防止するため、前室、洗浄室及び更衣室の 3 室で構成するセキュリティゾーンを設置する。
- (4) 更衣室には洗眼及びうがいのできる設備を設ける。ただし、現場内のほかの場所にこれらの設備を設ける場合はこの限りでない。
- (5) 洗浄室にはエアシャワー設備を設ける。

(b) 工法

- (1) アスベスト含有吹付け材の除去工法は、特記による。特記がなければ、次による。
 - (i) アスベスト含有吹付け材を粉じん飛散抑制剤により湿潤化したのちに、除去する。
粉じん飛散抑制剤は、処理工事によって発生するアスベスト粉じんの飛散を抑制するための薬液とする。
 - (ii) 除去に当たっては、粉じん飛散抑制剤の効果を確認し、ケレン棒等によりアスベスト含有吹付け材を掻き落とす。
 - (iii) 付着しているアスベスト含有吹付け材が残った場合は、再度湿潤化し、ワイヤブラシ等を使用して取り除く。
 - (iv) 十分に除去が行われたことを確認したのちに、除去面に粉じん飛散防止処理剤を散布する。

粉じん飛散防止処理剤は、アスベスト含有吹付け材の層からのアスベスト粉じんの飛散を防止するための薬液とする。

(2) 除去したアスベスト含有吹付け材等の飛散防止

- (i) 除去作業場所において、厚さが 0.15mm 以上のプラスチック袋等の耐水性の材料の中に入れ、袋の中の空気をよく抜いて、密封する。この際、除去したアスベスト含有吹付け材等が湿潤化又は固形化していることを確認する。

なお、固形化する場合は、特記による。

- (ii) 前室で高性能真空掃除機等により、プラスチック袋等の耐水性の材料に付着している粉じんを除去する。高性能真空掃除機は、HEPA フィルタ又はこれと同等以上の性能を有するエアフィルタを装着した真空掃除機とする。

- (iii) 前室又は洗浄室で、更に、厚さが 0.15mm 以上のプラスチック袋等の耐水性の材料をかぶせ、二重にこん包して密封し、「廃石綿等」であることの表示を行う。

(c) 除去したアスベスト等の保管、運搬、処分等

- (1) 除去したアスベスト含有吹付け材等の保管は、次の(2)によるほか、1.3.8(d)(1) [工事現場内の保管]による。また、運搬及び処分は、次の(3)及び(4)によるほか、1.3.8(d)(2) [運搬、処分及び回収の委託]による。

なお、運搬又は処分を委託する場合は、委託契約書及びマニフェストに、廃石綿等が含まれることを記載する。

- (2) 除去したアスベスト含有吹付け材等を搬出するまでの間、現場に保管する場合は、一定の保管場所を定め、ほかの建設副産物等と分別して保管するものとし、シートで覆うなど、飛散防止措置を講ずる。また、保管場所には、アスベスト等の保管場所であることの掲示を行う。

- (3) アスベスト含有吹付け材等の運搬車及び運搬容器は、アスベスト含有吹付け材等が飛散及び流出するおそれのないものとする。また、運搬車両の荷台に覆いをかけるなど飛散防止措置を講ずる。

- (4) 除去したアスベスト含有吹付け材の処分は、次の(i)又は(ii)により、適用は特記による。

- (i) 埋立処分の場合は、特別管理産業廃棄物として、管理型最終処分場の一定の場所で埋立処分する。

- (ii) 中間処理の場合は、都道府県知事等から設置許可を受けた溶融施設において溶融又は環境大臣の認定を受けた無害化処理施設において無害化処理を行う。

(d) 確認及び後片付け

- (1) 除去作業の終了後、高性能真空掃除機で床等の清掃を行う。

- (2) 除去が十分行われていることを、原則として監督職員の立会いのもと、確認する。

- (3) 隔離シートに付着した粉じんの再飛散を防止するために、シート全面に、粉じん飛散抑制剤を散布する。

- (4) 隔離シートの撤去は、集じん・排気装置で十分に吸引・ろ過した時点又は粉じん飛散抑制剤吹付け後、沈降した時点で行う。

なお、隔離シートは、取り外して粉じん付着面を内側にして折りたたむ。

- (5) 設置された足場、仮設材は、解体前に足場等に付着したアスベスト粉じんを高性能真空掃除機で十分に清掃する等、付着したものを除去したのちに解体、搬出する。

- (6) 隔離シート、保護衣、フィルタ等の廃棄物は、9.1.3(b)(2)により、飛散防止措置を講ずる。

- (7) 隔離シート、保護衣、フィルタ等の廃棄物の保管、運搬及び処分は9.1.3(c)による。

- (8) 後片付け終了後は、高性能真空掃除機で床等の清掃を行う。

9.1.4 アスベスト含有保温材等の除去

(a) 適用範囲

本項は、アスベスト含有保温材等を原形のまま、手ばらしで除去する場合に適用する。手ばらし以

外の場合は、9.1.3 による。

(b) 養生等

- (1) アスベスト含有保温材等の除去に伴い、アスベストの作業場から場外への飛散防止のため、養生シート等を用いて区画する。
- (2) アスベスト含有保温材等の除去作業を行う施工区画内は、当該作業員以外立入禁止とする。

(c) 工法

- (1) アスベスト含有保温材等の除去は、粉じん飛散抑制剤等により湿潤化したのちに、原形のまま、手ばらしで行う。
- (2) 除去したアスベスト含有保温材、養生シート、保護衣、フィルタ等の廃棄物は、9.1.3(b)(2)により、飛散防止措置を講ずる。

(d) 除去したアスベスト等の保管、運搬、処分等

除去したアスベスト含有保温材等の保管、運搬及び処分は、9.1.3(c)による。

(e) 確認及び後片付け

- (1) 除去作業の終了後、高性能真空掃除機で床等の清掃を行う。
- (2) 除去が十分行われていることを、原則として、監督職員の立会いのもと、確認する。

9.1.5 アスベスト含有成形板の除去

(a) 養生等

- (1) アスベスト含有成形板の除去に伴い、アスベストの作業場から場外への飛散防止のため、養生シート等を用いて区画する。
- (2) アスベスト含有成形板の除去作業を行う施工区画内は、当該関係者以外立入禁止とする。

(b) 工法

- (1) アスベスト含有成形板の除去は、湿潤化したのちに手ばらしで行う。
なお、やむを得ず破砕しなければならない場合は、湿潤剤等の噴霧、散水等により十分に湿潤化した状態で作業を行う。
- (2) 除去したアスベスト含有成形板の集積及び積込みに当たっては、高所より投下しないことのほか、粉じんの飛散防止に努める。
- (3) 破砕されたアスベスト含有成形板は、湿潤化のうえ、丈夫なプラスチック袋に入れるなど、飛散防止の措置を講ずる。

(c) 除去したアスベスト等の保管、運搬、処分等

- (1) 除去したアスベスト含有成形板の保管は、次の(2)によるほか、1.3.8(c)(1) [工事現場内の保管]による。また、運搬及び処分は、次の(3)及び(4)によるほか、1.3.8(c)(2) [運搬及び処分の委託]による。

なお、運搬又は処分を委託する場合は、委託契約書及びマニフェストに、石綿含有産業廃棄物が含まれることを記載する。

- (2) 除去したアスベスト含有成形板を搬出するまでの間、現場に保管する場合は、一定の保管場所を定め、ほかの建設副産物等と分別して保管するものとし、シートで覆うなど、飛散防止措置を講ずる。また、保管場所には、アスベストなどの保管場所であることの掲示を行う。

また、周辺の生活環境に影響を及ぼさないようにするとともに、分別した廃棄物の種類ごとに、廃棄物処理法の規定による「産業廃棄物保管基準」に従い保管する。

- (3) アスベスト含有成形板の運搬車及び運搬容器は、アスベスト含有成形板が飛散及び流出するおそれのないものとする。また、運搬車両の荷台に覆いをかけるなど飛散防止の措置を講ずる。

- (4) 除去したアスベスト含有成形板の処分は、次による。

- (i) アスベスト含有せっこうボードは、管理型最終処分場で埋立処分する。
- (ii) アスベスト含有せっこうボードを除くアスベスト含有成形板の処分は、次の①又は②により、

適用は特記による。

- ① 埋立処分の場合は、石綿含有産業廃棄物として、安定型最終処分場の一定の場所で埋立処分する。
- ② 中間処理の場合は、都道府県知事等から設置許可を受けた溶融施設において溶融又は環境大臣の認定を受けた無害化処理施設において無害化処理を行う。

(d) 確認及び後片付け

- (1) 除去作業の終了後、高性能真空掃除機で床等の清掃を行う。
- (2) 除去が十分行われていることを、原則として、監督職員の立会いのもと、確認する。

2 節 断熱アスファルト防水改修工事

9.2.1 一般事項

(a) 適用範囲

この節は、既存の防水を断熱アスファルト防水に改修する工事に適用する。

(b) 基本要求品質

- (1) 断熱材は、所定の断熱性能を有すること。
- (2) (1) 以外は、3.1.2 [基本要求品質] (a) による。

9.2.2 施工一般

3.1.3 [施工一般] による。

9.2.3 改修工法の種類及び工程

- (a) 工法の種類は、P1B I, P2A I, P0D I, T1B I, M3D I 及び M4D I とし、適用は特記による。工程は、特記された種類に応じて、表 3.1.1 [防水改修工法の種類及び工程] に○印のある工程を行う。
- (b) 既存防水層の処理は、3 章 2 節 [既存防水の処理] による。
- (c) 材料及び工法等は、3 章 3 節 [アスファルト防水] による。

3 節 外断熱改修工事

9.3.1 一般事項

(a) 適用範囲

この節は、鉄筋コンクリート造等の外壁の外側に断熱材及び外装材を設置する工事に適用する。

(b) 基本要求品質

- (1) 断熱材は、所定の断熱性能を有すること。
- (2) 外装材は、所定の形状及び寸法を有すること。また、見え掛り部は所要の仕上り状態であること。
- (3) 外装材は、耐風圧性、耐震性、耐火性等に関し、所定の性能を有し、取り合い部の処理が適切になされていること。
- (4) 外装材の目地部には、有害な段差等がないこと。

9.3.2 材料

- (a) 断熱材の種類及び厚さは、特記による。
- (b) 断熱材の外壁への取付け材は、断熱材製造所の指定する製品とする。
- (c) 断熱材の張付け用の接着剤は、断熱材製造所の指定する製品とする。
- (d) 外装材の種類及び防火性能は、特記による。
- (e) 鋼材は、8 章 2 節 [材料] による。
- (f) 笠木は、3 章 9 節 [アルミニウム製笠木] による。
- (g) 材料の保管は、日射、温度及び湿度等の影響による変質を受けないように適切な養生を行う。

9.3.3 既存外壁の処置

- (a) 既存外壁の仕上材の撤去は、特記による。
- (b) 下地面の清掃は、特記による。
- (c) 断熱材を設置する部分の下地に欠損部がある場合の改修工法は、4.1.4 [外壁改修工法の種類] により、適用は特記による。

9.3.4 工法

- (a) 通気層の有無及び厚さは、特記による。
- (b) 外装材の外壁への取付けは、あと施工アンカー又はこれらに類するものを原則とする。
なお、施工に先立ち、取付け材の試験施工を行い、引抜き耐力を確認する。
- (c) 不陸等の下地調整は、断熱材製造所の仕様による。
- (d) 断熱材の施工は、特記による。特記がなければ、断熱材製造所の仕様による。
- (e) 建築基準法に基づき定まる風圧力に対応した工法は、特記による。
- (f) 外装材の施工は、特記による。
- (g) 笠木の施工は、3章9節 [アルミニウム製笠木] による。

4 節 ガラス改修工事

9.4.1 一般事項

- (a) 適用範囲
この節は、建具に取り付ける低放射複層ガラス及び遮熱複層ガラスに適用する。
- (b) 基本要求品質
 - (1) ガラスは、所定の断熱性能を有すること。
 - (2) (1)以外は、5.1.2 [基本要求品質] による。

9.4.2 材料

複層ガラスは、JIS R 3209（複層ガラス）により、材料板ガラスの種類及び厚さの組合せ並びに複層ガラスの厚さは、特記による。複層ガラスの断熱性・日射遮へい性による区分は、U3-1 又はU3-2 とし、適用は特記による。特記がなければ、U3-1 とする。
なお、封止の加速耐久性による区分は、Ⅲ類とする。

9.4.3 工法、その他

9.4.1 及び 9.4.2 以外は、5章1節 [一般事項] 及び 13 節 [ガラス] による。

5 節 断熱・防露改修工事

9.5.1 一般事項

- (a) 適用範囲
この節は、鉄筋コンクリート造等の断熱材の打込み及び現場発泡工法に適用する。
- (b) 基本要求品質
 - (1) 断熱・防露改修工事に用いる材料は、所定のものであること。
 - (2) 断熱・防露改修工事の仕上り面は、所要の状態であること。
 - (3) 断熱・防露改修工事にあつては、断熱性に影響を与える厚さの不ぞろい、欠け等の欠陥がないこと。
- (c) (a) 及び (b) 以外は、6章1節 [一般事項] による。

9.5.2 断熱材打込み工法

- (a) 材料
 - (1) 断熱材は、JIS A 9511（発泡プラスチック保温材）によるビーズ法ポリスチレンフォーム保温材、押出法ポリスチレンフォーム保温材（スキンなし）、A種硬質ウレタンフォーム保温材及びフェノールフォーム保温材（3種2号を除く）とし、適用する種類及び厚さは特記による。ただし、フェ

ノールフォーム保温材のホルムアルデヒド放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

(2) 開口部等補修のための張付け用の接着剤は、断熱材製造所の指定する製品とする。ただし、接着剤のホルムアルデヒドの放散量は、特記による。特記がなければ、F☆☆☆☆とする。

(3) 現場発泡断熱材は、9.5.3(a)による。

(4) 材料の保管は、日射、温度及び湿度等の影響による変質を受けないように適切な養生を行う。

(b) 工法

(1) 断熱材は、座付き釘等により、型枠に取り付ける。

(2) 断熱材に損傷を与えないように適切な養生を行い配筋等を行う。

(3) コンクリートを打ち込む場合、棒形振動機等によって断熱材を破損しないように注意する。

(4) 型枠取外し後、断熱材の損傷、めり込み及び付着不良があった場合は、速やかに補修する。

(5) 開口部等のモルタル詰めの部分及び型枠緊張用ボルト、コーンの撤去跡は、断熱材を張り付けるか又は 9.5.3 により断熱材を充填する。

9.5.3 断熱材現場発泡工法

(a) 断熱材は、JIS A 9526（建築物断熱用吹付け硬質ウレタンフォーム）により、種類は特記による。特記がなければ、A 種 1 とする。また、難燃性を有するものとする。

(b) 断熱材の吹付け厚さは、特記による。

(c) 施工は、断熱材製造所の仕様による。

なお、火気及び有害ガス等に対する安全衛生対策は、関係法令等に従い十分に行う。

6 節 屋上緑化改修工事

9.6.1 一般事項

(a) 適用範囲

この節は、植栽基盤として屋上緑化軽量システムを用いて、既存建物の屋上に緑化改修を行う工事に適用する。ただし、既存屋上防水層の改修工事を除く。

(b) 基本要求品質

(1) 緑化改修工事に用いる材料は、所定のものであること。

(2) 緑化改修工事の仕上り面は、所要の状態であること。

(c) 植栽基盤

(1) 屋上緑化軽量システムは、耐根層、耐根層保護層、排水層、透水層及び土壌層から構成されたものとし、その工法はシステム製作所の仕様による。

(2) 植栽基盤の質量は 60 kg/m²以下とする。

9.6.2 材料

(a) 屋上緑化軽量システムの各構成層の材質及び性能は、次の(1)から(5)までによる。

なお、実績等の資料を監督職員に提出する。

(1) 耐根層

(i) 長期（2年以上）にわたり、クマザサ等の地下茎伸長力の強い植物に対して貫通防止能力をもつものとする。また、重ね合せ部についても同等の性能をもつものとする。

(ii) 耐腐食性及び耐久性のあるものとする。

(2) 耐根層保護層

(i) 材質は合成樹脂等とし、耐腐食性及び耐久性のあるものとする。

(ii) 施工中や施工後の耐根層を保護する性能をもつものとする。

(3) 排水層

(i) 材質は合成樹脂等とし、耐腐食性及び耐久性のあるものとする。

(ii) $3 \times 10^4 \text{N/m}^2$ の載荷重で有害な変形のないものとする。

(4) 透水層

(i) 材質は合成樹脂等とし、耐腐食性及び耐久性のあるものとする。

(ii) 目詰まりにより植物の生育に支障を生じることがなく、植込み用土を流出させない構造のものとする。

(iii) 載荷重に対して、破損、有害なひずみ等がないものとする。

(5) 土壌層

植込み用土はシステム製作所の仕様による。

(b) 芝及び地被類の種類等は、特記による。

(c) 見切り材、舗装材、水抜き管、マルチング材等は、特記による。

9.6.3 工法

(a) 「屋根ふき材及び屋外に面する帳壁の風圧に対する構造耐力上の安全性を確かめるための構造計算の基準を定める件」（平成 12 年 5 月 31 日 建設省告示第 1458 号）による風圧力に対応した固定工法は、特記による。

(b) 屋上緑化の工法は、(a) 以外は、樹種等及び植栽基盤に応じた工法とする。

(c) 水抜き管及びルーフトレンには、目詰まり及び土壌流出防止用カバー等を設ける。

(d) 耐根層の水抜き管貫通部回りは、シーリング材等で適切に処置する。

(e) かん水装置の設置及び種類は、特記による。

(f) 既存保護層等の撤去は、特記により、工法は、3.2.3 [既存保護層等の撤去] による。

9.6.4 新植芝及び地被類の枯補償

(a) 新植した芝及び地被類の枯補償の期間は、特記による。特記がなければ、引渡しの日から 1 年とする。

(b) (a) の期間内に芝及び地被類が枯損した場合は、同等以上のものを再植する。ただし、天災その他やむを得ないと認められる場合を除く。

7 節 透水性アスファルト舗装改修工事

9.7.1 一般事項

(a) 適用範囲

この節は、構内の歩道部の透水性アスファルト舗装改修工事に適用する。

(b) 基本要求品質

(1) 舗装工事に用いる材料は、所定のものであること。

(2) 舗装等は、所要の透水性を有すること。

(3) 舗装等は、所定の形状及び寸法を有すること。

(4) 舗装等の仕上り面は、所要の状態であること。

(5) 舗装の各層は、所定のとおり締め固められ、耐荷重性を有すること。

(c) 再生材

再生材の規定がある場合は、原則として、再生材を使用する。ただし、やむを得ない場合は、監督職員と協議する。

9.7.2 既存舗装の撤去及び再利用

(a) 既存舗装の撤去は、特記による。また、既存舗装の一部を撤去しないで再利用する場合は、特記による。

(b) 既存舗装を撤去した結果、一部を再利用することが不適当な場合は、監督職員と協議する。

9.7.3 路床

(a) 路床の構成及び仕上り

- (1) 路床は、路床土、遮断層、凍上抑制層又はフィルター層から構成され、その適用、厚さ等は次による。
- (i) 遮断層の適用及び厚さは、特記による。
 - (ii) 凍上抑制層の適用及び厚さは、特記による。
 - (iii) 透水性舗装に用いるフィルター層の厚さは、特記による。
 - (iv) 路床安定処理は、次による。
 - ① 安定処理の適用は、特記による。
 - ② 安定処理の方法は、特記による。
- (2) 路床の仕上り面と設計高さとの許容差は、+20～－30mm 以内とする。
- (b) 材料
- (1) 盛土に用いる材料は表 9.7.1 により、種別は特記による。

表 9.7.1 盛土の種別

種 別	材 料
A 種	山砂の類
B 種	根切り土の中の良質土
C 種	他現場の建設発生土の中の良質土
D 種	再生コンクリート砂

- (2) 遮断層に用いる材料は、特記による。
- (3) 寒冷地に適用される凍上抑制層及び透水性舗装に用いるフィルター層に用いる材料は、特記により、ごみ、泥等の有機物を含まないものとする。
なお、砂を用いる場合の粒度は表 9.7.2 による。

表 9.7.2 凍上抑制層及びフィルター層用砂の粒度

ふるいの呼び名	ふるい通過質量百分率 (%)
4. 75mm	100
2. 36mm	70～100
75 μ m	6 以下

- (4) 砂の粒度試験は、JIS A 1102（骨材のふるい分け試験方法）により、適用は特記による。
- (5) 路床安定処理用材料
- (i) 路床安定処理用添加材料は表 9.7.3 により、種類は特記による。

表 9.7.3 路床安定処理用添加材料の種類

種 類	規格番号	規格名称
普通ポルトランドセメント	JIS R 5210	ポルトランドセメント
高炉セメント B 種	JIS R 5211	高炉セメント
フライアッシュセメント B 種	JIS R 5213	フライアッシュセメント
生石灰 特号	JIS R 9001	工業用石灰
生石灰 1 号		
消石灰 特号		
消石灰 1 号		

（ii）ジオテキスタイルの適用及び品質は、特記による。

（c）施工

- （1）路床に不適当な部分がある場合及び路床面に障害物が発見された場合は、路床面から 300mm 程度までは取り除き、周囲と同じ材料で埋め戻して締め固める。
なお、予想外の障害物が発見された場合は、監督職員と協議する。
- （2）切土をして路床とする場合は、路床面を乱さないように掘削し、所定の高さ及び形状に仕上げる。
なお、路床が軟弱な場合は、監督職員と協議する。
- （3）盛土をして路床とする場合は、一層の仕上り厚さ 200mm 程度ごとに締め固めながら、所定の高さ及び形状に仕上げる。締め固めは、土質及び使用機械に応じ、散水等により締め固めに適した含水状態で行う。
- （4）給排水管、ガス管、電線管等が埋設されている部分は、締め固め前に経路を確認し、これらを損傷しないように締め固める。
- （5）遮断層は、厚さが均等になるように材料を敷き均し、遮断層を乱さない程度の小型の締め固め機械で締め固める。
- （6）凍上抑制層及びフィルター層の敷均しは、（5）に準ずる。
- （7）添加材料による路床安定処理に当たっては、目標 CBR を満足するような添加量を適切な方法で定めて、監督職員の承諾を受ける。
- （8）発生土の処理は、特記による。特記がなければ、構外に搬出し、関係法令等に従い、適切に処理する。

（d）試験

- （1）路床土の支持力比（CBR）試験は JIS A 1211（CBR 試験方法）により、適用は特記による。
- （2）路床締め固め度の試験は JIS A 1214（砂置換法による土の密度試験方法）により、適用は特記による。また、試験結果の判定基準は最大乾燥密度の 90% 以上とする。
なお、埋戻し及び盛土部は原則試験を行う。

9.7.4 路盤

（a）路盤の構成及び仕上り

- （1）路盤の厚さは、特記による。
- （2）締め固め度は、測定した現場密度の平均が最大乾燥密度の 93% 以上とする。
- （3）路盤の仕上り面と設計高さとの許容差は、表 9.7.4 による。

表 9.7.4 路盤の仕上り面と設計高さとの許容差（単位：mm）

部位	測定値の平均
上層路盤	0 ～ -8
下層路盤	0 ～ -15

(b) 材料

- (1) 路盤材料は表 9.7.5 により、種別、品質等は特記による。特記がなければ、砕石及び再生材のクラッシャラン又はクラッシャラン鉄鋼スラグとする。

表 9.7.5 路盤材料の種別、品質等

種別		規格等	修 正 C B R	425 μ m ふるい 透過分の塑性 指数 (PI)	一軸圧縮強度 (14 日) (N/mm ²)
砕 石	クラッシャラン	JIS A 5001 (道路用砕石)	20 以上	6 以下	—
	粒度調整砕石		80 以上	4 以下	—
再 生 材	クラッシャラン	JIS A 5001 に準ずる。	20 以上	6 以下	—
	粒度調整砕石		80 以上	4 以下	—
クラッシャラン鉄鋼スラグ		JIS A 5015 (道路用鉄鋼スラグ)	30 以上	—	—
粒度調整鉄鋼スラグ			80 以上	—	—
水硬性粒度調整鉄鋼スラグ			80 以上	—	1.2 以上
切込砂利		最大粒径 40mm 以下	—	—	—

- (2) 路盤に使用する材料は、有害な量の粘土塊、有機物、ごみ等を含まないものとする。

- (3) 路盤材料は、最適な含水比になるよう調整する。

(c) 工法

- (1) 路盤材料は、一層の敷均し厚さを、締固め後の仕上り厚さが 200mm を超えないように敷き均し、適切な含水状態で締め固める。

- (2) 路盤の締固めは、所定の締固めが得られる締固め機械で転圧し、平たんに仕上げる。

(d) 試験

- (1) 路盤の最大乾燥密度は、JIS A 1210（実固めによる土の締固め試験方法）で求め、監督職員の承諾を受ける。

- (2) 路盤の締固め完了後、次により、路盤の厚さ及び締固め度の試験を行う。

- (i) 路盤の厚さは、500 m²ごと及びその端数につき 1 箇所測定する。

- (ii) 路盤の締固め度試験は、次により、原則として、試験を行う。

- ① JIS A 1214（砂置換法による土の密度試験方法）により現場密度を測定する。

- ② 現場密度の測定箇所数は、1,000 m²以下は 3 箇所とし、1,000 m²を超える場合は、更に、1,000 m²ごと及びその端数につき 1 箇所増すものとする。

9.7.5 舗装の厚さ及び仕上り

- (a) 舗装の厚さは、特記による。

(b) 舗装の仕上り

- (1) 舗装の厚さの許容差は、表 9.7.6 による。

表 9.7.6 舗装の厚さの許容差（単位：mm）

	個々の測定値	測定値の平均値
舗 装	－9 以内	－3 以内

(2) 舗装の平たん性は、特記による。特記がなければ、著しい不陸がないものとする。

9.7.6 舗装の材料

(a) 透水性アスファルト舗装に用いる、ストレートアスファルトの品質は、JIS K 2207（石油アスファルト）による。

(b) 骨材の品質は、次による。

(1) 碎石は、JIS A 5001（道路用碎石）による。

(2) 石粉は、石灰岩又は火成岩を粉碎したもので、含水比 1%以下で微粒子の団粒のないものとし、粒度範囲は表 9.7.7 による。

表 9.7.7 石粉の粒度範囲

ふるいの呼び名（ μm ）	ふるい通過質量百分率（%）
600	100
150	90～100
75	70～100

9.7.7 配合その他

(a) 透水性アスファルト混合物の配合は、表 9.7.8 及び表 9.7.9 を満足するもので、（社）日本道路協会「舗装調査・試験法便覧」のマーシャル安定度試験方法によりアスファルト量を求め、配合設計を設定する。

表 9.7.8 透水性アスファルト混合物の配合

ふるいの呼び名	ふるい通過質量百分率（%）
	歩道用
19mm	100
13.2mm	95～100
4.75mm	20～36
2.36mm	12～25
300 μm	5～13
75 μm	3～6
アスファルト量（%）	4.0～5.0

表 9.7.9 透水性アスファルト混合物に対する基準値

項 目	基 準 値	
最 大 粒 径（mm）	13	
安 定 度（kN）	歩道部	3.0 以上
フ ロ ー（1/100cm）	20～40	
空 隙 率（%）	歩道部	12 以上
透 水 係 数（cm/s）	1×10^{-2} 以上	

- (b) 配合設計の結果に基づいて、使用する製造所において試験練りを行って現場配合を決定し、表 9.7.9 の基準値を満足することを確認する。ただし、同じ配合の試験結果がある場合及び軽易な場合は、試験練りを省略することができる。
- (c) 透水性アスファルト混合物の混合温度は、185℃未満とする。
- (d) 透水性アスファルト混合物の製造所からの運搬は、清掃したダンプトラックを使用し、シート等で覆い保温する。

9.7.8 施工

- (a) 施工時の気温が 5℃以下の場合は、原則として、施工を行わない。また、作業中に雨が降り出した場合は、直ちに作業を中止し、(b) (6) により処置する。
- (b) 透水性アスファルト混合物の敷均し
 - (1) 透水性アスファルト混合物は、所定の形状及び寸法に敷き均す。
 - (2) 透水性アスファルト混合物の敷均しは、原則として、アスファルトフィニッシャによるものとする。ただし、機械を使用できない狭いところや軽易な場合は、人力によることができる。
 - (3) 透水性アスファルト混合物の敷均し時の温度は、110℃以上とする。
 - (4) 透水性アスファルト混合物の敷均しに当たっては、その下層表面が湿っていないときに施工する。
 - (5) やむを得ず 5℃以下の気温で舗設する場合は、次によることができる。
 - (i) 運搬トラックの荷台に木枠を設け、シート覆いを増すなどして、保温養生を行う。
 - (ii) 敷均しに際しては、アスファルトフィニッシャのスクリードを断続的に加熱する。
 - (iii) 敷均し後、転圧作業のできる最小範囲まで進んだ時点において、直ちに締め固めを行う。
 - (6) 透水性アスファルト混合物の敷均し作業中に雨が降り出して作業を中止する場合は、既に敷き均した箇所の透水性アスファルト混合物を速やかに締め固めて仕上げを完了する。
 - (7) 透水性アスファルト混合物は、敷均し後、所定の勾配を確保し、水たまりを生じないように、締め固めて仕上げる。
- (c) 継目及び構造物との接触部は、接触面に JIS K 2208（石油アスファルト乳剤）による PK-4 を塗布したのちに締め固め、密着させて平らに仕上げる。

9.7.9 試験

- (a) 締め固め度及び舗装厚さは、次により切取り試験を行う。
 - (1) 切取り試験は、2,000 m²以下は 3 個とし、2,000 m²を超える場合は、更に、2,000 m²ごと及びその端数につき 1 個増した数量のコアを採取する。ただし、軽易な場合は、試験を省略することができる。
 - (2) 基準密度は、原則として、最初の混合物から 3 個のマーシャル供試体を作り、その密度の平均値を基準密度とする。ただし、監督職員の承諾を受けて、実施配合の値を基準密度とすることができる。
 - (3) 締め固め度は 96%以上とする。
- (b) 舗装の平たん性は、散水の上、目視により確認する。
- (c) 透水性アスファルト混合物の抽出試験
 - (1) 試験の適用は、特記による。
 - (2) 抽出試験の方法は、(社)日本道路協会「舗装調査・試験法便覧」のアスファルト抽出試験方法による。
 - (3) 抽出試験の結果と現場配合との差は、表 9.7.10 による。

表 9.7.10 抽出試験の結果と現場配合との差（単位：％）

項 目		抽出試験の結果と現場配合との差
アスファルト量		±0.9 以内
粒 度	2.36mm ふるい	±12 以内
	75 μmふるい	± 5 以内

資 料

規格・告示等適用一覧表

1. 日本工業規格（J I S）

規格番号	規 格 名 称
A 1101 : 2005	コンクリートのスランプ試験方法
A 1102 : 2006	骨材のふるい分け試験方法
A 1106 : 2006	コンクリートの曲げ強度試験方法
A 1107 : 2012	コンクリートからのコアの採取方法及び圧縮強度試験方法
A 1108 : 2006	コンクリートの圧縮強度試験方法
A 1115 : 2005	フレッシュコンクリートの試料採取方法
A 1116 : 2005	フレッシュコンクリートの単位容積質量試験方法及び空気量の質量による試験方法（質量方法）
A 1118 : 2011	フレッシュコンクリートの空気量の容積による試験方法（容積方法）
A 1191 : 2004	コンクリート補強用連続繊維シートの引張試験方法
A 1128 : 2005	フレッシュコンクリートの空気量の圧力による試験方法 — 空気室圧力方法
A 1132 : 2006	コンクリート強度試験用供試体の作り方
A 1156 : 2006	フレッシュコンクリートの温度測定方法
A 1210 : 2009	突固めによる土の締固め試験方法
A 1211 : 2009	C B R 試験方法
A 1214 : 2001	砂置換法による土の密度試験方法
A 1322 : 1966	建築用薄物材料の難燃性試験
A 1415 : 1999	高分子系建築材料の実験室光源による暴露試験方法
A 1439 : 2010	建築用シーリング材の試験方法
A 1481 : 2008	建材製品中のアスベスト含有率測定方法
A 1518 : 1996	ドアセットの砂袋による耐衝撃性試験方法
A 1519 : 1996	建具の開閉力試験方法
A 1541-2 : 2006	建築金物 — 錠 — 第 2 部：実用性能項目に対するグレード及び表示方法
A 1551 : 2009	自動ドア開閉装置の試験方法
A 4702 : 2012	ドアセット
A 4704 : 2003	軽量シャッター構成部材
A 4705 : 2003	重量シャッター構成部材
A 4706 : 2012	サッシ
A 4715 : 2008	オーバーヘッドドア構成部材
A 5001 : 2008	道路用砕石
A 5011-1 : 2003	コンクリート用スラグ骨材 — 第 1 部：高炉スラグ骨材
A 5011-4 : 2003	コンクリート用スラグ骨材 — 第 4 部：電気炉酸化スラグ骨材
A 5015 : 2008	道路用鉄鋼スラグ
A 5209 : 2010	陶磁器質タイル
A 5212 : 1993	ガラスブロック（中空）
A 5308 : 2011	レディーミクストコンクリート
A 5404 : 2007	木質系セメント板
A 5430 : 2008	繊維強化セメント板
A 5440 : 2009	火山性ガラス質複層板（VS ボード）
A 5505 : 1995	メタルラス
A 5508 : 2009	くぎ
A 5536 : 2007	床仕上げ材用接着剤
A 5537 : 2003	木れんが用接着剤

A 5538	:	2003	壁・天井ボード用接着剤
A 5545	:	2011	サッシ用金物
A 5548	:	2003	陶磁器質タイル用接着剤
A 5557	:	2010	外装タイル張り用有機系接着剤
A 5558	:	2010	無可塑ポリ塩化ビニル製建具用形材
A 5705	:	2010	ビニル系床材
A 5706	:	2006	硬質塩化ビニル雨どい
A 5756	:	2006	建築用ガasket
A 5758	:	2010	建築用シーリング材
A 5902	:	2009	畳
A 5905	:	2003	繊維板
A 5908	:	2003	パーティクルボード
A 6005	:	2005	アスファルトルーフィングフェルト
A 6008	:	2006	合成高分子系ルーフィングシート
A 6012	:	2005	網状アスファルトルーフィング
A 6013	:	2005	改質アスファルトルーフィングシート
A 6021	:	2011	建築用塗膜防水材
A 6022	:	2011	ストレッチアスファルトルーフィングフェルト
A 6023	:	2005	あなあきアスファルトルーフィングフェルト
A 6024	:	2008	建築補修用注入エポキシ樹脂
A 6201	:	2008	コンクリート用フライアッシュ
A 6202	:	2003	コンクリート用膨張材
A 6203	:	2008	セメント混和用ポリマーディスパージョン及び再乳化形粉末樹脂
A 6204	:	2011	コンクリート用化学混和剤
A 6205	:	2003	鉄筋コンクリート用防せい剤
A 6206	:	2008	コンクリート用高炉スラグ微粉末
A 6207	:	2011	コンクリート用シリカフューム
A 6301	:	2007	吸音材料
A 6517	:	2010	建築用鋼製下地材（壁・天井）
A 6901	:	2009	せっこうボード製品
A 6909	:	2010	建築用仕上塗材
A 6914	:	2008	せっこうボード用目地処理材
A 6916	:	2006	建築用下地調整塗材
A 6921	:	2003	壁紙
A 6922	:	2010	壁紙施工用及び建具用でん粉系接着剤
A 9002	:	2012	木質材料の加圧式保存処理方法
A 9504	:	2011	人造鉱物繊維保温材
A 9511	:	2009	発泡プラスチック保温材
A 9526	:	2010	建築物断熱用吹付け硬質ウレタンフォーム
B 0209-1	:	2001	一般用メートルねじ — 公差 — 第 1 部：原則及び基礎データ
B 1112	:	1995	十字穴付き木ねじ
B 1135	:	1995	すりわり付き木ねじ
B 1186	:	2007	摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット
B 1198	:	2011	頭付きスタッド
B 2303	:	1995	ねじ込み式排水管継手
B 7512	:	2005	鋼製巻尺
C 0920	:	2003	電気機械器具の外郭による保護等級（IP コード）
C 60068 -2-52	:	2000	環境試験方法 — 電気・電子 — 塩水噴霧（サイクル）試験方法（塩化ナトリウム水溶液）

G 0901	:	2010	建築用鋼板及び平鋼の超音波探傷試験による等級分類及び判定基準
G 3101	:	2010	一般構造用圧延鋼材
G 3106	:	2008	溶接構造用圧延鋼材
G 3112	:	2010	鉄筋コンクリート用棒鋼
G 3114	:	2008	溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材
G 3136	:	2012	建築構造用圧延鋼材
G 3138	:	2005	建築構造用圧延棒鋼
G 3302	:	2012	溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯
G 3312	:	2012	塗装溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯
G 3313	:	2010	電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯
G 3317	:	2012	溶融亜鉛 — 5 % アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯
G 3318	:	2012	塗装溶融亜鉛 — 5 % アルミニウム合金めっき鋼板及び鋼帯
G 3320	:	1999	塗装ステンレス鋼板
G 3322	:	2012	塗装溶融 55% アルミニウム — 亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯
G 3350	:	2009	一般構造用軽量形鋼
G 3353	:	2011	一般構造用溶接軽量 H 形鋼
G 3444	:	2010	一般構造用炭素鋼鋼管
G 3452	:	2010	配管用炭素鋼鋼管
G 3466	:	2010	一般構造用角形鋼管
G 3475	:	2011	建築構造用炭素鋼鋼管
G 3505	:	2004	軟鋼線材
G 3551	:	2005	溶接金網及び鉄筋格子
G 4305	:	2012	冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
G 4309	:	1999	ステンレス鋼線
G 5501	:	1995	ねずみ鉄品
H 3250	:	2012	銅及び銅合金の棒
H 3260	:	2012	銅及び銅合金の線
H 4000	:	2006	アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条
H 4001	:	2006	アルミニウム及びアルミニウム合金の焼付け塗装板及び条
H 4100	:	2006	アルミニウム及びアルミニウム合金の押出形材
H 8601	:	1999	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜
H 8602	:	2010	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜
H 8610	:	1999	電気亜鉛めっき
K 1570	:	2010	木材保存剤
K 1571	:	2010	木材保存剤 — 性能基準及びその試験方法
K 2207	:	2006	石油アスファルト
K 2208	:	2009	石油アスファルト乳剤
K 3850-1	:	2006	空気中の繊維状粒子測定方法 — 第 1 部：光学顕微鏡法及び走査電子顕微鏡法
K 5516	:	2003	合成樹脂調合ペイント
K 5531	:	2003	ニトロセルロースラッカー
K 5533	:	2003	ラッカー系シーラー
K 5535	:	2003	ラッカー系下地塗料
K 5551	:	2008	構造物用さび止めペイント
K 5552	:	2010	ジンクリッチプライマー
K 5572	:	2010	フタル酸樹脂エナメル
K 5600	:	1999	塗料一般試験方法 — 第 6 部：塗膜の化学的性質 — 第 1 節：耐液体性（一般的方法）
-6-1			
K 5629	:	2010	鉛酸カルシウムさび止めペイント
K 5633	:	2010	エッチングプライマー

K 5658	:	2010	建築用耐候性上塗り塗料
K 5659	:	2008	鋼構造物用耐候性塗料
K 5660	:	2008	つや有合成樹脂エマルションペイント
K 5663	:	2008	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー
K 5668	:	2010	合成樹脂エマルション模様塗料
K 5669	:	2008	合成樹脂エマルションパテ
K 5670	:	2008	アクリル樹脂系非水分散形塗料
K 5674	:	2008	鉛・クロムフリーさび止めペイント
K 5970	:	2008	建物用床塗料
K 6251	:	2010	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム — 引張特性の求め方
K 6253-3	:	2012	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム — 硬さの求め方 — 第 3 部：デュロメータ硬さ
K 6739	:	2007	排水用硬質ポリ塩化ビニル管継手
K 6741	:	2007	硬質ポリ塩化ビニル管
K 6744	:	2007	ポリ塩化ビニル被覆金属板
K 6911	:	2006	熱硬化性プラスチック一般試験方法
K 6919	:	2009	繊維強化プラスチック用液状不飽和ポリエステル樹脂
K 7161	:	1994	プラスチック — 引張特性の試験方法 第 1 部：通則
K 7171	:	2008	プラスチック — 曲げ特性の求め方
K 7181	:	2011	プラスチック — 圧縮特性の求め方
K 7204	:	1999	プラスチック — 摩耗輪による摩耗試験方法
K 7220	:	2006	硬質発泡プラスチック — 圧縮特性の求め方
L 1021 -16	:	2007	繊維製床敷物試験方法 — 第 16 部：帯電性 — 歩行試験方法
L 3108	:	1992	畳へり地
L 3204	:	2000	反毛フェルト
L 4404	:	2008	織じゅうたん
L 4405	:	2008	タフテッドカーペット
L 4406	:	2008	タイルカーペット
Q 1001	:	2009	適合性評価 — 日本工業規格への適合性の認証 — 一般認証指針
Q 1011	:	2012	適合性評価 — 日本工業規格への適合性の認証 — 分野別認証指針（レディーミクストコンクリート）
R 1250	:	2011	普通れんが及び化粧れんが
R 3202	:	2011	フロート板ガラス及び磨き板ガラス
R 3203	:	2009	型板ガラス
R 3204	:	1994	網入板ガラス及び線入板ガラス
R 3205	:	2005	合わせガラス
R 3206	:	2003	強化ガラス
R 3208	:	1998	熱線吸収板ガラス
R 3209	:	1998	複層ガラス
R 3221	:	2002	熱線反射ガラス
R 3222	:	2003	倍強度ガラス
R 5201	:	1997	セメントの物理試験方法
R 5210	:	2009	ポルトランドセメント
R 5211	:	2009	高炉セメント
R 5212	:	2009	シリカセメント
R 5213	:	2009	フライアッシュセメント
R 6251	:	2006	研磨布
R 6252	:	2006	研磨紙
R 9001	:	2006	工業用石灰

Z 1541	: 2009	超強力両面粘着テープ
Z 2305	: 2001	非破壊試験 — 技術者の資格及び認証
Z 2320-1	: 2007	非破壊試験 — 磁粉探傷試験 — 第 1 部：一般通則
Z 2343-1	: 2001	非破壊試験 — 浸透探傷試験 — 第 1 部：一般通則：浸透探傷試験方法及び浸透指示模様 の分類
Z 3062	: 2009	鉄筋コンクリート用異形棒鋼ガス圧接部の超音波探傷試験方法及び判定基準
Z 3183	: 2012	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶着金属の品質区分
Z 3211	: 2008	軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒
Z 3214	: 2012	耐候性鋼用被覆アーク溶接棒
Z 3253	: 2011	溶接及び熱切断用シールドガス
Z 3312	: 2009	軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ
Z 3313	: 2009	軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ
Z 3315	: 2012	耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ
Z 3320	: 2012	耐候性鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ
Z 3351	: 2012	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接ソリッドワイヤ
Z 3352	: 2010	サブマージアーク溶接用フラックス
Z 3353	: 2007	軟鋼及び高張力鋼用エレクトロスラグ溶接ソリッドワイヤ並びにフラックス
Z 3410	: 1999	溶接管理 — 任務及び責任
Z 3801	: 1997	手溶接技術検定における試験方法及び判定基準
Z 3841	: 1997	半自動溶接技術検定における試験方法及び判定基準
Z 3881	: 2009	鉄筋のガス圧接技術検定における試験方法及び判定基準
Z 7253	: 2012	GHS に基づく化学品の危険有害性情報の伝達方法 — ラベル，作業場内の表示及び安全 データシート（SDS）

2. 日本農林規格（JAS）

規 格 名 称	制定年月日	告示番号	最終改正年月日	告示番号
製材の日本農林規格	平成 19 年 8 月 29 日	農林水産省告示 第 1083 号	—	—
枠組壁工法構造用製材の日本農林規格	昭和 49 年 7 月 8 日	農林省告示 第 600 号	平成 22 年 7 月 9 日	農林水産省告示 第 1035 号
集成材の日本農林規格	平成 19 年 9 月 25 日	農林水産省告示 第 1152 号	平成 24 年 6 月 21 日	農林水産省告示 第 1587 号
単板積層材の日本農林規格	平成 20 年 5 月 13 日	農林水産省告示 第 701 号	—	—
構造用パネルの日本農林規格	昭和 62 年 3 月 27 日	農林水産省告示 第 360 号	平成 20 年 6 月 10 日	農林水産省告示 第 938 号
合板の日本農林規格	平成 15 年 2 月 27 日	農林水産省告示 第 233 号	平成 20 年 12 月 2 日	農林水産省告示 第 1751 号
フローリングの日本農林規格	昭和 49 年 11 月 13 日	農林省告示 第 1073 号	平成 20 年 6 月 10 日	農林水産省告示 第 936 号

3. 省令・告示等

告 示 等 の 名 称	制定年月日	告示等番号	最終改正年月日	告示等番号
鉄筋の継手の構造方法を定める件	平成 12 年 5 月 31 日	建設省告示 第 1463 号	—	—
防火区画に用いる防火設備等の構造方法を定める件	昭和 48 年 12 月 28 日	建設省告示 第 2563 号	平成 17 年 12 月 1 日	国土交通省告示 第 1392 号
防火区画に用いる遮煙性能を有する防火設備の構造方法を定める件	昭和 48 年 12 月 28 日	建設省告示 第 2564 号	平成 13 年 2 月 1 日	国土交通省告示 第 66 号
屋根ふき材及び屋外に面する帳壁の風圧に対する構造耐力上の安全性を確かめるための構造計算の基準を定める件	平成 12 年 5 月 31 日	建設省告示 第 1458 号	平成 19 年 9 月 27 日	国土交通省告示 第 1231 号
建設工事公衆災害防止対策要綱（建築工事編）	平成 5 年 1 月 12 日	建設省経建発 第 1 号	—	—
建設副産物適正処理推進要綱	平成 5 年 1 月 12 日	建設省経建発 第 3 号	平成 14 年 5 月 30 日	国官総第 122 号 国総事第 21 号 国総建第 137 号
建築工事安全施工技術指針	平成 7 年 5 月 25 日	建設省営監発 第 13 号	平成 19 年 9 月 11 日	国営整第 72 号
木材・木材製品の合法性、持続可能性の証明のためのガイドライン	平成 18 年 2 月 15 日	林野庁	—	—
「手すり先行工法に関するガイドライン」について	平成 21 年 4 月 24 日	厚生労働省基発 第 0424001 号	—	—

4. 日本建築学会規格等（JASS 等）

規格番号等	規 格 等 の 名 称
JASS 6 :2007	建築工事標準仕様書 6 鉄骨工事
JASS 6 付則 4. :2007	スタッド溶接技術検定試験
JASS 6 付則 6. :2007	鉄骨精度検査基準
— :2008	鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査規準
JASS 15 M-103 :2007	セルフレベリング材の品質規準
JASS 18 M-109 :2006	変性エポキシ樹脂プライマー（変性エポキシ樹脂プライマー）
JASS 18 M-111 :2006	水系さび止めペイント
JASS 18 M-201 :2006	反応形合成樹脂ワニス（2 液形エポキシ樹脂ワニス）
JASS 18 M-202(2) :2006	反応形合成樹脂パテ（2 液形エポキシ樹脂パテ）
JASS 18 M-301 :2006	1 液形油変性ポリウレタンワニス
JASS 18 M-304 :2006	木部下塗り用調合ペイント（合成樹脂）
JASS 18 M-307 :2006	木材保護塗料
JASS 18 M-403 :2006	2 液形ポリウレタンエナメル用中塗り（2 液形ポリウレタンエナメル用中塗り）
JASS 18 M-404 :2006	アクリルシリコン樹脂塗料（アクリルシリコン樹脂塗料用中塗り）
JASS 18 M-405 :2006	常温乾燥形ふっ素樹脂塗料用中塗り
JASS 18 M-502 :2006	2 液形ポリウレタンワニス

5. その他団体規格等

団体名称	規格番号	規 格 等 の 名 称
(財)国土開発技術研究センター	— : 1986～1987	塩化物量測定器の技術評価
日本道路公団	JHS 312 : 1999	無収縮モルタル品質管理試験方法
日本建築仕上学会	M-101 : 1994	セメントモルタル塗り用吸水調整材の品質基準
(社)日本道路協会	— : 2007	舗装調査・試験法便覧