

都市再生機構工事特記基準

平成 29 年 7 月版

【建築編】

適用について

- この「都市再生機構工事特記基準」は、都市再生機構が住宅建設等を行うにあたり、公共住宅建設工事共通仕様書（平成28年度版）の一部を読替え又は追加する部分をアンダーラインで記載したものであり、公共住宅建設工事共通仕様書（平成28年度版）と併せて、都市再生機構における仕様書の一部として取り扱うものとする。
- 都市再生機構工事特記基準で、○.○.○と記載された数字は、公共住宅建設工事共通仕様書（平成28年度版）の項番号を示す。

建 築 編

1章 一 般 共 通 事 項	5
2章 仮 設 工 事	10
3章 土 工 事	11
4章 地 業 工 事	12
5章 鉄 筋 工 事	16
6章 コ ン ク リ ー ト 工 事	20
7章 鉄 骨 工 事	28
8章 コ ン ク リ ー ト ・ ロ ッ ク ・ A L C 骨 格 ・ 押 出 成 形 セ メ ン ト 板 工 事	31
9章 防 水 工 事	35
10章 石 工 事	38
11章 タ イ ル 工 事	38
12章 木 工 事	39
13章 屋 根 及 び と い 工 事	43
14章 金 属 工 事	44
15章 左 官 工 事	45
16章 建 具 工 事	58
17章 カ ー テ ン ウ ォ ール 工 事	62
18章 塗 装 工 事	62
19章 内 装 工 事	65
20章 ユ ニ ッ ト 及 び そ の 他 の 工 事	72
21章 排 水 工 事	74
22章 舗 装 工 事	74
23章 植 栽 , 屋 上 緑 化 工 事 , そ の 他 施 設 整 備 等 工 事	74
24章 P C 工 法 に よ る 工 事	74

共通

「公共住宅建設工事共通仕様書」本文中の「監督職員」は「監督員」に読み替える。

1 章 一般共通事項

1 節 一般事項

1.1.1(a)及び(e)を読み替える。

1.1.1 適用範囲

(a) 公共住宅建設工事共通仕様書平成28年度版（建築編）（以下「公住仕（建築編）」という。）は、鉄筋コンクリート造、鉄骨鉄筋コンクリート造、プレキャストコンクリート造の公共住宅及び附帯施設の建設工事等に適用する。なお、敷地調査は、国土交通省大臣官房官庁営繕部「敷地調査共通仕様書」による。

(e) 設計図書の優先順位は、次の(1)から(9)の順番のとおりとする。

(1) 追加説明書及び質疑応答書

(2) 現場説明書

(3) 特記仕様書

(4) 共通設計図以外の設計図

(5) 共通設計図（各種詳細図集及び建設機器設計図を含む。）

(6) 都市再生機構工事特記基準

(7) 機材の品質判定基準

(8) 公共住宅建設工事共通仕様書（平成28年度版）

(9) 公共住宅建設工事機材の品質・性能基準（平成28年度版）

（以下「機材の品質・性能基準」という。）

1.1.2(1)及び(13)を読み替えるとともに、(24)から(26)を追加する。

1.1.2 用語の定義

(1) 「監督員」とは、工事請負契約書（以下「契約書」という。）に規定する者で、受注者等に通知された上席総括監督員、総括監督員、副総括監督員、主任監督員及び監督係員をいう。

(13) 「特記」とは、1.1.1(e)の(1)から(5)、(7)及び(9)に指定された事項をいう。

(24) 「通知」とは、監督員が受注者等に対し、又は受注者等が監督員に対し、工事の施工に関する事項について、書面をもって知らせることをいう。

(25) 「監督員の確認」とは、施工の各段階で、受注者等が確認した施工状況や材料の試験結果について、監督員が立会い又は受注者等より提出された資料に基づき、設計図書との適合を判断することをいう。

(26) 「JASS」とは、（一社）日本建築学会が定めた「建築工事標準仕様書」をいう。

1.1.3(d)を追加する。

1.1.3 官公署その他への届出手続等

(d) 官公署等との届出手続等において、工事に係る条件の変更又はそのおそれを生じたときは、遅滞なくその旨を監督員に報告する。

1.1.14を追加する。

1.1.14 技術者名簿の提出等

(a) 工事現場に配置される受注者等の名簿は、専門別（建築、電気、機械、土木、造園）に、氏名、資格、担当業務及び主な工事経歴を記載し、監督員に提出する。

(b) 建設業法に基づく監理技術者を設置する場合は、当該工事に必要な資格を有する者とし、資格証明を提示し、その写しを監督員に提出する。

1.1.15
給水施設の
立ち入り

1.1.15を追加する。

専用水道等の既存給水施設へ立ち入る工事関係者は、事前に水道法第21条及び同法施行規則第16条に規定する健康診断を受診し、検査報告書を監督員へ提出し確認を得る。

2節 工事関係図書

1.2.2
施工計画書

1.2.2を読み替える。

(a) 工事の着工に先立ち、次の事項について施工計画書等を作成し、監督員に提出する。ただし監督員の承諾を受けた場合は、この限りでない。

(1) 総合施工計画書

(2) 工事種別施工計画書（調査編、建築編、電気編、機械編の各工種別。）

(3) 仮設計画（仮設建物、山留め、足場、栈橋、材料置場、工事用機械、仮設電力設備、仮設給水設備、仮囲い等の設置位置・撤去時期等。）

(4) 工事中道路計画、仮設排水計画（位置、構造、排水の処理方法等。）

(5) 既存物の処理計画（建物及び構築物の保護、移設、撤去の時期、方法、位置等。）

(6) 既存樹木の保護計画（工事中に損傷のおそれがある既存樹木の保護に関する計画、方法等。）

(7) 防災計画、交通管理計画、安全管理計画、安全及び訓練等の実施計画

(8) その他（緊急時の体制、現場作業環境の整備等。）

(b) (a)の(2)の施工計画には、次の事項を具体的に記載する。ただし、監督員の承諾を受けた場合は、この限りでない。

(1) 当該工事の概要（工事範囲を含む。）

(2) 現場組織（管理体制を含む。）

(3) 品質計画（主要材料、仕上げ、性能、精度等の目標値等。）

(4) 施工方法（工法の概要、施工要領等。）

(5) 品質管理（管理項目、管理方法、管理値等。）

(6) 検査計画（検査項目、検査方法、体制等。）

(7) 養生計画（搬入、保管、取付け等。）

(8) その他（解体・発生材処理、関連工事との取合い等。）

(c) 施工計画書の内容に変更が生じた場合には、変更に関する事項について変更計画書を監督員に提出する。

1.2.5
工事の進捗

1.2.5を追加する。

監督員の指示がある場合は、工事の進捗に関する書類を作成し、監督員に提出する。

3節 工事現場管理

1.3.3
電気保安技術者

1.3.3 電気保安技術者は適用しない。

1.3.7
施工中の
安全確保

1.3.7(g)から(i)を追加する。

(g) 工事現場からの落下物によって、工事現場の内外に危害を及ぼすおそれがある場合には、関係法令に従って防護金網、防護柵等を設け、落下物による危険の予防処置をする。

(h) 現場内の仮設道路は監督員の指示、周辺の搬入路は、道路管理者の指示に従い、常に良好な維持管理（路面の保持、清掃及び道路附帯の排水施設の清掃・浚渫の実施をいう。）及び復旧を行うとともに、工事中運搬路として、道路を使用するときは、特に第三者に損害を与えないよう注意する。

(i) 仮設排水路は、敷地内外に害を及ぼさないよう、常に良好な維持管理を行う。

1.3.9 災害時の 安全確保	<p>1.3.9を読み替える。 <u>災害及び事故が発生した場合は、人命の安全確保を優先し、二次災害の防止に努めるとともに、直ちに状況を監督員に報告する。</u> <u>また、受注者等は、監督員の指示する事故等報告書を、指定する期日までに監督員に提出する。</u></p>
1.3.15 地下埋設物等	<p>1.3.15を追加する。 <u>(a) 受注者等は工事の施工に際して、地下埋設物等に保全等対策が必要と予想される場合は、あらかじめ、給排水管、ガス管及びケーブル等の管理者と必要に応じて現場立会いのうえ打合せを行い、事故発生の防止に努める。</u> <u>(b) (a)の保全等対策について打合せを行ったときは、打合せ事項を記録し、監督員に提出する。</u> <u>(c) 地下埋設物又は架線等の移設の必要が生じたときは、調査資料、移設計画図等を添えて監督員と協議する。</u></p>
1.3.16 既存樹木等の保護	<p>1.3.16を追加する。 <u>監督員の指示を受けた既存樹木等の保護については、特記による。</u></p>
1.3.17 原状復旧工事の立会い	<p>1.3.17を追加する。 <u>工事の施工済箇所更に埋設施工を行い原状に回復する場合は、監督員の立会いを受ける。</u></p>

4節 材料

1.4.1 環境への配慮	<p>1.4.1(d)を追加する。 <u>(d) 室内において使用する機材は、特記がなければ「JIS」及び「JAS」において定められたホルムアルデヒド放散量F☆☆☆☆、またはホルムアルデヒドを発散しない機材とし、監督員の確認を受ける。</u></p>
1.4.2 機材の品質等	<p>1.4.2を読み替える。 <u>(a) 工事目的物に使用する材料、部品及び機器（以下「機材」という。）は、特記がなければ、新品とする。ただし、仮設に使用する機材は、新品でなくてもよい。</u> <u>(b) 機材の現場への搬入に当たっては、その機材が設計図書に適合していることを確認するとともに、監督員の立会い、確認が規定されている場合は、監督員の立会い、確認を受ける。</u> <u>(c) 品質及び性能が「機材の品質・性能基準」又は「機材の品質判定基準」で示された機材の使用にあたっては、あらかじめ都市機構に登録された品質性能評価機関（別表）が、登録の範囲内で評価を行ったことを証明する評価書（認定書等を含む。以下同じ。）を監督員に提出し確認を受けること。評価書については発行日から5年の有効期限を過ぎていないこと。ただし監督員の承諾を受けて品質確認報告書を提出する場合はこの限りでない。</u> <u>(d) 使用する機材が設計図書に定める品質及び性能を有することを証明する資料を監督員に提出する。ただし、次の(1)から(4)までのいずれかによる場合は、この限りでない。</u> <u>(1) 「JISによる」又は「JASによる」と指定された機材で、当該規格・基準に適合することが、第三者機関の認証等により確認できるもの、又は規格を証明するマーク表示等の確認ができるものを使用する場合。ただし、JISの自己適合宣言品は除く。</u> <u>(2) 建築基準法その他の認定品等と指定された機材で、品質、性能を証明する資料又はマーク等が確認できるものを使用する場合。</u> <u>(3) 上記(c)による評価書を監督員に提出する場合。</u></p>

- (4) 規格等が指定された機材で、当該規格への適合性を、公共住宅用資機材品質性能評価事業、公共土木工用資機材品質性能評価事業又は建築材料・設備機材等品質性能評価事業により評価を受けたものについては、評価を受けたことを証明する評価書を監督員に提出する場合。
- (e) 特記による品質、性能の確認方法がある場合はそれによる。
- (f) 監督員の承諾を受けた場合、規格証明書等の提出及び試験を省略することができる。
- (g) 設計図書に規定された規格等が改正された場合は、1.1.8による。
- (h) 機材を選定する際、次の事項について配慮する。
 - (1) 維持が容易であり、部品交換等への対応が整備されており、交換が容易に行えるものであること。
 - (2) 施工が容易であり、施工の確実性が確保できるようマニュアル等が整備されていること。
- (i) 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、林野庁作成の「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）に準拠した証明書を、監督員に提出する。

1.4.5(c)を読み替える。

1.4.5
材 料 の 検 査
に 伴 う 試 験

- (c) 試験は、公的機関の試験所、その他これらと同等として、監督員の承諾を得た試験所で行う。ただし、工事現場又は製作工場等で行うことが適当な場合は、原則として、監督員の立会いのもとで試験を行う。

1.4.6を読み替える。

1.4.6
機 材 の 保 管

- 搬入した機材は、工事に使用するまでに変質がないように、その特性に応じ適切に保管する。特に火気に注意しなければならないものについては、周囲の状況に応じて位置、構造等を定め、関係法規に従い保管倉庫を設置する。

5 節 施 工

1.5.10を追加する。

1.5.10
関 連 工 事
と の 取 合 い

- ガス設備工事、エレベーター設備工事、機械式駐車装置設備工事及びその他設備工事が別契約の場合、その取合い工事の区分は特記による。特記がなければ、次の工事は建築工事とする。なお、スリーブの位置、径及び開口部補強は特記によるものとし、設備工事と十分な調整を図る。

(1) ガス設備工事との取合い

- (i) ガス設備工事の配管類及びガス機器の給排気筒がコンクリートを貫通する箇所のスリーブ埋込み（壁中立上がり配管の溝設置を含む）、開口部補強、配管後のモルタル詰め及びシーリング材充填
- (ii) 木造間仕切り、天井及び床下地取合い部におけるガス工事の配管類及びガス機器の給排気筒のスリーブ並びにその箇所の補強

(2) エレベーター設備工事との取合い

- (i) 機械室の築造、機械台受梁、貫通孔のスリーブ埋込み及びモルタル詰め、機械搬入口の設置及び機械搬入後のコンクリート打ち等の復旧工事、床の増打コンクリート、床防塵仕上げ、フックの取付け、その他機械室の躯体に関する一切の工事
- (ii) 昇降路の築造、ピット内防水、その他昇降路の躯体に関する一切の工事
- (iii) 昇降路の出入口回り枠周囲のモルタル詰め、シーリング及び出入口回りの仕上げ工事

(3) 機械式駐車装置設備工事との取合い

- 貫通孔のスリーブ埋込み及びモルタル詰め、機械搬入用開口部の設置及び機械搬入後のコンクリート打ち、その他躯体に関する一切の工事（駐車場ピット、昇降路、機械室を含む）

(4) その他の電気編及び機械編に定める工事との取合い

- (i) 配管類及び給排気筒等がコンクリートを貫通する箇所のスリーブ埋込み、開口部補強及びシーリング

- (ii) 配管類及び給排気筒等が木造間仕切りを貫通する部分の穴あけ及び補強
- (iii) 木造間仕切りの天井及び床下地取合い部における，配管類及び設備機器類の穴あけ及び補強
- (iv) 木造間仕切りのスイッチ及びコンセント取付け用補強
- (v) 木造間仕切りの設備機器類取り付け用補強
- (vi) 洗面化粧台と壁とのすき間のシーリング材充填
- (vii) 設備機器等点検に必要な点検口

1.5.11
電 気 配 管

1.5.11 を追加する。

PC部材及び内装パネルにあらかじめ工場で埋設され，現場に搬入される製品の電気配管等は，電気編及び諸法令等に従い，施工するものとする。

1.5.12
型 枠 の 穴 あ け

1.5.12 を追加する。

建築工事において組立てた型枠は，施工上必要な穴あけ及び固定金具の取付け等関連する別契約工事に無償で使用させる。

7 節 完成図等

1.7.2
完 成 図

1.7.2(b)を読み替える。

(b) 完成図(施工図及び施工計画書を除く。)の様式等は，特記による。

1.7.3
保 全 に 関 す る
資 料

1.7.3(a)を読み替える。

(a) 保全に関する資料の様式及び部数は特記による。

2章 仮設工事

2節 縄張り，遣方，足場その他

2.2.2 を読み替える。

2.2.2
ベンチマーク

- (a) 敷地内にベンチマークを設け、これにより標高を測定する。高さの基準は、原則として東京湾平均海面（T. P.）による。
- (b) ベンチマークの設置方法は、特記による。特記がなければ、監督員の立会いを受けて、コンクリート杭等により移動しないように設置し、その周囲に養生を行う。ただし、移動のおそれのない固定物のある場合は、これを代用することができる。
- (c) ベンチマークは、監督員の確認を受ける。

2.2.4(d) を追加する。

2.2.4
足場その他

- (d) 工事用道路，工事用水，排水及び特殊仮設は特記による。

3節 仮設物

2.3.1 を読み替える。

2.3.1
監督員事務所，
受注者事務所等

- (a) 監督員事務所の設置，規模，仕上げ，設備及び備品等は，特記による。
- (b) 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，作業員宿舎は，構内に設けない。
- (c) 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。

3章 土工事

1節 一般事項

3.1.3 災害及び公害の防止
3.1.3(d)を追加する。
(d) (a)の措置を行うため、必要に応じて周囲の地盤、既存の構築物、その他埋設物の沈下及び移動、山留めの変形及び土圧並びに周囲の地下水位等を測定する。

2節 根切り及び埋め戻し等

3.2.1 根切り
3.2.1(g)を読み替えるとともに、(h)を追加する。
(g) 根切り底の状態、土質及び深さを確認し、監督員及び構造設計者の確認を受ける。なお、根切り底の状態等が設計図書に定められた支持地盤と異なる場合は、監督員及び構造設計者と協議する。
(h) 特記に示した支持力が得られないときは、監督員と協議する。

3.2.3 埋戻し及び盛土
3.2.3(b)を読み替える。
(b) 埋戻し及び盛土の材料及び工法は表 3.2.1 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とし、がれき、残材等は取り除く。なお、埋戻し及び盛土は、各層 300mm 程度ごとに締め固める。

表 3.2.1 埋戻し及び盛土の種別

種別	材料	工法
A種	山砂の類	水締め、機器による締め
B種	根切り土の中の良質土	機器による締め
C種	他現場の建設発生土の中の良質土	機器による締め
D種	再生コンクリート砂	水締め、機器による締め

3.2.4 地均し
3.2.4を読み替える。
建物の周囲は、幅 4m程度を水はけよく地均しを行う。

3節 山留め

3.3.1 山留めの設置
3.3.1(c)から(e)を追加する。
(c) 山留めの施工に当たっては、あらかじめ土質、湧水の状況、環境状況及び支障となる埋設物等を十分調査する。
(d) 山留めの裏側は土砂を十分充填し、表面水が流入しないように処置を行う。
(e) 特記により試掘を行う場合は、山留の打込みに先行し、支障となる埋設物の確認のため、溝掘りを行い、埋設物を確認し、監督員に報告する。

4章 地業工事

2節 試験及び報告書

- 4.2.2 試験杭 4.2.2(a)を読み替えるとともに、(e)を追加する。
(a) 本杭の施工に先立ち、設計図書又は監督員が指示する位置において試験杭の施工を行い、地層状態、工法の適用性及び支持力に関する諸条件等を確認する。
(e) 試験杭完了後、試験杭施工報告書を、監督員に提出する。
- 4.2.3 杭の載荷試験 4.2.3を読み替える。
(a) 杭の載荷試験は鉛直又は水平載荷試験とし、適用は特記による。特記がなければ、試験方法は(公社)地盤工学会の「杭の鉛直載荷試験方法・同解説」及び「杭の水平載荷試験方法・同解説」による。
(b) 試験杭の位置は特記によるものとし、放置期間は、次による。
(1) 打込み杭は、砂質土の場合5日以上、粘性土の場合14日以上とする。
(2) 埋込み杭は、28日以上とする。ただし、監督員と協議のうえ、早強セメントの使用等により、その期間を短縮することができる。
(3) 場所打ちコンクリート杭は、コンクリート強度が設計基準強度以上になったことを確認した後行う。
(c) 最大荷重到達前に、杭又は地盤の破壊を認めた場合は、作業を中止し、速やかに監督員に報告し、その指示を受ける。
(d) 装置の不備又は試験途中で杭の欠陥を認めた場合は、ほかの杭について再試験を行う。
(e) 載荷試験に使用した杭は、原則として本杭に用いてはならない。ただし、反力杭として使用した杭は、浮き上がりの検討を行った後、監督員の承諾を受けて本杭に使用することができる。
- 4.2.4 地盤の載荷試験 4.2.4(a)を読み替える。
(a) 地盤の載荷試験は平板載荷試験とし、適用は特記による。特記がなければ、試験方法は(公社)地盤工学会基準による。
- 3節 既製コンクリート杭地業
- 4.3.3 打込み工法 4.3.3(h)を追加する。
(h) 施工に先立ち、専門工事業者が、工事に相応した技術を有していることを証明する資料を、監督員に提出する。
- 4.3.4 セメントミルク工法 (f) (1)を読み替える。
(f) 本杭
(1) アースオーガーの支持地盤への掘削深さ及び杭の支持地盤への根入れ深さは、特記による。特記がなければ、1.5m程度とし、杭の支持地盤への根入れ深さは1m以上とする。なお、岩盤等で掘削困難な場合は、監督員と協議する。
- 4.3.6 継手 4.3.6(a)及び(c)を読み替える。
(a) 杭の継手の工法は、アーク溶接又は無溶接継手とし、適用は特記による。特記がなければ、無溶接工法とする。
(c) 継手の溶接は、溶接方法に応じた、次の(1)から(4)までの技能資格者が行うものとし、資格認定等にかかわる技量証明書及び工事経歴書の写しを監督員に提出し確認を受ける。
- 4.3.7 杭頭の処理 4.3.7(a)を読み替える。
(a) 杭頭の処理
(1) 杭頭の切り揃えの方法は、特記による。
(2) 杭頭が所定の位置より低い場合は、監督員と協議し、適切な補強を行う。

4.3.9 専任技術者	<p>4.3.9を追加する。 専任技術者は、<u>(一社)コンクリートパイル建設技術協会の「既製杭施工管理技士」又は同等以上の技能・経験を有するものとし、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員に提出し、施工期間中は現場に常駐する。</u></p>
4.3.10 施工精度	<p>4.3.10を追加する。 施工精度は、特記による。特記がなければ、水平偏心は、$D/4$ (Dは杭径) かつ60mm以内、傾斜は1/100以内とする。これを超えたものについては、構造上の検討に基づき、杭の増打ち、構造体の補強等適切な処置を行う。</p>
4.3.11 施工報告書	<p>4.3.11を追加する。 杭の施工完了後、杭番号、施工日、杭種、杭径、杭長、4.3.8の施工記録、杭芯ずれ測定記録及び杭傾斜測定記録を明記した施工報告書を監督員に提出する。</p>
4節 鋼杭地業	
4.4.5 継手	<p>4.4.5(c)を読み替える。 (c) 杭の現場継手を溶接とする場合は次による。</p> <p>(1) 溶接技術者は、<u>施工期間中現場に常駐する。なお、溶接技術者は、次のいずれかの資格を有する者とし、資格認定等に関する証明書等の写しを監督員に提出する。</u></p> <p>(i) <u>(社)日本溶接協会規格WES-8103による2級以上の有資格者(以下「溶接管理技術者」という。)</u></p> <p>(ii) <u>(社)日本溶接協会指定の基礎杭溶接管理技術者講習会終了試験合格者(以下「基礎杭溶接管理技術者」という。)</u></p> <p>(2) 溶接技能者は、次による資格を有する者で、かつ、杭の継手溶接に最近引続き6カ月以上従事している者とする。また、名簿(氏名、技量資格種別、証明番号及び工事経歴を記入したもの)を事前に監督員に提出するとともに、溶接作業に従事するときは技量資格証明書を携帯していなければならない。</p> <p>(i) <u>手溶接を行う場合は、JIS Z 3801(手溶接技術検定における試験方法及び判定基準)によるA(N)-2P, A(N)-2H, A(N)-3Hのいずれかの有資格者(A又はNのいずれか。),又は日本溶接協会規格WES 8106によるFP-A-2Pの技量を有する者。</u></p> <p>(ii) <u>半自動溶接を行う場合は、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)によるSA(SN)-2P, SA(SN)-2H, SA(SN)-3P, SA(SN)-3Hのいずれかの有資格者(SA又はSNのいずれか。),又は日本溶接協会規格WES 8106によるFP-SS-2P若しくはFP-SA-2Pの技量を有する者。</u></p> <p>(iii) <u>自動溶接を行う場合は、JIS Z 3841によるSA-2F以上の有資格者</u></p> <p>(3) <u>溶接施工はJIS A 7201(遠心力コンクリートくい施工標準)及び日本溶接協会規格WES 7601(基礎杭打設時における溶接作業標準)による。</u></p> <p>(4) <u>溶接部の確認は、全数とし、その方法はJIS A 7201の8.2 [溶接継手による場合]のg)による。</u></p>
4.4.8 専任技術者	<p>4.4.8を追加する。 専任技術者は、4.3.9による。</p>
4.4.9 施工精度	<p>4.4.9を追加する。 施工精度は、4.3.10による。</p>
4.4.10 施工報告書	<p>4.4.10を追加する。 施工報告書は、4.3.11による。</p>

5 節 場所打ちコンクリート杭地業

- 4.5.2 施工管理技術者 4.5.2(c)を追加する。
(c) 施工管理技術者は、基礎施工士とし、基礎施工士検定試験合格証書若しくは基礎施工士認定証の写し及び工事経歴を監督員に提出する。
- 4.5.3 材料その他 4.5.3(a)(2)を読み替える。
(a) 鉄筋
(2) 鉄筋の加工及び組立ては無溶接工法又は溶接工法とし、適用は特記による。特記がなければ、次に定める事項のほか5章「鉄筋工事」による。
(i) 帯筋は、特記による。
(ii) 鉄筋の組立は、主筋と帯筋の交差部の要所を鉄線で結束する。
(iii) 鉄筋かごの補強は、特記による。特記がなければ、杭径1.5m以下の場合には鋼板6×50(mm)、1.5mを超える場合は鋼板9×50~75(mm)の補強リングを3m以下の間隔で、かつ、1節につき3箇所以上入れ、リングと主筋との接触部を溶接する。溶接長さは、補強材の幅とする。なお、鉄筋量が多く補強リングが変形するおそれのある場合は、監督員と協議する。
(iv) 溶接は、アーク手溶接又は半自動溶接とし、7.2.5「溶接材料」の溶接材料を用いて、7.6.3「技能資格者」の溶接技能者が行う。なお、主筋への点付け溶接は行わない。また、アークストライクを起こしてはならない。
(v) 組み立てた鉄筋の節ごとの継手は、原則として、重ね継手とし、鉄線で結束して掘削孔への吊込みに耐えるようにする。なお、重ね継手長さは、特記による。
(vi) 組み立てた鉄筋には、孔壁と鉄筋の間隔を保つために必要なスペーサーを付ける。スペーサーは、ケーシングチューブを用いる場合はD13以上の鉄筋とし、ケーシングチューブを用いない場合で、杭径1.2m以下の場合には鋼板4.5×38(mm)、1.2mを超える場合は鋼板4.5×50(mm)程度のものとする。
(vii) 鉄筋のかぶり厚さ
① 鉄筋のかぶり厚さは、特記による。特記がなければ、最小かぶり厚さは100mmとする。
② 鉄筋のかぶり厚さは、ケーシングと孔壁部では異なるため、それぞれの部分に適正な高さのスペーサーを取り付ける。
(viii) (i)から(vii)まで以外は、5章「鉄筋工事」による。
- 4.5.4 アースドリル工法、リバーシ工法及びオールケーシング工法 4.5.4(a)及び(c)(11)を読み替える。
(a) 掘削の工法は、アースドリル工法、リバーシ工法又はオールケーシング工法とし、種別、使用材料及びコンクリートの打設方法等は、特記による。また性能評価機関の評価・評定を受けた工法を用いる場合は、その条件に基づき施工するものとし、その種別、使用材料及びコンクリートの打設方法等は、特記による。
(c) 本杭
(11) 安定液（ベントナイト安定液）の管理
(i) 安定液には、分散剤等を添加する。
(ii) 品質試験の項目は、粘性、比重、ろ過水量、pH、砂分及び塩分（海岸付近の工事）等とする。
(iii) 試験掘削に使用する安定液の品質試験は、上記の全項目とし、以後の杭は粘性及び比重についてのみ行う。なお、特に品質が変わった場合及び著しく地層が変わった場合は、必要に応じて全項目の試験を行う。
(iv) 品質試験完了後、試験成績書を監督員に提出して、承諾を受ける。
- 4.5.8 施工精度 4.5.8を追加する。
施工精度は、特記による。特記がなければ、水平偏心は60mm以内、傾斜は1/200以内とし、これを超えたものについては、構造上の検討に基づき、適切な補強を行う。

4.5.9
施工報告書

4.5.9を追加する。

杭の施工完了後、杭番号、施工日、杭種、杭径、杭長、4.5.7による施工記録、杭芯ずれ測定記録及び孔壁測定を明記した施工報告書を監督員に提出する。

6節 砂利、砂、捨コンクリート地業等

4.6.3
砂利及び砂地業

4.6.3(c)を読み替える。

(c) 締め固めは、ランマー、ソイルコンパクター及び振動ローラー等により十分に締め固める。なお、関東ローム層等の粘性土に直接基礎として支持させる場合については、地山部分を乱さないように施工する。

5 章 鉄筋工事

1 節 一般事項

5.1.2
基本 要求 品質

5.1.2(d)を追加する。

(d) この章に記載なき事項は、JASS 5による。

2 節 材料

5.2.1
鉄 筋

5.2.1を読み替える。

(a) 鉄筋は表 5.2.1 により、種類の記号等は特記による。

表 5.2.1 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	—

(b) 鉄筋の鋼材検査証明書（ミルシート）を監督員に提出する。

3 節 加工及び組立

5.3.1
一 般 事 項

5.3.1(e)を追加する。

(e) 鉄筋の加工及び組立てについては、必要に応じて工作図及び組立て図を作成し、監督員に提出する。

5.3.2
加 工

5.3.2を読み替える。

鉄筋の切断は、シャーカッター等によって行うものとし、常温で加工する。

5.3.3
組 立

5.3.3を読み替える。

(a) 組立ては、鉄筋の交差点及び継手部分の要所を径0.8mm以上の鉄線で結束し、適切な位置にスペーサー及び吊り金物等を配置する。

(b) スペーサーは、転倒及び作業荷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、脚部等コンクリート表面に出るおそれのある部分は防錆処理を行ったものとする。なお、モルタル製のスペーサーは、強度及び耐久性が十分でないので使用してはならない。

(c) 片持ちスラブの受筋のスペーサーは、バー型スペーサーを使用し確実に固定する。

5.3.4
継 手

5.3.4を読み替える。

(a) 鉄筋継手は重ね継手、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) 重ね継手又はガス圧接継手は、表 5.3.1 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。

表5.3.1 鉄筋の種類に応じた継手工法

種類の記号	適用径の範囲	
	重ね継手	ガス圧接継手
SD295A	D16以下	D19以上
SD295B SD345 SD390	原則として、D16以下とする。 ただし、基礎、耐圧スラブ、土圧壁等の大断面部材の場合は、D25以下とする。また、場所打ちコンクリート杭の場合はD32以下とする。	

5.3.5(a)及び(d)を読み替える。

5.3.5
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5.3.2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。

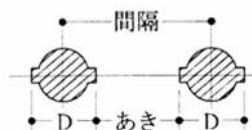
表5.3.2 鉄筋及び溶接金網の最小かぶり厚さ(単位：mm)

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、塗装等)のものを除く。
 3. スラブ、梁、基礎及び擁壁で、直接土に接する部分のかぶり厚さには、捨コンクリートの厚さを含まない。
 4. 杭基礎の場合のかぶり厚さは、杭天端からとする。
 5. 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。

(d) 鉄筋相互のあきは図5.3.1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(5.3.1(a)によるd)の1.5倍



Dは、鉄筋の最大外径

図5.3.1 鉄筋相互のあき

5.3.8 鉄筋の修正	<p>5.3.8を追加する。 前に打設したコンクリートから出ている鉄筋の位置を修正する場合は、鉄筋の付け根で急に曲げずに、できるだけ長い距離で修正する。</p>
4節 ガス圧接	
5.4.1 適用範囲	<p>5.4.1を読み替える。 この節は、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。なお、この節で記載なき事項は、(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事」による。</p>
5.4.3 圧接部の品質	<p>5.4.3(6)を追加する。 (6) 圧接部の折れ曲がり角度は2度以下とし、圧接部の片ふくらみは鉄筋径の1/5とする。</p>
5.4.4 圧接一般	<p>5.4.4(c)を追加する。 (c) 隣り合う鉄筋の継手位置は、400mm以上離すものとする。</p>
5.4.6 圧接端面	<p>5.4.6を読み替える。 圧接前の端面は、次による。 (a) 圧接作業に先立ち、圧接面が直角かつ平滑であることを確認する。直角かつ平滑でない場合は、鉄筋端部を鉄筋冷間直角切断機で切断し、ディスクグラインダー等で、端面の縁を軽く面取りをする。また、錆、油、塗料又はセメントペーストその他の有害な付着物が圧接面に付着している場合はこれらをディスクグラインダー等で完全に除去し、平滑に仕上げ、端面の縁を軽く面取りをする。 (b) 圧接面の処理は、圧接作業当日に行い、その状態を確認する。</p>
5.4.9 圧接完了後の試験	<p>5.4.9(1)(v)を追加するとともに、(2)(i)①及び(2)(i)④を読み替える。 圧接完了後、次により試験を行う。 (1) 外観試験 (v) 試験従事者は、当該ガス圧接工事に関連がない第三者機関に所属し、(公社)日本鉄筋継手協会が発行する鉄筋継手部検査技術者技量適格性証明書を有する者とし、監督員の承諾を受ける。 (2) 抜取試験は、次の超音波探傷試験又は引張試験とし、その適用は特記による。特記がなければ、超音波探傷試験とする。 (i) 超音波探傷試験 ① 1ロットは、1組の作業班が1日に行った圧接箇所とし、その大きさは200箇所を標準とする。 ④ 試験従事者は、当該ガス圧接工事に関連がない第三者機関に所属し、(公社)日本鉄筋継手協会が発行する鉄筋継手部検査技術者技量適格性証明書を有する者とし、監督員の承諾を受ける。</p>
5.4.11 圧接継手計画書	<p>5.4.11を追加する。 圧接作業に先立ち、圧接継手計画書を監督員に提出する。なお、圧接継手計画書には品質管理の実施計画を含む。</p>
5.4.12 継手管理技士	<p>5.4.12を追加する。 (a) 継手管理技士は、(公社)日本鉄筋継手協会で認証された鉄筋継手管理技士又は圧接継手管理技士とする。 (b) 継手管理技士は、圧接継手計画書の作成及び圧接作業の指導を行う。 (c) 継手管理技士は、圧接継手計画書に従って圧接作業が実施されていることの確認を行う。</p>

5.4.13 施工前試験	<p>5.4.13を追加する。 <u>(a) 自動ガス圧接に先立ち実施される施工前試験は、同一施工条件で径の組み合わせ毎に供試体を2個作成する。</u> <u>(b) 作成された供試体は、5.4.9に示す外観試験と超音波探傷試験を行う。</u></p>
5 節 機械式継手及び溶接継手	
5.5.1 適用範囲	<p>5.5.1を読み替える。 <u>この節は、機械式継手及び溶接継手に適用する。なお、この節で記載なき事項は、(公社)日本鉄筋継手協会の鉄筋継手工事標準仕様書による。</u></p>
5.5.2 機械式継手	<p>5.5.2(b)を読み替える。 <u>(b) 隣り合う継手の位置は、5.4.4(c)による。</u></p>
5.5.3 溶接継手	<p>5.5.3(b)を読み替える。 <u>(b) 隣り合う継手の位置は、5.4.4(c)による。</u></p>
5.5.4 機械式継手及び溶接継手計画書	<p>5.5.4を追加する。 <u>作業に先立ち、機械式継手又は溶接継手計画書を監督員に提出する。なお、計画書には品質管理の実施計画を含む。</u></p>
5.5.5 継手管理技士	<p>5.5.5を追加する。 <u>(a) 継手管理技士は、(公社)日本鉄筋継手協会にて認証された鉄筋継手管理技士、機械式継手管理技士又は溶接継手管理技士とする。</u> <u>(b) 継手管理技士は、計画書の作成及び作業の指導を行う。</u> <u>(c) 継手管理技士は、計画書に従って作業が実施されていることの確認を行う。</u></p>
5.5.6 検査	<p>5.5.6を追加する。 <u>(a) 機械式継手及び溶接継手の検査方法及び判定基準は、認定又は評定時の規定に基づくほか、特記による。</u> <u>(b) 検査実施後、検査結果の記録を監督員に提出する。</u> <u>(c) 不合格となった継手の修正方法は、特記による。</u></p>

6章 コンクリート工事

1節 一般事項

6.1.2
基本 要求 品質

6.1.2(d)を追加する。
(d) この章に記載なき事項は、JASS 5による。

2節 コンクリートの種類及び品質

6.2.1
コンクリートの種類

6.2.1(d)以降を読み替える。
(d) 使用するコンクリートは、工事現場に供給され、型枠内に打ち込まれる前のコンクリートで、その強度は6.2.2(b)による。
(e) 構造体コンクリートは、型枠内に打ち込まれ、周囲の環境条件や水和熱による温度条件のもとで硬化したコンクリートで、その強度は6.2.2(c)による。
(f) 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。

6.2.4
ワーカビリティ及びスランプ

6.2.4(b)を読み替える。
(b) 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。

6.2.5
構造体コンクリートの仕上り

6.2.5(b)(3)、(c)及び(d)を追加する。
(b) コンクリート表面の仕上り状態
(3) 仕上げ面の凹凸が表6.2.5の精度に達しない場合又はこてむらの著しい場合は、適当な時期にグラインダーがけ等の適切な方法を用いて平滑にする。
(c) 床こて仕上げの工法
(1) こて仕上げ
(i) 木ごてずり
中むら取り後、表面の硬化の具合を見計らい、木ごてずりを行う。
(ii) 金ごて仕上げ
木ごてずり後、金ごてを用いて表面を平滑に仕上げる。仕上げ作業は、コンクリートの硬化が、こての掛かる限度に達するまで行う。
(2) 仕上げにあたりセメント及び水等を表面に散布してはならない。
(3) こて仕上げ面で、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。
(4) 表面仕上げ後、コンクリートの硬化状態を見計らい、7節の養生を行う。
(d) 塗装、仕上げ塗材及び壁紙張り下地等
(1) 材料
(i) 下地処理に用いるセメント系下地調整塗材は、JIS A 6916（建築用下地調整塗材）による。
(ii) 上記(i)で用いるセメントは、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。
(2) 工法
(i) 仕上げ工事の種別によるコンクリート面の下地処理は、表6.2.6による。

表 6.2.6 コンクリート面の下地処理

		仕上げの種類	面の処理
コンクリート面	A種	塗装・仕上塗材 (上げ裏面を除く) 壁紙張り	セメント系下地調整塗材を全面に なで付け、平滑にする。
	B種	塗装・仕上塗材 (上げ裏面) タイル張り ポリスチレンフォーム裏打ち合板 及びポリスチレンフォーム裏打ち せっこうボード (S1工法)	目違いは、セメント系下地調整塗 材をなで付け、平滑にする。

(注) 1. セメント系下地調整塗材なで付け前の下地に著しい気泡のある場合は、表 15.1.1 に
よる初期補修用プレミックスポリマーセメントモルタルで処理する。
2. フレックスコート塗材の場合、セメント系下地調整塗材による下地調整は行わない。
3. 軽量コンクリートを使用する場合の上げ裏面の下地処理方法は、特記による。

- (ii) セメント系下地調整塗材の塗付け量は、1.5kg/m²とする。
- (iii) 外気温が 3℃以下の場合、施工してはならない。
- (iv) 下地面が極度に乾燥している場合は、適度の水湿しをする。
- (v) 塗付け後の養生期間は、7日以上とする。

3 節 コンクリートの材料及び調合

6.3.1(a)(2)を読み替えるとともに、(b)(6)及び(d)(iii)を追加する。

6.3.1
コンクリート
の材料

- (a) セメント
 - (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種は、ベースセメントのアルカリ量は0.75%以下とし、高炉スラッグの混合比は40%以上とする。
 - (ii) フライアッシュセメントB種は、ベースセメントのアルカリ量は0.75%以下とし、フライアッシュの混合比は15%以上とする。
 - (iii) (i)及び(ii)のベースセメントのアルカリ量及び混合比は、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
 - (6) 骨材の粒度

普通骨材の粒度は、JIS A 5308 (レディーミクストコンクリート) の附属書により、細粗粒が適切に混合したものとする。
- (d) 混和材料
 - (iii) 設計基準強度 27 N/mm² 以上 36 N/mm² 以下の普通コンクリートの混和材は JIS A 6204 (コンクリート用化学混和剤) による高性能 AE 減水剤標準形若しくは遅延形とする。

4 節 レディーミクストコンクリートの発注、製造及び運搬

6.4.1(1)を読み替える。

6.4.1
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、次によりレディーミクストコンクリート工場を選定し、監督員の承諾を受ける。
 - (1) レディーミクストコンクリートの製造工場は、次に示すいずれかの者が常駐し、常に良好な品質管理を行っている工場とする。
 - (i) (公社)日本コンクリート工学協会の認定するコンクリート主任技士又はコンクリート技士。
 - (ii) 技術士法による技術士 (コンクリートを専門とするもの)。

- (iii) 建設業法による一級建築施工管理技士又は建築士法による一級建築士。
- (iv) コンクリート技術に関してこれらと同等以上の知識経験を有すると認められるもの。

6.4.4 を追加する。

6.4.4
生産者との協議

レディーミクストコンクリートの供給及び受入れに関し、次の事項を生産者と協議する。

- (1) 実際の搬入時間が受入れ予定時間と著しく食い違うため、コンクリート打込みに支障を与えた場合の措置。
- (2) 天候その他の理由により、コンクリート受入れ予定日時を変更した場合の措置。
- (3) 工事現場の都合により、運搬車の荷卸しを著しく遅延させた場合の措置。

6 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

6.6.1(c)を読み替えるとともに(d)を追加する。

6.6.1
工事現場内運搬

(c) コンクリートポンプによる圧送の場合は、次による。

- (1) 輸送管は、直接型枠及び配筋等に接しないようにする。
- (2) バルコニー等片持ちスラブの上には、配管してはならない。
- (3) 輸送管は、打込み後まだ十分な強度に達していないコンクリートに接してはならない。
- (4) 輸送管の振動を防ぐために使用するチェーンやロープを配筋された鉄筋から引張ってはならない。
- (5) 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。
- (6) 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 6.6.1 による。

表 6.6.1 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

- (7) 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。
- (8) 圧送されたコンクリート等は、次の部分を廃棄する。
 - (i) 圧送途中で、著しく変質したコンクリートの部分
 - (ii) 圧送中に閉塞したコンクリートの部分

(d) 打込み準備

- (1) コンクリートを打込む場合は、必ず前日までに監督員に報告する。
- (2) 配筋、型枠及び各種配管、ボックス、埋込み金物等の埋設物について、あらかじめ確認を行い、監督員の立会い、確認を受ける。
- (3) 設備機器用スリーブ及びドレンは、あらかじめ埋設しておく。

6.6.3 打 継 ぎ	<p>6.6.3(d)を読み替える。</p> <p>(d) <u>硬化したコンクリートに新コンクリートを打継ぐ場合には、その打込み前に型枠を締め直し、硬化したコンクリート表面のレイタンス、緩んだ骨材粒、品質の悪いコンクリート及び異物などを取除き吸水させる。また、構造物の品質を確保する必要がある場合には、硬化したコンクリートの打継面を、ワイヤブラシで表面を削るか、チップングなどにより粗面にして十分密着させる。</u></p>
6.6.4 打 込 み	<p>6.6.4(c)以降を読み替える。</p> <p>(c) <u>打込みの際、コンクリートに水を加えてはならない。</u></p> <p>(d) <u>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。また、柱で区切られた壁においては、柱を通過しコンクリートの横流しをしない。</u></p> <p>(e) <u>打込み区画</u></p> <p>(1) <u>パラペットの立上り、ひさし、バルコニー等は、これを支持する構造体部分と同一の打込み区画とする。</u></p> <p>(2) <u>1回で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。</u></p> <p>(f) <u>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。</u></p> <p>(g) <u>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。なお、コンクリート棒形振動機を用いる場合の1回の打込み高さは、使用振動機の振動部分の長さを超えてはならない。</u></p> <p>(h) <u>梁及びスラブのコンクリートの打込みの進め方は、壁及び柱のコンクリートの沈みが落ち着いたのちに、梁を打ち込み、梁のコンクリートが落ち着いたのちに、スラブを打ち込む。</u></p> <p>(i) <u>同一区画の打込み継続中における打重ね時間は、先に打ち込まれたコンクリートの再振動可能時間以内とする。</u></p> <p>(j) <u>打込みの際には、鉄筋、型枠、スぺーサー、バーサポート及びスリット材を移動させないように注意する。なお、鉛直スリット部は、原則として、その両側を交互に打ち込む。</u></p> <p>(k) <u>階高を2回に分けて打廻す場合は、スラブの型枠上にコンクリートを落とさないような対策を講じ、スラブ筋や梁筋上にコンクリートが残った部分は、速やかに柱や壁内に落して締め固める。</u></p>
6.6.5 締 固 め	<p>6.6.5(c)を読み替える。</p> <p>(c) <u>コンクリート棒形振動機は、次の方法で操作する。</u></p> <p>(1) <u>振動機は、打ち込む層の下部に振動機の先端が入るように、垂直に挿入する。</u></p> <p>(2) <u>振動機は、鉄筋及び鉄骨に接触させないようにする。</u></p> <p>(3) <u>振動機の振動時間は、コンクリート表面にペーストが薄く浮き上がるまでとする。</u></p> <p>(4) <u>振動機の使用間隔は、棒径の10倍程度で隣接した振動部分の振動効果が重複する範囲とし、600mm以下とする。</u></p> <p>(5) <u>振動機を引き抜くときは、コンクリートに穴を残さないように加振しながら徐々に引き抜く。</u></p>
6.6.8 圧 送 業 者 及 び 技 能 者	<p>6.6.8を追加する。</p> <p>(a) <u>圧送業者は、職業能力開発促進法(昭和44年法律第64号)に基づくコンクリート圧送施工技能士を1名以上(うち1名は同法に基づく1級コンクリート圧送施工技能士)現場に配置できるものとする。</u></p> <p>(b) (a)の技能士及びその他の技能者は、労働安全衛生法第59条3項に基づく、車両系建設機械(コンクリート打設用)の作業措置の操作の業務に係る特別教育を修了し、(一社)全国コンクリート圧送事業団体連合会が行う当該年度の全圧連統一安全・技術講習を原則として受講した者とする。</p> <p>(c) <u>コンクリート圧送施工技能検定合格証及び特別教育の修了証明書、及び全圧連統一安全・技術講習会(有効期間内のもの)の写しを監督員に提出する。</u></p>

8 節 型枠

6.8.3
材

料

6.8.3 を読み替える。

- (a) 型枠は、作業荷重、コンクリートの自重及び側圧、振動等の外力に耐え、かつ有害量のひずみ、狂い等を生じない構造とする。
- (b) せき板の種別は、特記による。ただし、特記がなければ、表 6.8.1 の B 種とする。

表 6.8.1 せき板の種別

種別	せき板
A 種	金属製型枠パネル又は厚さ 20mm 以上の幅ぞろい板そばを本ざね加工にした表面かな削りの木製のせき板若しくは「合板の日本農林規格」第 5 条「コンクリート型枠用合板の規格」(表面加工コンクリート型枠用合板)で厚さ 12mm のもの。
B 種	「合板の日本農林規格」第 5 条「コンクリート型枠用合板の規格」(表面加工コンクリート型枠用合板を除く。)の B-C 以上で厚さ 12mm のもの。

- (c) スラブのせき板の材料として、床型枠用鋼製デッキプレートを用いる場合は、上面が平坦なものとし、実績等の資料を監督員に提出する。
- (d) せき板の材料として、断熱材を兼用した型枠材を使用する場合は、特記による。
- (e) スリーブの設置位置及び補強等は、特記による。
- (f) 型枠の構成部材の大きさ、間隔等は、必要に応じて構造計算により決定する。
- (g) MCR 工法用シートは、難燃処理を行った合成樹脂製の気泡性緩衝シートとし、モルタルとの接着強度が確保できるよう、適切な形状を有するものとする。なお、適用は特記による。
- (h) 型枠締付けの方法は、ボルト式とする。ただし、排水桝の類は、番線式とすることができる。
- (i) はく離材は、コンクリートの品質、断熱材、タイル及び壁紙等の接着並びに塗装及び仕上塗材に悪影響を与えないものとする。
- (j) せき板の再使用については、コンクリートに接する面をよく清掃し、貫通孔及び破損箇所を修理し、型枠工事に支障のない場合に限り再使用できるものとする。なお、必要に応じてはく離材を塗布して用いる。
- (k) 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 6.8.2 により、材種、規格等は、特記による。特記がなければ、次の(i)から(iv)までによる。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) 外壁の地中部分等水密を要する部分に用いるスリーブは、つば付き鋼管とする。
 - (ii) 地中部分で水密を要しない部分に用いるスリーブは、硬質ポリ塩化ビニル管とする。
 - (iii) (i)及び(ii)以外の円形スリーブは、熔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。
 - (iv) 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。
- (l) 構造部材と非構造部材を分離するために用いるスリット材の品質は、特記による。特記がなければ、機材の品質判定基準による。

表 6.8.2 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VU	
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 以上, つば幅 50mm 以上の鋼板を溶接したもの。	

6.8.4(f)(1)及び(j)以降を読み替える。

6.8.4
型 枠 の 加 工
及 び 組 立

(f) MCR工法の場合は、次による。

(1) せき板の材料は、6.8.3(b)による。

(j) コンクリート仕上げが、打放し仕上げ、複層塗材仕上げ、塗装仕上げ又は壁紙張り下地となる出隅部分の面取り材の有無は特記による。特記がなければ、面取り材を取り付ける。なお、面取りの寸法は15mm程度とする。

(k) 型枠を施工する際、防水性確保のためにスラブと同時に打ち込まれたコンクリート立上り部を破損しないようにする。

(1) スリット部の施工は、以下による。

(1) スリット材の寸法は正確に算出し、連続性を確保する。

(2) スリット材の取付け方法は、特記による。特記がなければ、製造所の仕様による。

(3) 取付面の著しい不陸の有無及び清掃状態を確認する。

(4) 水平スリット材に振れ止め鉄筋の貫通孔を設ける場合は、その径を最小限におさえ、過大にあげないものとする。

(5) 水平スリット材には、必要に応じ、浮き上がり防止措置を講じる。

(6) 水平スリット材の設置位置を正確に定め、鉛直スリット材との連続性を確保する。

(7) 鉛直スリット材は、コンクリート打込み時の衝撃及び側圧に耐えるよう取り付け

る。

(m) 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、監督員に報告する。

6.8.5(c)(2)を読み替える。

6.8.5
型 枠 の 存 置 期 間
及 び 取 外 し

(c) 片持梁、片持ちスラブ、長大スパンの梁（SRCの場合10m以上、RCの場合8m以上。）及び内のり面積が24㎡を超える大型スラブの型枠を支持する支柱の存置期間は次による。

(2) スラブをプレキャスト合成床材とした場合は、スラブ内のり面積にかかわらず、圧縮強度が設計基準強度以上であることが確認されるまでとする。ただし、片持ちスラブをプレキャスト合成床板とする場合の支保工の存置期間は、材齢28日以上かつ圧縮強度が設計基準強度以上であることが確認されるまでとする。

6.8.6(b)を読み替える。

6.8.6
型 枠 締 付 け
金 物 の 頭 処 理

(b) 型枠締付け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、防水剤入りモルタル又は表15.1.1[コンクリート打継箇所等の処理及び補修における材料、工法等]による初期補修用プレミックスポリマーセメントモルタルを充填する等の処置を行う。また、断熱材の打込み工法により断熱材を打ち込んだ面は、断熱性のよい材料を充填する。

6.8.7を追加する。

6.8.7
型 枠 の 検 査

型枠は、コンクリートの打込みに先立ち、型枠の位置及び精度について、監督員の立会い、確認を受ける。

10 節 軽量コンクリート

6. 10. 3
製造, 運搬, 打込み及び締固め

6. 10. 3(e)を読み替える。
(e) 打込みの進め方は、6. 6. 4(h)による。

11 節 寒中コンクリート

6. 11. 4
養生

6. 11. 4(c) (3)以降を読み替える。
(c) 初期養生の後の継続養生を行う場合は、次による。
(3) 加熱養生を行った場合は、加熱養生終了後のコンクリートの急激な冷却を避ける。
(4) 継続養生の打切りは、計画した養生が行われ、所要のコンクリート強度が得られることを、保温管理の記録及び6. 11. 6によるコンクリートの強度試験によって確認したのちに行う。

15 節 流動化コンクリート

6. 15. 2
材料及び調合

6. 15. 2を読み替える。
(a) 流動化剤は、JIS A 6204(コンクリート用化学混和剤)による。
(b) コンクリートに使用する材料は、流動化によって悪影響を生ずることのないように、流動化コンクリートに対する適合性を検討のうえ選定する。
(c) ベースコンクリートが高性能AE減水剤を使用している場合、流動化剤との相性を検討して使用する。
(d) コンクリートの計画調合は、流動化後において所要のワーカビリティ、強度、耐久性及び2節に規定するその他の性能が得られるよう試し練りによって定める。
(e) 流動化コンクリートの調合強度は、ベースコンクリートの圧縮強度に基づいて定める。
(f) コンクリートのスランプは、表6. 15. 1により、打込み箇所別に、ベースコンクリート及び流動化コンクリートの組合せを定める。

表 6. 15. 1 流動化コンクリートのスランプ (単位 : cm)

コンクリートの種類	ベースコンクリート	流動化コンクリート
普通コンクリート	15 以下	21 以下
軽量コンクリート	18 以下	21 以下

(g) 流動化コンクリートの空気量は4.5%、軽量コンクリートにあつては5.0%とする。
(h) ベースコンクリートの単位水量の最大値は、特記による。特記がなければ、185kg/m³とする。
(i) 単位セメント量の最小値は、特記による。特記がなければ、普通コンクリートにあつては6. 3. 2(2)(iv)、軽量コンクリートにあつては6. 10. 2(h)による。
(j) ベースコンクリートの水セメント比は、特記による。特記がなければ、普通コンクリートにあつては6. 3. 2(2)(ii)、軽量コンクリートにあつては6. 10. 2(g)による。

6. 15. 3
製造

6. 15. 3を読み替える。
(a) ベースコンクリートを製造するレディーミクストコンクリート工場の選定は、6. 4. 1によるほか、所要の品質の流動化コンクリートが得られる時間の限度内にコンクリートの運搬及び、流動化ができる距離にあることとする。
(b) 流動化剤の添加及び流動化のためのかくはんは、原則として現場で行う。
(c) 流動化の場所はコンクリートの打込み場所にできるだけ近い所とし、流動化後、直ちに打込みを行う。

- (d) 流動化剤は、あらかじめ定めた所定量を1度に添加する。なお、液体の流動化剤は、原液で使用する。
- (e) 流動化剤は質量又は容積で計量し、その計量差は1回計量分の±3%以内とする。ただし、粉体の流動化剤で一定量が袋詰めされているものは、記載質量を確認し、袋の数で計算することができる。

6.15.4(a)を読み替える。

6.15.4
品質管理試験

- (a) ベースコンクリート及び流動化コンクリートの品質管理試験は、特記がなければ9節による。ただし、ベースコンクリートの試料を運搬車から採取する場合は、30秒間高速かくはんした後、運搬車から排出される最初の約50から100リットルを除いたその後のコンクリートから採取する。

7章 鉄骨工事

1節 一般事項

7.1.2 基本
要求品質
7.1.2(d)を追加する。
(d) この章に記載なき事項は、JASS 6による。

7.1.4 施工管理技術者
7.1.4(b)を読み替える。
(b) 施工管理技術者は、当該工事の鉄骨製作に携わるとともに、品質の向上に努めるものとし、その能力の証明となる資料を、監督員に提出する。

2節 材料

7.2.6 ターンバックル
7.2.6を読み替える。
ターンバックルは JIS A 5540 (建築用ターンバックル) 及び JIS A 5541 (建築用ターンバックル胴) により、種類、ねじの呼び等は、特記による。特記がなければ、種類は、建築用ターンバックル胴は割枠式、建築用ターンバックルボルトは羽子板ボルトとする。

3節 工作一般

7.3.12 製作要領書
7.3.12を追加する。
工事着工に先立ち、製作要領書を作成し、監督員に提出する。

7.3.13 検 査
7.3.13を追加する。
製作工場における検査結果を確認し、検査成績書等を監督員に提出する。

4節 高力ボルト接合

7.4.2 摩擦面の性能及び処理
7.4.2(f)を追加する。
(f) ボルトの孔内にまくれが残っている場合は、棒ヤスリ等で取り除く。

7.4.7 締 付 け
7.4.7(i)を追加する。
(i) 挿入したボルトは、当日中に締付けを完了する。

5節 普通ボルト接合

7.5.2 接 合
7.5.2(b)を読み替える。
(b) ナットの下に使用する座金の厚さは、表 7.5.1 による。

表 7.5.1 普通ボルト接合の座金の厚さ (単位 : mm)

ねじの呼び	M12	M16~M22	M24, M30	<u>M36</u>
並形一部品等級 A	2.5	3.0	4.0	<u>5.0</u>

6節 溶接接合

- 7.6.7 溶接施工
- 7.6.7(a)(6)(ii)を読み替えるとともに、(a)(11)を追加する。
- (a) 共通事項
- (6) エンドタブの取扱い
- (ii) エンドタブを切断する場合の適用箇所は特記による。切断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 $100\mu\text{mR}_z$ 程度以下及びノッチ深さ1mm程度以下に仕上げる。
- ② 見え掛かりとなる部分は、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。
- (11) 高力ボルト等と併用する場合は、ボルト本締め後に溶接を行う。また、発生する熱量が少ない溶接棒し、熱により高力ボルトが緩まないようにする。
- 7.6.10 溶接部の確認
- 7.6.10(d)を追加する。
- (d) 溶接部の確認を行う者は、溶接施工管理技術者とする。

7節 スタッド溶接及びデッキプレート溶接

- 7.7.8 デッキプレートの溶接
- 7.7.8を読み替える。
- (a) デッキプレートの溶接方法は、特記による。特記がなければ、アークスポット溶接又は隅肉溶接とする。
- (b) 合成スラブ用デッキプレートの溶接方法は、特記による。特記がなければ、焼抜き栓溶接とする。

8節 錆止め塗装

- 7.8.4 工事現場塗装
- 7.8.4(3)を追加する。
- (3) スタッド溶接、デッキプレート溶接その他関連工事の金物等の溶接によりフランジ反対側の錆止め塗装に焼けこげが生じた場合は、手工具を用いて旧塗膜を除去し、錆止め塗料で補修する。

10節 工事現場施工

- 7.10.2 建方精度
- 7.10.2(b)を追加する。
- (b) 建方精度について確認を行い、確認記録を監督員に提出するとともに、監督員の立会い、確認を受ける。
- 7.10.3 アンカーボルト等の設置
- 7.10.3(d)を読み替える。
- (d) アンカーボルトの位置等は、監督員の立会い、確認を受ける。

11節 軽量形鋼構造

- 7.11.1 適用範囲
- 7.11.1(a)を読み替える。
- (a) この節は、冷間成形された軽量形鋼をもや、胴縁等の二次部材として使用する鉄骨工事に適用する。

12 節 溶融亜鉛めっき工法

7.12.5 を追加する。

溶融亜鉛めっき高力ボルトの標準ボルト張力は、表 7.12.1 による。

7.12.5 溶融亜鉛めっき 高力ボルトの 標準ボルト張力

表 7.12.1 溶融亜鉛めっき高力ボルトの標準ボルト張力 (単位: kN)

呼び径 セットの種類 (ボルトの等級)	M16	M20	M22	M24
1 種 (F 8 T)	91.9	143	178	207

7.12.5 を 7.12.6 に読み替える。

(a) 建入れ直しの際には、めっき面に傷がつかないように養生を行う。

(b) 搬入及び建方において、めっき面に傷が発生した場合の補修は、表 14.2.4 [溶融亜鉛めっき面の補修] による。

7.12.6 搬入及び建方

7.12.6 を 7.12.7 に読み替える。

溶融亜鉛めっき高力ボルトの締付け完了後、全数について、7.4.8(b)(2)から(f)までに準じて締付けの確認を行う。

7.12.7 締付けの確認

8 章 コンクリートブロック・ALCパネル・押出成形セメント板工事

2 節 補強コンクリートブロック造

8.2.3 を読み替える。

8.2.3
モルタルの調合
及び目地幅

モルタルの調合及び目地幅は、表 8.2.1 による。

表 8.2.1 モルタルの調合(容積比)及び目地幅

用途	セメント	砂	目地幅(mm)	備考
目地用	1	2.5	10	—
充填用	1	2.5	—	軟度は、ブロックの吸水性を考慮して定める
化粧目地用	1	1	10	雨掛かり部分には、適量の防水剤を混入する

8.2.5(b) を読み替えるとともに、(c) を追加する。

8.2.5
鉄筋の加工
及び組立

(b) 各部の配筋

各部の配筋は、特記による。特記がなければ、交差部、端部（開口部）の配筋は、[図 8.2.1](#) による。

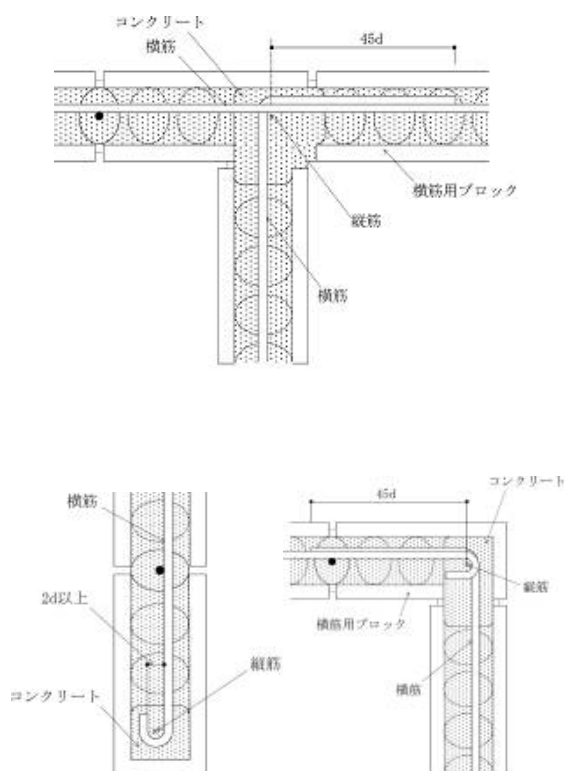


図 8.2.1 交差部、端部の配筋及び取合い部

(c) まぐさは、鉄筋コンクリート造とし、配筋は特記による。特記がなければ、図 8.2.2 及び図 8.2.3 による。なお、既製まぐさを使用する場合は、監督員の承諾を受ける。

(1) 鉄筋の定着長さは、図 8.2.2 による。

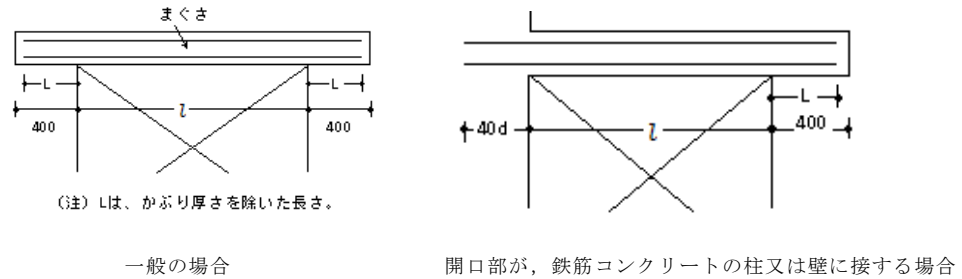
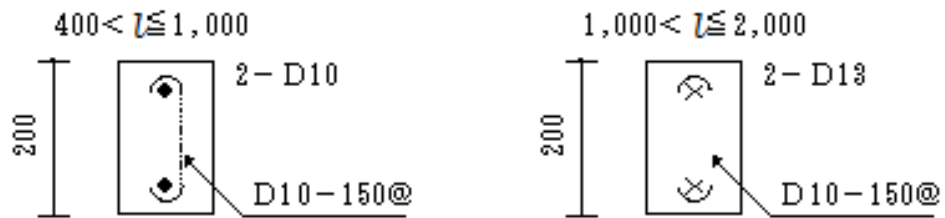


図 8.2.2 鉄筋の定着長さ

(2) まぐさの配筋は、図 8.2.3 による。



(注) まぐさの幅は、ブロック厚さと同じとする。

図 8.2.3 まぐさの配筋

8.2.6を讀み替える。

8.2.6 縦遣方 (a) 施工に先立ち、縦遣方及び基準墨を確認し、監督員の確認を受ける。
(b) 縦遣方は、自立する構造とし、移動しないように正確に設け、足場、型枠等と連結させてはならない。

8.2.11を讀み替える。

8.2.11 電気配管 電気配管は、原則として壁体に埋込みとしない。やむを得ずブロックの空洞部を通して電気配管を行う場合は、横の鉄筋のかぶり厚さに支障のないように空洞部の片側に寄せて配管し、その取入れ及び取出し部にあたるブロック空洞部には、モルタル又はコンクリートを充填する。

3節 コンクリートブロック帳壁及び堀

8.3.3(b)を讀み替える。

8.3.3 鉄筋の加工及び組立て (b) 各部の配筋 (1) 壁の配筋は、特記による。特記がなければ、表 8.3.2 による。

表 8.3.2 壁の配筋間隔

用途	主筋	配力筋
内壁	D10-400@	D10-400@
外壁	D13-400@	D10-400@

(2) 交差部、端部（開口部）の配筋は、特記による。特記がなければ、図 8.3.1 による。

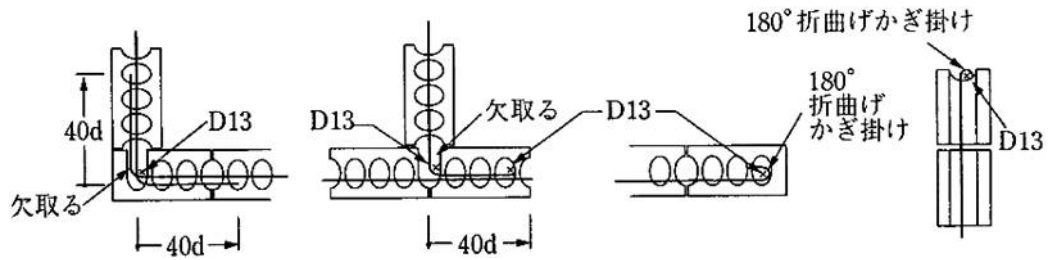
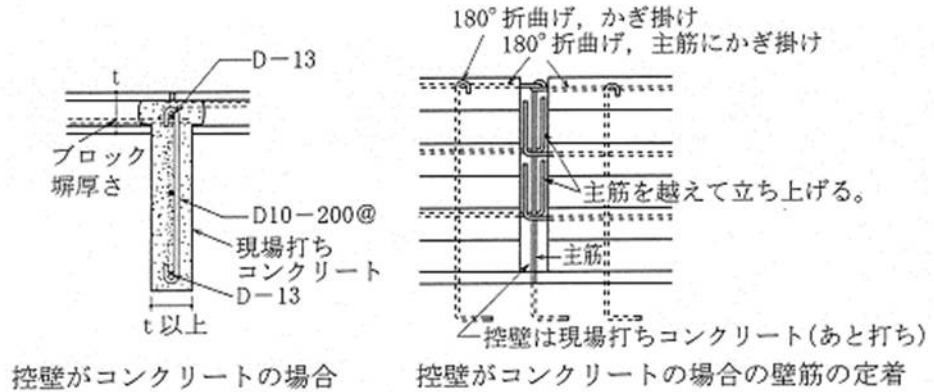


図 8.3.1 交差部、端部（開口部）の配筋

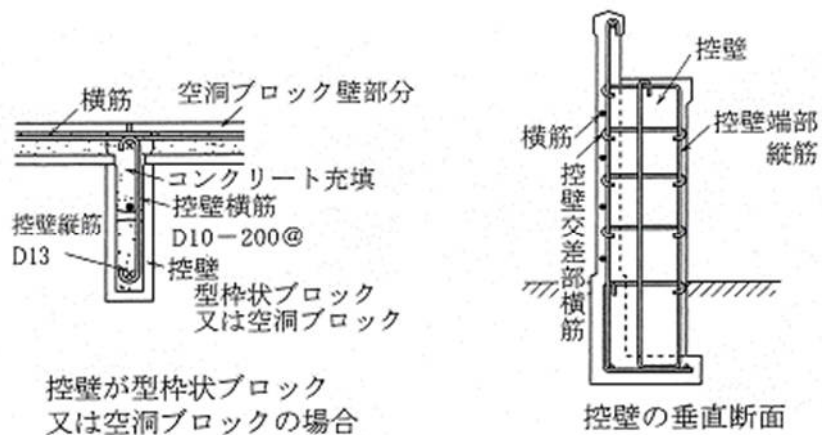
(3) ブロック塀の控壁は、特記による。特記がなければ、3.4m 以下ごとに設け、鉄筋コンクリート造又は型枠コンクリートブロック造とし、取合い及び配筋方法は、図 8.3.2 及び図 8.3.3 による。



控壁がコンクリートの場合

控壁がコンクリートの場合の壁筋の定着

図 8.3.2 取合い及び配筋方法



控壁が型枠状ブロック
又は空洞ブロックの場合

控壁の垂直断面

図 8.3.3 取合い及び配筋方法

(4) 非耐力壁が土間コンクリートにのる場合の補強は、特記による。特記がなければ、図 8.3.4 による。

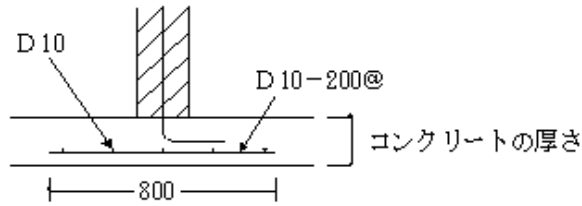


図 8.3.4 補強

8.3.6(a)を読み替える。

8.3.6
電 気 配 管

(a) 電気配管は、原則として、ブロックの空洞部を利用することとし、横の鉄筋のかぶり厚さに支障のないように空洞部の片側に寄せて配管し、その取入れ及び取出し部に当たるブロック空洞部には、モルタル又はコンクリートを充填する。

4 節 ALCパネル

8.4.6(c)以降を読み替える。

8.4.6
溝掘り,孔あけ及び開口部の処置

(c) パネル取付け後、溝掘り、孔あけ又は開口を設ける場合は、監督員と協議するものとし、目地モルタル充填後、硬化を見計らい、専用工具を用いて行う。なお、パネル開口の限度は、製造所の仕様による。

(d) 溝掘り、孔あけ及び開口を設けた部分は、補修用モルタル又は耐火目地材を充填して補修する。また、鉄筋を切断した箇所には、表 18.3.1 [鉄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。

5 節 押出成形セメント板(E C P)

8.5.5(d)を読み替える。

8.5.5
溝掘り及び開口部の処置

(d) パネルには、原則として、欠き込み等は行わない。ただし、やむを得ず欠き込みを行う場合、パネルの開口の限度は、製造所の仕様による。

9 章 防水工事

2 節 アスファルト防水

9.2.2 材	料	<p>9.2.2(b)を読み替える。 (b) アスファルトは、JIS K 2207(石油アスファルト)による防水工事用アスファルトとし、種類は、3種とする。<u>なお、低煙・低臭タイプのアスファルトを使用する場合は、特記による。</u></p>
9.2.3 防水層の種類、 種別及び工程		<p>9.2.3を読み替える。 防水層の工法による種類及び工程は、(1)から(7)までによる。</p> <p>(1) 屋根保護防水密着工法の種別及び工程は、表 9.2.3 により、適用は特記による。<u>特記がなければ、A-2とする。</u> (表 9.2.3 は読み替えない。(記載省略))</p> <p>(2) 屋根保護防水密着断熱工法の種別及び工程は、表 9.2.4 により、適用は特記による。<u>特記がなければ、A I-2とする。</u> (表 9.2.4 は読み替えない。(記載省略))</p> <p>(3) 屋根保護防水絶縁工法の種別及び工程は、表 9.2.5 により、適用は特記による。<u>特記がなければ、B-2とする。</u> (表 9.2.5 は読み替えない。(記載省略))</p> <p>(4) 屋根保護防水絶縁断熱工法の種別及び工程は、表 9.2.6 により、適用は特記による。<u>特記がなければ、B I-2とする。</u> (表 9.2.6 は読み替えない。(記載省略))</p> <p>(5) 屋根露出防水絶縁工法の種別及び工程は、表 9.2.7 により、適用は特記による。<u>特記がなければ、D-2とする。</u>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 9.2.7 は読み替えない。(記載省略))</p> <p>((6)及び(7)は読み替えない。(記載省略))</p>
9.2.5 保護層等の施工		<p>9.2.5(f)(1)を読み替える。 (f) 伸縮調整目地</p> <p>(1) 防水層押さえには、伸縮調整目地を設ける。<u>伸縮調整目地の割付は、周辺立ち上がり部等の仕上がり面から 500mm 以内の位置とし、中間は縦横間隔 2,000mm 内外とする。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。</u></p>
9.3.2 材	料	<h3>3 節 改質アスファルトシート防水</h3> <p>9.3.2(c)を読み替える。 (c) その他の材料</p> <p>(1) プライマー、あなあきシート、絶縁用テープ及びシール材は、改質アスファルトシート製造所の指定する製品とする。</p> <p>(2) <u>押え金物の材質及び形状寸法は、9.2.2(f)による。</u></p> <p>(3) <u>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 9521(建築用断熱材)による硬質ウレタンフォーム断熱材 2種 1号若しくは 2号で透湿係数を除く規格に適合するもの又は 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号若しくは 2号で透湿係数を除く規格に適合するものとする。</u></p> <p>(4) <u>屋根保護防水密着断熱工法(トーチ工法)に用いる断熱材は、9.2.2(h)による。</u></p>

- (5) 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（トーチ工法）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。
- (6) 成形伸縮目地材は、9.2.2(k)による。
- (7) 成形緩衝材は、9.2.2(1)による。
- (8) 保護コンクリートは、9.2.2(m)による。
- (9) 立上り部は、9.2.2(n)及び(o)による。なお、立上り部保護モルタル押えとする場合のメタルラスは、9.2.2(p)による。

5 節 塗膜防水

9.5.1 を読み替える。

9.5.1 適用範囲 この節は、現場打ち鉄筋コンクリート下地に、屋根用塗膜防水材（ウレタンゴム系、ゴムアスファルト系）、トレンチピット等塗膜防水材（ポリマーセメント系）及びバルコニー等床塗膜防水材（ウレタンゴム系）を用いて施工する塗膜防水材に適用する。

9.5.2(e)及び(f)を追加する。

9.5.2 材料 (e) トレンチピット等に使用する塗膜防水材は、特記による。特記がなければ、無機質系塗膜防水（ポリマーセメント系塗膜防水）とし、品質は機材の品質判定基準による。
 (f) バルコニー等床に使用する塗膜防水材は、特記による。特記がなければ、JIS A 6021（建築用塗膜防水材）によるウレタンゴム系1類とし、品質は機材の品質判定基準による。なお、仕上塗料は粒径0.2mm程度の骨材を混入したものとし、主材製造所の指定する製品とする。

9.5.3(c)を追加する。

9.5.3 防水層の種別及び工程 (c) ポリマーセメント系塗膜防水
防水層の工程は、表9.5.3による。

表9.5.3 無機質系塗膜防水（ポリマーセメント系塗膜防水）の工程

工程	材料その他	使用量 (kg/㎡)	乾燥時間
1	プライマー塗り	0.15	3時間以上
2	ポリマーセメント系塗膜防水材塗り	0.5	16時間以上
3	ポリマーセメント系塗膜防水材 (主材1回目)塗り	1.0	16時間以上
4	ポリマーセメント系塗膜防水材 (主材2回目)塗り	1.0	=

- (注) 1. 塗り厚は、2.0mmを標準とする。
- 2. 施工範囲は、コンクリート床全面及びコンクリート立上り面（床面より300mm程度）とする。
- 3. 工程数、各工程の使用量及び乾燥時間は主材製造所の仕様による。

7 節 シーリング

9.7.2(a)を読み替える。

9.7.2 材料 (a) シーリング材は、JIS A 5758(建築用シーリング材)によるものとし、内装仕上げに用いる場合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。

9.7.6
材 料 の 保 管 等

9.7.6 を追加する。

(a) 材料は, 高温及び多湿の場所を避け, 直射日光や雨の当たらない場所に密封して置く。

(b) プライマー及び洗浄用材料の取扱いに当たっては, 十分火気に注意する。

10章 石工事は、読み替え及び追加事項無し。

11章 タイル工事

1節 一般事項

表 11.1.1 を読み替える。

11.1.3
伸縮調整目地及
びひび割れ誘発
目 地

表 11.1.1 伸縮調整目地及びひび割れ誘発目地の位置

形式	外部側に柱型の ない場合	外部側に柱型のあ る場合	曲面、パラペット、バルコニー、外廊下及び外階段等で躯体挙動の大きい壁
方向			
外壁垂直方向	柱の両側又は開口端部上下及び中間 3～4m 程度	柱形の両側及び中間 3～4m 程度	壁面の 2m以内
外壁水平方向	各階ごと打継目地の位置		
床タイル張り	縦・横とも 4m以内ごと		

11.1.5(c)(iv)を読み替えるとともに、(c)(v)を追加する。

11.1.5
施工後の確認
及び試験

(c) 接着力試験

(iv) 所定の引張り強度が得られなかったと判定された場合は、その検査対象の壁面において更に 10 個を抜取り検査し、そのすべてが合格でなければならない。なお、再度の抜取り試験において 1 個以上の不合格が出た場合は、次により処理する。

① 1 個が不合格の場合は、更にその検査対象の壁面において 10 個の抜取り試験を行う。

② 2 個以上が不合格の場合は、検査対象の壁面全面のタイルを剥がしたうえ、張り直す。

(v) 打診検査及び接着力試験の完了後は、必要事項を記入のうえ報告書を作成し、監督員に提出するとともに、タイルの接着状況及び目地材の充填状況について監督員の立会い、確認を受ける。

4節 陶磁器質タイル型枠先付け

4節 タイル型枠先付け工法は、適用しない。

12章 木工事

2節 材料

12.2.1(b)(3)を読み替える。

(b) 製材

(3) 樹種

樹種は、特記による。特記がなければ、原則として、表 12.2.3 及び表 12.2.4 による。

表 12.2.3 見えがくれとなる構造材の樹種

区分	用途	名称	樹種
構造材	間仕切り 軸組み	頭つなぎ 脚固め	米松, 米杉, 米つが, 桧, 松, 杉, えぞ松, から松, とど松
		柱・間柱 胴縁	米松, 米つが, 米ひば, 米杉, スプルース, 米桧, 桧, ニューゼaland松, 松, 杉, えぞ松, とど松, から松, もみ, つが
	床組み	敷土台 大引き, 大引き受	米松, 米杉, 米つが, 桧, ニューゼaland松, 松, 杉, えぞ松, から松, とど松, 栗, ひば
		根太 根太がけ きわ根太	米松, 米つが, 米杉, 松, 杉, から松, えぞ松, とど松 (ただし, 木質系床材張り, ビニル系シート張り及びカーペット敷きの根太及びきわ根太は, 米ひば, 米桧, 桧, ひばとする。)
		床下地板	米松, 米杉, 桧, 松, 杉, さわら, えぞ松, とど松, から松
	天井 下地回り	野縁 吊木, 吊木受	米つが, 米杉, 米ひば, 米桧, スプルース, 杉, もみ, つが, えぞ松, から松, 桧, ひば (ただし, 浴室天井下地は, 米桧, 米ひば, 桧, ひばとする。)
	その他	吊戸棚 取付用下地材	米ひば, 米つが, 米桧, 桧, ひば, 松, から松, もみ, つが, 杉
		木れんが	米桧, 米ひば, ひのき

12.2.1
木

材

表 12.2.4 造作材及び見えがかりとなる構造材の樹種

区分	用途	名称	樹種
造作材	開口部回り	つり元枠, 浴室枠, くつずり	米ひば, 米桧, 桧, ひば, から松
		額縁, その他	米つが, 米ひば, スプルース, 米杉, 杉, さわら, 桧, もみ, つが, ひば, から松, (ただし, 水掛りの部分は, 米つが, 米杉, つがを除く。)
	敷居・かも居・その他	敷居, 一筋敷居	米つが, 米桧, 米ひば, 松, から松, 桧, つが, ひば, 杉
		外部サッシ付き敷居, ボードフロア相互間の敷居, 上りかまち	米ひば, 米桧, 桧, ひば, から松, 杉
		かも居, つけかも居, 一筋かも居, 無目, 中かも居, 吊木, 回り縁	米ひば, 米つが, 米杉, スプルース, 米桧, 杉, さわら, つが, もみ, 桧, ひば, から松
		柱, 方立の間隔が2mを超える単材の中かも居	米ひば, 米桧, 米杉, 杉, さわら, もみ, 桧, ひば, から松
		畳寄せ, ボード寄せ等	米つが, スプルース, 米桧, 米ひば, 米杉, 杉, さわら, つが, もみ, 桧, ひば, 松, から松
		外部サッシ付きの寄せ等	米ひば, 米桧, 桧, ひば, から松, 杉
		その他(カーテンボックス, 巾木等)	米つが, 米唐松, 米桧, 米ひば, 米杉, 杉, さわら, つが, もみ, 桧, ひば, から松, 南方産樹種
	物置等	かまち, 根太がけ, 根太	米つが, スプルース, 米桧, 杉, さわら, もみ, 桧, つが, から松, えぞ松, 米ひば
構造材	間軸仕組み	柱	米ひば, スプルース, 米桧, 米つが, 杉, もみ, つが, 桧, から松

(注) 1 軽微なつり元枠 (W=600mm以下) は, 額縁・その他の樹種による。

2 「水掛り」とは, 外部に面するすべてのサッシ付きの下部額縁 (ただし, バルコニー出入口の下部額縁を除き, 塗装を行う場合は水掛りの対象外とする。) 及び浴室出入口枠額縁を含む。

4 節 鉄筋コンクリート造等の内部間仕切軸組及び床組

12.4.1 木	材	<p>12.4.1 を読み替える。 <u>間仕切軸組，床組及び天井下地等に用いる木材は，特記による。特記がなければ，表 12.2.3 による。</u></p>
12.4.2 床，壁，天井，下 地 材 回 り		<p>12.4.2 を読み替える。 <u>(a) 土台等の取付けは，両端を押さえ，鋼製拡張式アンカー（M6～M8 間隔 900mm 内外）又は埋込みボルト（9φ 間隔 900mm 内外）とする。</u> <u>(b) 間柱間隔は 450mm 内外又は 300mm 内外とする。</u> <u>(c) 胴縁間隔は間柱が 450mm の場合は 450mm 内外とし，間柱が 300mm の場合は 900mm 内外の間隔とする。</u> <u>(d) 根太の取付けは，接着剤を併用し，両端を押さえ，600mm 内外の間隔にコンクリート釘又はコンクリートビス打ちとする。</u> <u>(e) 頭つなぎの取付けは，接着剤を併用し，両端を押さえ，600mm 内外の間隔にスラブ下にコンクリート釘又はコンクリートビス打ちとする。ただし，勾配スラブの場合はナイロンプラグ（M6 間隔 900mm 内外）打ちとする。</u> <u>(f) 間柱の根太及び頭つなぎへの取付けは上端，下端とも，突付け斜め釘打ちとする。</u> <u>(g) 胴縁の取付けは，以下のいずれかによる。</u> <u>(1) 間柱に相欠き両組みとし，釘打ちとする。</u> <u>(2) 間柱に突付け，斜め釘打ちとする。</u> <u>(h) コンクリート面に添え付く間柱等は両端を押さえ，後付け木れんが等に釘打ちとする。</u> <u>(i) 壁の長さが短い場合等は，胴縁を間柱より先行させても良い。</u> <u>(j) 二重天井の野縁間隔は 450mm 内外とし，野縁受金物，吊り木等の間隔は 900mm 内外とする。</u> <u>(k) 設備関係の取合せ部及び仕上げ部品の取付けに必要な箇所は補強する。</u></p>
		<p>5 節を読み替える。 5 節 窓，出入口その他</p>
12.5.1 木	材	<p><u>窓，出入口その他に用いる木材は，特記による。特記がなければ，表 12.2.4 による。</u></p>
12.5.2 開口部回り		<p><u>(a) アルミサッシに接する箇所は，クリヤラッカー又は合成樹脂調合ペイント 1 回塗りとする。</u> <u>(b) 開き戸の縦枠（方立て，中束），上枠は，戸当たりじゃくり又はつけひばた付きとする。</u> <u>(c) 開き戸の下枠は，上端平たんとする。</u></p>
12.5.3 敷居，かも居 そ の 他		<p><u>(a) 敷居及びかも居は両端 2 箇所隠し釘打ちとする。</u> <u>(b) 敷居下端と土台との間には，両端部及び 450mm 内外の間隔に飼木を設置する。</u> <u>(c) 飼木は，根太と同樹種とし接着剤併用の斜め釘留めとする。</u> <u>(d) らんま吊束は，上端，下端とも短ほぞ差しとし，ビス留め等の隠し補強を行う。</u> <u>(e) コンクリート壁面の付けかも居は，下地材をナイロンプラグ（M6 @900 内外）で取付け，その上に付けかも居を接着剤併用の釘留め（@450mm 内外）により取り付ける。</u></p>
12.5.4 押入れ，物入れ等		<p><u>(a) 中棚の雑巾ずりはステンレス釘（SUS 304）により，225mm 内外の間隔で釘留めする。</u> <u>(b) 押入れ中かも居は，かまちに釘留めしてはならない。</u></p>

6節 床板張りは、適用しない。

7節 壁及び天井下地は、適用しない。

13 章 屋根及びとい工事

1 節 一般事項

13.1.1
適用範囲

13.1.1 を読み替える。
この章は、長尺金属板葺、折板葺、粘土瓦葺、スレート葺及びとい工事に適用する。

5 節 とい

13.5.3
工法

13.5.3(i)を追加する。
(i) 清掃その他
ルーフトレン及びといの取付け完了後、清掃し、通水を確認する。

6 節を追加する。

6 節 化粧スレート葺及び厚形スレート葺

13.6.1
適用範囲

この節は、化粧スレート（平形）、同（波形）、厚形スレートを使用した屋根に適用する。

13.6.2
材料

(a) 化粧スレート（平形）及び同（波形）は、JIS A 5423（住宅屋根用化粧スレート）による。
(b) 厚形スレートは、JIS A 5402（プレスセメントがわら）による。
(c) 化粧スレート及び厚形スレートは、石綿を含有しないものとする。
(d) 留付け用釘は、特記による。特記がなければ、ステンレス製品とする。
(e) 下葺材料は、特記による。特記がなければ、JIS A 6005（アスファルトルーフィングフェルト）によるアスファルトルーフィング 940 とする。
(f) 指定のない付属材料は、屋根葺工法に応じた製造所の仕様による。

13.6.3
工法

(a) 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工法は、特記による。
(b) 化粧スレート葺及び厚形スレート葺の工法等は、特記による。特記がなければ、製造所の仕様による。

14章 金属工事

2節 表面処理

14.2.1 を読み替える。

14.2.1
ステンレスの
表面仕上げ
ステンレスの表面仕上げは、JIS G 4305 (冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯)により、種類は、特記による。特記がなければ、表面仕上げは、HL仕上げ程度とする。ただし、屋内で軽易な場合は、No.2B仕上げ程度とすることができる。

3節 溶接，ろう付けその他

14.3.4 を読み替える。

14.3.4
ステンレスの溶
接及びろう付け
(a) 溶接材料は、母材及び溶接方法に適したもの、(一社)日本溶接協会制定の「ステンレス鋼溶接施工基準」による。
(b) ろう材は、JIS Z 3261 (銀ろう)又はJIS Z 3282 (はんだー化学成分及び形状)による。
(c) ステンレスの溶接及びろう付け(はんだ付けを含む。)を行う技能者は、JIS Z 3821 (ステンレス鋼溶接技術検定における試験方法及び判定基準)又はJIS Z 3891 (銀ろう付技術検定における試験方法及び判定基準)等に相応する技量、経験及び知識を有する者とする。

5節 軽量鉄骨壁下地

14.5.2(d)を追加する。

14.5.2
材 料
(d) スペーサーは、鋼製で、スタッドに固定できるものとし、スタッドと同程度の垂鉛めっきを行ったものとする。

14.5.4(b)を読み替える。

14.5.4
工 法
(b) スタッドの間隔は、下地張りのある場合は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程度とし、上下はランナーに差し込む。

8節 手すり及びタラップ

14.8.2は、適用しない。

14.8.2
手 す り

14.8.4を追加する。

14.8.4
ナイロンプラグ、鋼製及びステンレス製拡張式アンカーの引抜き耐力等
ナイロンプラグ、鋼製及びステンレス製拡張式アンカーの引抜き耐力等は表14.8.1により、種別は特記による。

表14.8.1 ナイロンプラグ、鋼製及びステンレス製拡張式アンカーの引抜き耐力等

	軽量アンカー			中量アンカー		重量アンカー
	ナイロンプラグ			鋼製及びステンレス製 拡張式アンカー		
サイズ	M4	M6	M8	M6	M8	M12
平均引抜き 耐力 (N)	980 以上	2,000 以上	2,900 以上	5,900 以上	9,800 以上	29,000 以上

15 章 左官工事

1 節 一般事項

15.1.6 を追加する。

15.1.6
せき板取外し後
の補修

- (a) せき板を取り外した場合は、直ちに検査を受ける。また、コンクリート面の不良箇所は、速やかにコンクリートに補修を行う。
- (b) 外気温が 3℃以下になった時は補修作業を中止する。
- (c) コンクリート面の補修は、特記による。特記がなければ、表 15.1.1 による。

表 15.1.1 コンクリート打継箇所等の処理及び補修における材料、工法等

材料	<p>初期補修用プレミックスポリマーセメントペースト及び初期補修用プレミックスポリマーセメントモルタル（以下「メンテペースト」及び「メンテモルタル」という。）とし、同一製造所の製品とする。メンテペースト及びメンテモルタルは、粉体〔セメント・骨材（粒度配合された珪砂）〕と混合液を組合せたものとし、品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。</p> <p>セメントは、JIS R 5210（ポルトランドセメント）によるものとする。</p> <p>メンテペースト及びメンテモルタル用混和液は、スチレンブタジエン系共重合体及びアクリル系共重合体並びにエチレン酢酸ビニル系共重合体とする。混和液の固形分濃度は、製造所の表示値±2%とする。</p>
調合割合 及び混練り方法	<p>メンテペースト及びメンテモルタルの調合割合及び混練り方法は、製造所の仕様による。この場合、粉体に対する混和液の調合割合（重量比）は、固形分換算で、メンテペーストは 13±3%、メンテモルタルは 4±1%とする。</p>
工法	<p>補修における工法</p> <p>コンクリートのゆるみ、充填不良及び豆板箇所はその部分をはつり取り、コンクリートの打直しを行う。打直しコンクリートとそれ以外のコンクリートとの打継ぎ箇所は、メンテペーストを用いて幅 300mm（目地振分け幅 150mm）にわたって、はけ塗りする。</p> <p>コールドジョイント箇所は、メンテペーストを用いて幅 150mm（目地振分け幅 75mm）にわたって、はけ塗りする。</p> <p>軽微な豆板箇所は、メンテモルタルを塗った後、コンクリートとメンテモルタルの界面（目地部分）に、メンテペーストを幅 150mm（目地振分け 75mm）にわたって、はけ塗りをする。</p>

15.1.7 を追加する。

15.1.7
仕上施工前
におけるひび割
れ補修

- (a) 仕上施工前に、外壁等からの雨漏れの有無について、監督員の立会い、確認を受ける。
- (b) コンクリート面のひび割れ幅が 0.3mm を超える場合は、エポキシ樹脂を注入する。また、外壁等雨がかりとなる場合は、補修後、散水等により水もれの有無を確認する。
- (c) 2 以外のひび割れ箇所は、表 15.1.1 によるメンテペーストを用い、幅 150mm（目地振分け幅 75mm）にわたって、はけ塗りする。

15.1.8 を追加する。

15.1.8
目地

- 外壁仕上げと枠周囲との取合い箇所及び屋根、バルコニー、外壁等を貫通するパイプ回り（設備用スリーブを含む。）並びに手すり支柱脚部回りには、シーリング材を充てんするため 10mm 角程度の目地を設ける。

2 節 モルタル塗り

15.2.5(a)(5)を読み替える。

15.2.5
工

法

(a) 壁塗り

(5) 仕上げの種類

仕上げの種類は、施工箇所に応じて、表 15.2.4 を標準とする。

表 15.2.4 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，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	—

(注) 仕上塗材下地の場合は、15.5.4(e)(3)による。

5 節を読み替える。

5 節 仕上塗材仕上げ

15.5.1
適用範囲

囲

この節は、建築物の内外部のコンクリート及びボード等の下地に、仕上塗材をローラ塗り、吹付け又はこて塗りにより施工する工事に適用する。

15.5.2
材

料

(a) 建築用仕上塗材は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）とする。ただし、内装仕上げに用いる塗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。

(b) 下地調整塗材は、JIS A 6916（建築用下地調整塗材）とする。ただし、内装仕上げに用いる塗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。

(c) 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。

(d) 複層仕上塗材の上塗り材は、特記による。特記がなければ、水系上塗り材とする。

(e) 下塗り、中塗り及び上塗りの各塗料は、同一製造所の製品とし、上塗り用の塗料は、原則として指定された色及びつやに製造所において調合する。

(f) 塗料は、商標等の表示を完全に保ち、開封しないまま工事現場に搬入する。

(g) 各材料は、使用に先立ち保存期間を確認する。また、保存期間内の材料であっても異常が認められたものについては使用しない。

(h) 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、塗装に適するように、製造所の指定する希釈率の範囲内で調整することができる。

15.5.3
施工一般

一 般

(a) 作業場所の気温が5℃以下の場合、原則として、塗付けを行ってはならない。やむを得ず塗付けを行う場合は、板囲い、シート覆い等を行うほか、必要に応じて採暖する。

(b) 降雨後及び塗付け後、降雨のおそれがある場合又は強風時には、原則として、塗付けを行ってはならない。

(c) 溶剤を用いる場合は、有機溶剤中毒予防規則に基づき換気をよくして、溶剤による中毒を起こさないようにする。

(d) 目地のシーリングの施工面には、溶剤を用いた仕上塗材を塗付け又は塗布してはならない。

(e) 塗付け面の周辺及び取付け済みの部品等は、汚損を与えないように養生紙又は養生テープ等により保護する。

15.5.4
下地処理

(a) 下地面の乾燥は、表 15.5.1 による。ただし、気象条件等により、放置期間を短縮することができる。

表 15.5.1 下地面の乾燥

事項	下地	モルタル面	コンクリート素地、 PCのジョイント部分
	乾燥		夏季14日以上 冬季21日以上

(b) コンクリート、モルタル下地等で、き裂がある場合は、必要に応じてU形にはつり、仕上げに支障のないモルタル、JIS A 6916（建築用下地調整塗材）によるセメント系下地調整塗材等の充填材を充填し、14日程度放置する。ただし、気象条件等により、放置時間を短縮することができる。

(c) 外壁のコンクリート、モルタル下地で、漏水のおそれがあるき裂は、U形にはつり、シーリング材を充填し、補修する。なおシーリング用材料は、表9.7.1により、特記がなければ、PU-2とする。

(d) コンクリート下地の処理は、6.2.5[構造体コンクリートの仕上り]の(d)による。また、塗付け下地にある金物類で、不要なものは取り除き、エポキシ樹脂モルタル被覆し、その他は、防錆処理を行う。

(e) モルタル下地の場合は、次による。

(1) 下地に浮き等の不良箇所がある場合は、補修する。

(2) 補修箇所は、サンダー掛けを行う等して平滑にする。

(3) モルタルの仕上げは、表15.5.2により、仕上塗材の種類に応じた○印の仕上げとする。

表 15.5.2 仕上塗材の種類に応じたモルタルの仕上げ

仕上塗材の種類	モルタル下地の仕上げ		
	はけ引き	金ごて	木ごて
薄塗材E	—	○	○
厚塗材C	○	—	○
厚塗材E、複層塗材CE、 複層塗材Si、複層塗材E	○	○	○
複層塗材RE、マスチック塗材	—	○	—

15.5.5
薄塗材E

(a) 適用範囲

この項は、合成樹脂エマルジョン系薄付け仕上塗材（薄塗材E）を用い、吹付け塗り又はローラー塗りにより内外装を砂壁状に仕上げる工事に適用する。

(b) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

(c) 工程

工程は、表15.5.3による。

表15.5.3 薄塗材E（砂壁状）仕上げの工程

工 程	材 料	調 合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	塗り回数	工程間隔時間		
					工 程 内 間隔時間	工 程 間 間隔時間	最 終 養生時間
1	薄塗材E 下塗り材	100	0.1以上	1	-	3時間以上	-
	水	製造業者 の指定に よる	-				
2	薄塗材E 主材	100	吹付け塗り 1.0以上 ローラー塗り 0.6以上	吹付け塗り 2 ローラー塗 り 1~2	2時間以上	-	16時間以上
	水	製造業者 の指定に よる	-				

- (注) 1. 下塗りは、下地の状態により監督員の承諾を得て省略することができる。
2. 塗り回数は、仕上塗材製造所の指定による。

15.5.6
厚塗材 C

(a) 適用範囲

この項は、セメント系厚付け仕上塗材（厚塗材C）の吹付けによる内外装の仕上げ工事に適用する。

(b) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

(c) 工程

工程は、表15.5.4による。

表 15.5.4 厚塗材Cの吹付け仕上げの工程（一般の場合及び凸部処理仕上げの場合）

工程	材料 (()内は仕上げ 処理を示す。)	調合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	塗り 回数	工程間隔時間			
					工程内 間隔時間	工程間 間隔時間	最終 養生時間	
1	下塗り 厚塗材C 下塗り材	100	0.1以上	1	-	0.5時間以上	-	
		水	製造業者の 指定による					
2	主材塗り 基層塗り 厚塗材C 主材	100	3.0以上	1	-	3時間以上	-	
		水	製造業者の 指定による					
3	主材塗り 模様塗り 厚塗材C 主材	100	2.0以上	1	-	24時間以上 (凸部処理の 場合0.5時間以上)	-	
		水	製造業者の 指定による					
4	凸部処理	(こて又はローラーで押さえる)		-	-	24時間以上	-	
5	上塗り	厚塗材C 上塗り材	100	0.3以上	2	3時間以上	-	24時間以上
		水又は 薄め液	製造業者の 指定による	-				

(注) 1. 下塗り及び上塗りは特記により省略することができる。

2. 工程4は凸部処理仕上げの場合のみ行う。

3. 上塗り2回目の塗り重ねは工程内間隔時間経過後、1回目の乾燥を確認して行う。

15.5.7

厚塗材 E

(a) 適用範囲

この項は、合成樹脂エマルジョン系厚付け仕上塗材（厚塗材E）の吹付けによる内外装の仕上げ工事に適用する。

(b) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

(c) 工程

工程は、表15.5.5による。

表 15.5.5 厚塗材E仕上げの工程

工程	材料 (()内は仕上げ 処理を示す。)	調合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	塗り 回数	工程間隔時間			
					工程内 間隔時間	工程間 間隔時間	最終 養生時間	
1	下塗り	厚塗材E 下塗り材	100	0.1以上	1	-	3時間以上	-
		水	製造業者の 指定による	-				
2	主材塗り	厚塗材E主材	100	1.5以上	1	-	3時間以上	-
		水	製造業者の 指定による	-				
3	模様塗り	厚塗材E 主材	100	1.5以上	1	-	24時間以上(凸 部処理は模様塗 り後0.5時間以 内に行う)	-
		水	製造業者の 指定による	-				
4	凸部処理	(こて又はローラーで押さえる)		-	-	-	-	
5	上塗り	厚塗材E 上塗り材	100	0.3以上	2	3時間以上	-	24時間以上
		専用シンナー 又は水	製造業者の 指定による	-				

(注) 1. 下塗り及び上塗りは、特記により省略することができる。

2. 工程4は凸部処理仕上げの場合のみ行い、特記により定める。

3. 上塗り2回目の塗り重ねは工程内間隔時間経過後、1回目の乾燥していることを確認して行う。

15.5.8

複層塗材CE

(a) 適用範囲

この項は、ポリマーセメント系複層仕上塗材（複層塗材CE）の吹付け及びローラーによる内外装の仕上げ工事に適用する。

(b) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

(c) 工程

工程は、次による。

(i) ゆず肌状ローラー塗り仕上げは、表15.5.6による。

(ii) 凹凸状吹付け仕上げは、表15.5.7による。

表15.5.6 複層塗材CE（ゆず肌状）ローラー塗り仕上げの工程

工程	材料	調合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	塗り 回数	工程間隔時間		
					工程内 間隔時間	工程間 間隔時間	最終 養生時間
1	複層塗材CE 下塗材	100	0.1以上	1	-	3時間以上	-
	専用うすめ液 又は水	製造業者の 指定による	-				
2	複層塗材CE 主材	100	1.0以上	1~2	16時間以上	24時間以上	-
	水	製造業者の 指定による	-				
3	複層塗材CE 上塗材	100	0.25以上	2	3時間以上	-	24時間以上
	専用うすめ液 又は水	製造業者の 指定による	-				

(注) 主材塗りの塗り回数は、仕上塗材製造所の指定による。

表15.5.7 複層塗材CE（凹凸状）の吹付け仕上げの工程

工程	材料	調合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	塗り 回数	工程間隔時間		
					工程内 間隔時間	工程間 間隔時間	最終 養生時間
1	複層塗材CE 下塗材	100	0.1以上	1	-	3時間以上	-
	専用うすめ液 又は水	製造業者の指 定による	-				
2	複層塗材CE 主材	100	0.7以上	1	-	1時間以上	-
	水	製造業者の指 定による	-				
3	複層塗材CE 主材	100	0.8以上	1	-	24時間以上 (凸部処理の場合は1 時間以内に行う)	-
	水	製造業者の指 定による	-				
4	(こて又はローラーで押さえる)			-	-	-	-
5	複層塗材CE 上塗材	100	0.25以上	2	3時間以上	-	24時間以上
	専用うすめ液 又は水	製造業者の指 定による	-				

(注) 工程4は凸部処理仕上げの場合のみ行う。

15.5.9

複層塗材 Si

(a) 適用範囲

この項は、けい酸質系複層仕上塗材（複層塗材 Si）の吹付け及びローラーによる内外装の仕上げ工事に適用する。

(b) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

(c) 工程

工程は、次による。

(i) ゆず肌状ローラー塗り仕上げは、表15.5.8による。

(ii) 凹凸状吹付け仕上げは、表15.5.9による。

表 15.5.8 複層塗材 Si (ゆず肌状)ローラー塗り仕上げの工程

工程	材料	調合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	塗り 回数	工程間隔時間			
					工程内 間隔時間	工程間 間隔時間	最終 養生時間	
1	下塗り	複層塗材 Si 下塗材	100	0.1 以上	1	-	3 時間以上	-
		専用うすめ液 又は水	製造業者の 指定による	-				
2	主材塗り	複層塗材 Si 主材	100	1.0 以上	1~2	16 時間以上	24 時間以上	-
		水	製造業者の 指定による	-				
3	上塗り	複層塗材 Si 上塗材	100	0.25 以上	2	3 時間以上	-	24 時間以上
		専用うすめ液 又は水	製造業者の 指定による	-				

(注) 主材塗りの塗り回数は、仕上塗材製造所の指定による。

表 15.5.9 複層塗材 Si (凹凸状)の吹付け仕上げの工程

工程	材料	調合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	塗り 回数	工程間隔時間			
					工程内 間隔時間	工程間 間隔時間	最終 養生時間	
1	下塗り	複層塗材 Si 下塗材	100	0.1 以上	1	-	3 時間以上	-
		専用うすめ液 又は水	製造業者の 指定による	-				
2	基層 塗り	複層塗材 Si 主材	100	0.7 以上	1	-	16 時間以上	-
		水	製造業者の 指定による	-				
3	模様 塗り	複層塗材 Si 主材	100	0.8 以上	1	-	24 時間以上 (凸部処理の場 合は 1 時間以内 に行う)	-
		水	製造業者の 指定による	-				
4	凸部処理	(こて又はローラーで押さえる)		-	-	-	-	
5	上塗り	複層塗材 Si 上塗材	100	0.25 以上	2	3 時間以上	-	24 時間以上
		専用うすめ液 又は水	製造業者の 指定による	-				

(注) 工程 4 は凸部処理仕上げの場合のみ行う。

15.5.10
複層塗材E

(a) 適用範囲

この項は、合成樹脂エマルジョン系複層仕上塗材（複層塗材E）の吹付け及びローラーによる内外装の仕上げ工事に適用する。

(b) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

(c) 工程

工程は、次による。

(i) ゆず肌状ローラー塗り仕上げは、表15.5.10による。

(ii) 凹凸状吹付け仕上げは、表15.5.11による。

表15.5.10 複層塗材E（ゆず肌状）ローラー塗り仕上げの工程

工程	材料	調合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	塗り 回数	工程間隔時間		
					工程内 間隔時間	工程間 間隔時間	最終 養生時間
1	複層塗材E 下塗材	100	0.1以上	1	-	3時間以上	-
	専用うすめ液 又は水	製造業者の指定 による	-				
2	複層塗材E 主材	100	1.0以上	1~2	16時間以上	24時間以上	-
	水	製造業者の指定 による	-				
3	複層塗材E 上塗材	100	0.25以上	2	3時間以上	-	24時間以上
	専用うすめ液 又は水	製造業者の指定 による	-				

(注) 主材塗りの塗り回数は、仕上塗材製造所の指定による。

表15.5.11 複層塗材E（凹凸状）の吹付け仕上げの工程

工程	材料	調合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	塗り 回数	工程間隔時間		
					工程内 間隔時間	工程間 間隔時間	最終 養生時間
1	複層塗材E 下塗材	100	0.1以上	1	-	3時間以上	-
	専用うすめ液 又は水	製造業者の指定 による	-				
2	複層塗材E 主材	100	0.7以上	1	-	16時間以上	-
	水	製造業者の指定 による	-				
3	複層塗材E 主材	100	0.8以上	1	-	24時間以上 (凸部処理の 場合は1時間 以内に行う)	-
	水	製造業者の指定 による	-				
4	(こて又はローラーで押さえる)			-	-	-	-
5	複層塗材E 上塗材	100	0.25以上	2	3時間以上	-	24時間以上
	専用うすめ液 又は水	製造業者の指定 による	-				

(注) 工程4は凸部処理仕上げの場合のみ行う。

15.5.11
複層塗材RE

(a) 適用範囲

この項は、反応硬化形成樹脂エマルジョン系複層仕上塗材（複層塗材RE）の吹付け及びローラーによる内外装の仕上げ工事に適用する。

(b) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

(c) 工程

工程は、次による。

(i) ゆず肌状ローラー塗り仕上げは、表15.5.12による。

(ii) 凹凸状吹付け仕上げは、表15.5.13による。

表15.5.12 複層塗材RE（ゆず肌状）ローラー塗り仕上げの工程

工程	材料	調合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	塗り 回数	工程間隔時間		
					工程内 間隔時間	工程間 間隔時間	最終 養生時間
1	複層塗材RE 下塗材	100	0.1以上	1	-	16時間以上 72時間以内	-
	専用うすめ液 又は水	製造業者の 指定による	-				
2	複層塗材RE 主材	100	1.0以上	1~2	-	16時間以上 72時間以内	-
	水	製造業者の 指定による	-				
3	複層塗材RE 上塗材	100	0.25以上	2	3時間以上	-	24時間以上
	専用うすめ液 又は水	製造業者の 指定による	-				

(注) 主材塗りの塗り回数は、仕上塗材製造所の指定による。

表15.5.13 複層塗材RE（凹凸状）の吹付け仕上げの工程

工程	材料	調合 (質量比)	塗付け量 (kg/m ²)	塗り 回数	工程間隔時間		
					工程内 間隔時間	工程間 間隔時間	最終 養生時間
1	複層塗材RE 下塗材	100	0.1以上	1	-	16時間以上 72時間以内	-
	専用うすめ液 又は水	製造業者の 指定による	-				
2	複層塗材RE 主材	100	0.7以上	1	-	16時間以上	-
	水	製造業者の 指定による	-				
3	複層塗材RE 主材	100	0.8以上	1	-	24時間以上 72時間以内 (凸部処理の場 合は1時間以内 に行う)	-
	水	製造業者の 指定による	-				
4	(こて又はローラーで押さえる)			-	-		-
5	複層塗材RE 上塗材	100	0.25以上	2	3時間以上	-	24時間以上
	専用うすめ液 又は水	製造業者の 指定による	-				

(注) 工程4は凸部処理仕上げの場合のみ行う。

6節を読み替える。

6節 マスチック塗材塗り

15.6.1
適用範囲

本節は、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。

15.6.2
材 料

- (a) マスチック塗材（A，C）の品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。
- (b) 内装仕上げに用いるマスチック塗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。
- (c) 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。
- (d) 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。
- (e) 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。

15.6.3
施 工 一 般

施工一般は、15.5.3による。なお、マスチック塗材塗りの施工業者は、原則として、全国マスチック事業協同組合連合会の所属員で、同連合会の認定した仕上性能管理士及び仕上士を有し、所定の施工仕様が確保できるものとする。

15.6.4
マスチック塗材
塗 り

(a) マスチック塗材塗りの種別は表15.6.1によるものとし、種別及び仕上げは特記による。

表15.6.1 マスチック塗材の種別及び仕上げ

種別	用途区分	仕上げ
		凹凸状模様
マスチック塗材 (有機質)	内外装用	MR-A, MR-AE ^{(注)1}
マスチック塗材 (セメント系)	内装用	MR-CE ^{(注)1}

(注) 1. つや有合成樹脂エマルジョンペイントを仕上塗りしたもの。

2. 防火性能を必要とする場合は、MR-A（国土交通省防火材料認定不燃材料NM-8572，準不燃材料QM-9812，難燃材料RM-9361）又は、MR-CE（国土交通省防火材料認定不燃材料NM-8573，準不燃材料QM-9813，難燃材料RM-9362）とする。

(b) 工程

工程は、表 15.6.2 による。

表15.6.2 マスチック塗材（凹凸模様）の工程

種別	工程	塗材その他		希釈剤 希釈率 (%)	塗付け量 (kg/m ²)	工程間隔時 間	
A ・ AE	1	主材塗り	マスチック塗材A		水 0~5	1.2以上	16時間以上
	2	仕上材塗り (1回目)	マスチック A, C 用仕上材	EP-G (エマルジョン形)	水 0~10	0.1以上	5時間以上
	3	仕上材塗り (2回目)		EP-G (エマルジョン形)	水 0~10	0.1以上	—
CE	1	主材塗り	マスチック塗材C		—	1.8以上	16時間以上
	2	仕上材塗り (1回目)	マスチック A, C 用仕上材	EP-G (エマルジョン形)	水 0~10	0.1以上	5時間以上
	3	仕上材塗り (2回目)		EP-G (エマルジョン形)	水 0~10	0.1以上	—

(注) 1. 種別Aは工程1までとする。

2. CEの工程1主材塗りにおける調合割合（重量比）は、主材粉100に対し混和液40とする。

3. 仕上材塗り1回目の工程は、主材の乾燥が十分であることを確認して行う。

4. 主材塗りは、多孔質ハンドローラを使用する。

5. 下地処理は、15.5.4による。

(c) 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。

(d) 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、一段塗りですべて仕上げる。

(e) 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。

(f) 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。

9節を追加する。

9節 防水モルタル塗り

この項は、防水剤を混入したモルタルで、防水上軽易な箇所に適用する。

15.9.1

適用範囲

15.9.2

材料、調合、塗り厚

(a) 防水剤は、製造所の製品とする。

(b) 調合（容積比）及び防水剤の混入率等は、製造所の仕様による。

(c) 防水モルタルは、材料を正確に計量し、十分に練り混ぜたものとし、こてで入念に押さえて行う。壁の場合は、2回に分けて塗り付ける。

(d) 防水モルタルの塗り厚は20mmとし、1回の塗り厚は10mm以下とする。

10節を追加する。

10節 パーライトモルタル塗り

15.10.1
適用範囲

- (a) この節は、骨材にパーライトを使用するモルタル塗りに適用する。
- (b) パーライトモルタルの適用は特記による。
- (c) この節に記載のない事項は、2節による。

15.10.2
材料，調合

- (a) パーライトは、特記がなければ、製造所の仕様による。
- (b) 調合（容積比）は、使用部位に適したものとし、特記による。

16章 建具工事

1節 一般事項

16.1.5 を読み替える。

- 16.1.5 施 工 一 般
- (a) 工場組立ての完了した建具のアルミニウム、ステンレス部材は、合成樹脂加工紙、合成樹脂フィルム、防水紙又は保護塗料等で養生を行う。
 - (b) 取付け中及び取付け後に汚損のおそれのある箇所は、保護材を用いて保護する。
 - (c) モルタル、シーリング材及び塗料等の付着した汚れは、直ちに除去する。
 - (d) 施工後、建具の機能が満たされるよう調整する。

2節 アルミニウム製建具

16.2.2(a) を読み替える。

- 16.2.2 性能及び構造
- (a) アルミニウム製建具の品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。

16.2.5(b)(1) を読み替える。

- 16.2.5 工 法
- (b) 取付け
 - (1) 鉄筋コンクリート造等の場合
 - (ii) 固練りモルタルは、調合（容積比）セメント1：砂3とし、雨掛かり部分は、防水剤入りモルタルとする。ただし、枠周囲の隙間が大きい場合は、型枠を取り付けて、固練り調合のコンクリートを充填する。固練りモルタル及び固練りコンクリートに用いる砂の塩分含有量は、NaCl 換算で、0.04%以下とする。なお、モルタル詰めに先立ち、機材の品質・性能基準に定めるメンテペーストのはけ塗り（2回）を行う。
 - (iii) 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。

3節 樹脂製建具

16.3.2(a) を読み替える。

- 16.3.2 性能及び構造
- (a) 建具の品質及び構造は、ドアセットにあつてはJIS A 4702(ドアセット)、サッシにあつてはJIS A 4706(サッシ)によるほか、特記による。特記がなければ、建具製作所の仕様による。

4節 鋼製建具

16.4.2 を読み替える。

- 16.4.2 性能及び構造
- (a) 玄関ドアの品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。
 - (b) パイプシャフトドアの品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。
 - (c) 耐風圧性、気密性、水密性、遮音性、断熱性、面内変形追従性等の等級及び種類は特記による。
 - (d) 鋼製建具の性能値
 - (1) 簡易気密型ドアセットの気密性、水密性等級は表 16.4.1 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 16.2.1 により、適用は特記による。

表 16.4.1 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、16.2.2(b)(2)から(4)までによる。

5節 鋼製軽量建具

16.5.2(a)を読み替える。

16.5.2
性能及び構造

(a) 建具の品質及び構造は、ドアセットにあつてはJIS A 4702(ドアセット)、サッシにあつてはJIS A 4706(サッシ)によるほか、特記による。特記がなければ、建具製作所の仕様による。

6節 ステンレス製建具

16.6.2を読み替える。

16.6.2
性能及び構造

建具の性能及び構造は、特記による。特記がなければ、建具製作所の仕様による。

7節を読み替える。

7節 木製建具

16.7.1
適用範囲

この節は、住宅内の各室出入口及び収納部に用いる内装ドア、ふすま並びに障子に適用する。

16.7.2
一般事項

- (a) 内装ドア、クロゼットドア及び量産ふすまの品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。
- (b) ホルムアルデヒド放散量等は、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。
- (c) 接着の程度は、水掛り箇所を1類、その他を2類以上とする。
- (d) 表面材の合板の種類の種類適用及び品質等は、特記による。特記がなければ、普通合板の板面の品質は、広葉樹にあつては1等、針葉樹にあつてはC-D以上とし、表板の樹種は、生地のまま又は透明塗料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。
- (e) ガラス押縁に用いるねじ及び釘の材質は、ステンレスとする。

16.7.3
フラッシュ戸

フラッシュ戸の寸法、形状は特記による。

16.7.4
かまち戸

かまち戸の寸法、形状は特記による。

16.7.5
ふ す ま

(a) 和ふすま

- (1) 寸法，形状は特記による。
(2) ふすまの材料は，表 16.7.1 によるものとし，上張りの種類は，特記による。

表 16.7.1 和ふすま部

部材種別		I 型（在来型）	II 型（チップ型）
周囲縁			
下地	周囲骨	杉，ひのき，さわら，米杉，スプルー，ノープル，アガチス等のむく材，集成材及び単板積層材	
	中骨		
ふすま紙	下張り	茶ちり紙（ちり紙類の中等品）で骨しぼり，べた張りの上，袋張り（3枚がけ以上。）とする。なお，べた張りは黒紙又は柴紙とする。	耐水高圧紙（350g/m ² 厚さ0.52mm）張りの上，袋張り（3枚がけ以上。）とする。なお，袋張りは上薄紙とする。
	増張り	押入れ用幅広ふすまの押入れ側及び片面ビニル系ふすま紙又はビニルクロス（欄間を除く。）のビニル側には，1回増張りとする。	
	上張り	鳥の子，新鳥の子，ビニル系ふすま紙，又はビニルクロス。ただし，押入れ内面は雲花紙程度とする。	
引手		金属製，木製又は合成樹脂製	
周囲縁の仕上	米杉，杉，さわら等	A 種	カシュー塗り（中花塗り）
		B 種	カシュー塗り（目起し）
		C 種	カシュー塗り（目はじき）
		D 種	クリヤラッカー2回塗り（木地縁）
		E 種	色付きろうみがき（目起し）
	スプルー	F 種	素地のまま

- (注) 1. 上張り紙（ビニル系ふすま紙及び雲花紙を除く。）及びのりは防かび剤入りとする。
2. ふすまの高さが1,800mm程度の場合，中骨は横子11本，縦子3本を標準とする。ただし，幅広の場合の縦子の本数は次による。
(i) 950～1,100mm未満は4本
(ii) 1,100～1,250mmは5本
また，II型において，補強を行った場合は，中骨の本数，寸法，および下張りの紙の坪量等を軽減することが出来るものとする。
3. 引手は合成樹脂製又は銅製等とし，特記がなければ，合成樹脂製とする。また，形状は，特記がなければ，丸型とする。
4. 周囲縁のうち縦縁は折合い釘，又はらせん釘によって取付ける。引違いの召し合せ部分は分増し，突合せ部は，付け定規縁取付けとする。
5. 片面がビニル系ふすま紙又はビニルクロスの場合の周囲骨の補強方法は，特記によるほか，製造所の仕様による。

(b) 量産ふすま

- (1) 寸法，形状は特記による。
(2) 周囲縁の色，柄は特記による。

16.7.6
紙張り障子

- (a) 用材の樹種は，特記による。特記がなければ，スプルー（米唐桧），障子紙は障子用レーヨンパルプ紙，引手は桑又は堅木とする。
(b) 上・下棧は，縦かまちにほぞ差しとする。
(c) 組子は，相欠きに組み合わせ，四方それぞれかまちにほぞ差しのうえ，障子紙を張り付ける。
(d) 上下棧，縦かまち及び組子の形状並びに組子の本数は，特記による。

16.7.7
接着剤

接着剤は，JIS A 5549（造作用接着剤）又は JIS A 6922（壁紙施工用及び建具用でん粉系接着剤）により，接着する材料に適したものとする。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。

8節 建具用金物

16.8.1
適用範囲

16.8.1を読み替える。

この節は、錠前、ドアクローザー及び丁番等の建具用金物に適用する。

16.8.2
一般事項

16.8.2を読み替える。

建具用金物のうち、各住戸玄関扉用及び勝手口扉用錠前、各住戸玄関扉用及び内装扉用ドア・クローザーの品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。

16.8.3
種類、材質、仕上げ及び寸法

16.8.3を読み替える。

建具用金物の種類、形状及び仕様等は特記による。特記がなければ、表 16.8.1 による。

表 16.8.1 建具用金物

部位	錠前の種類	にぎり手の形状	にぎり手の材質	その他の仕様
玄関ドア (勝手口含む。)	サムターン付き シリンダー面付箱錠	レバーハンドル ・プッシュプルハ ンドル	ステンレス (SUS304) ・アルミ	16.7.2 に示す 基準による。
	サムターン付き シリンダー彫込箱錠			
内装ドア等	空錠	レバーハンドル	ステンレス (SUS304) ・アルミ ・黄銅	錠の見えがかり の主要部分の材 質はステンレス (SUS304) ヘア ラインとする。
	内縮り錠 (適用は特記による。)			
便所	内縮り錠			
補助錠	シリンダー本縮錠	—	ステンレス (SUS304)	
共用部等	シリンダー彫込箱錠、サム ターン錠等使用部位に適 したものとし、特記によ る。	レバーハンドル 又は、にぎり玉	アルミ	

(注) 金物の内部機構が、この表によれないものは、防錆材料又は防錆処理材料とする。

16.8.4
鍵

16.8.4(c)を追加する。

(c) その他

- (1) 浴室、便所、各居室及び間仕切り扉用の錠前は、内縮錠（押しボタン式空錠、サムターン式空錠等で非常解除装置付。）とし、にぎり手（レバーハンドル又はにぎり玉。）又は引手の取付けねじは、室外からねじ止めとする。ただし、浴室ユニットへの適用については、監督員と協議し、承認を受けること。また、浴室扉、便所扉及びバルコニーに面する扉、及び直接水がかかる恐れのある扉のトロよけは、ステンレス等の錆びにくい材質とする。
- (2) バルコニーに面する開き戸（アルミニウム製建具）の錠前はサムターン錠とする。ただし、接地階及びその直上階の場合は、補助錠としてシリンダー本縮錠を設け、二重ロックとする。
- (3) その他の扉（階段室改め口、住宅共用部等）に使用するシリンダー錠は、入居後の住宅管理上支障のない単位ごと（単位については監督員と協議）及び用途別に同一キーグループとし、鍵は1グループにつき5本とする。鍵及びコンストラクションキーは、取付けられた錠前の符号と鍵の符号とを照合確認のうえ、目録を添え、監督員に提出する。

17章 カーテンウォール工事は、読み替え及び追加事項無し。

18章 塗装工事

1節 一般事項

18.1.4(i)を読み替える。

(i) 中塗り及び上塗りは、原則として監督員の指示により各層の色を変えて塗る。

18.1.5を読み替える。

仕上げ色及びつやは、見本帳又は見本塗り板を監督員に提出する。なお、見本塗り板は、所要量又は塗り厚が工程ごとに確認できるものとする。

18.2.6を読み替える。

(a) コンクリート面及びALCパネル面の素地ごしらは表 18.2.5 により、種別は特記による。特記がなければ、B種とする。ただし、7節の場合は、(b)による。

表 18.2.5 コンクリート面及びALCパネル面の素地ごしらえ

工程	種別		塗料その他			面の処理	
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
1	乾燥	○	○	—			素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ、 付着物除去	○	○	—			素地を傷つけないように除去する。
3	下地調整塗り	○	○	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-1 又は C-2	コンクリート面は表 6.2.6 による。 ALC面は全面に塗り付けて平滑にする。
4	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P120~220			乾燥後、表面を平らに研磨する。
5	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	
6	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 3 の前に合成樹脂エマルジョンシーラーを全面に塗り付ける。

2. 合成樹脂エマルジョンパテは、外部に用いない。

3. 工程 3 の建築用下地調整塗材の C-1、C-2 の使い分けは、製造所の仕様による。

18.1.4
施工一般

18.1.5
見本

18.2.6
コンクリート面、
ALCパネル面
及び押出成形セ
メント板面の素
地ごしらえ

(b) コンクリート面及び押出成形セメント板面の素地ごしらは表 18.2.6 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 18.2.6 コンクリート面及び押出成形セメント板面の素地ごしらえ

工程	種別		塗料その他			面の処理	
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類		
1	乾燥	○	○	—			素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ、 付着物除去	○	○	—			素地を傷つけないように除去する。
3	下地調整塗り (注) 1	○	—	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C-2	表 6.2.6 による。
4	吸込止め	○	○	JASS18 M-201	反応形合成樹脂シーラーおよび弱溶剤系反応形合成樹脂シーラー	—	全面に塗り付ける。
5	パテしごき	○	—	JASS18 M-202	反応形合成樹脂パテ	2液形エポキシ樹脂パテ	全面にしごき取り平滑にする。
6	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. 押出成形セメント板面の場合は、工程 3 を省略する。

2. 工程 4 のシーラー及び工程 5 のパテは、上塗り塗料製造所の指定する製品とする。

3. JASS18 M-201 及び M-202 は、日本建築学会材料規格である。

9 節 合成樹脂エマルジョンペイント塗り (EP)

18.9.1 を読み替える。

18.9.1
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の合成樹脂エマルジョンペイント塗りに適用するものとし、適用区分は次による。

(1) 外部及び内部の水掛り部分は、合成樹脂エマルジョンペイントの 1 種 (E.P-I 塗り) とする。

(2) 内部の水掛り部分以外は、合成樹脂エマルジョンペイントの 2 種 (E.P-II 塗り) とする。

18.9.2
合成樹脂エマル
ションペイント
塗 り

18.9.2 を読み替える。

合成樹脂エマルションペイント塗りの工程は、表 18.9.1 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。

表 18.9.1 合成樹脂エマルションペイント塗り

工程	種別		塗料その他			塗付け量 (kg/m ²)
	A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ	○ (注) 1		18.2.5, 18.2.6 又は 18.2.7 による			—
1 下塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションシーラー	—	0.07 以上
2 中塗り (1 回目)	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント	1 種	0.10 以上
					2 種	
3 研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P220～240			—
4 中塗り (2 回目)	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント	1 種	0.10 以上
					2 種	
5 上塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント	1 種	0.10 以上
					2 種	

(注) 1. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。

2. 押出成形セメント板面の素地ごしらえは、表 18.2.6 による B 種とする。

3. 屋内のコンクリート及びモルタルの各面のバテかいは、JIS K 5669 (合成樹脂エマルションバテ) の耐水形を用い、必要に応じて素地ごしらえ後に行い、バテ面は研磨紙ずりを行う。

4. けい酸カルシウム板等は素地の吸込みが多く粉化性が強いので、下塗りに先立って特記がなければ専用の 2 液性エポキシシーラー等を用いる。

5. せっこうボードの突付け部分には、せっこうボード製造所の指定するジョイントテープで補強し、JIS A 6914 (せっこうボード用目地処理材) によるジョイントコンパウンドで平滑に処理し、乾燥後、研磨紙ずりを行う。

19 章 内装工事

1 節 一般事項

19.1.4
材 料 一 般

19.1.4 を追加する。

- (a) 内装材料の種類、品質、形状及び寸法は、特記によるほか各節に示すところによる。
- (b) 接着剤
- (1) 接着剤は、商標を完全に保ち、開封しないまま工事現場へ搬入して、品名、製造年月日、数量及び製造所名等について確認する。
- (2) 接着剤は、製造所の定める有効期間又は有効期限を経過したものを、使用してはならない。

19.1.5
施 工 一 般

19.1.5 を追加する。

- (a) コンクリート下地の精度は、表 6.2.5 による。乾燥は、施工後 28 日以上とし、表面の汚れ、付着物及びレイタンスを除去する。
- (b) モルタル塗り下地の工法は、15.2.5[工法]により、精度は表 6.2.5 に準ずる。なお、乾燥は、施工後 14 日以上とする。
- (c) 壁、天井の軸組及び床下地材は目違いが無いよう平滑に施工する。
- (d) 接着剤
- (1) 接着剤が所要強度に達するまでは、接着を損なうような衝撃、その他の外力を与えないように注意する。接着養生時間は、原則として、施工後 48 時間以上を標準とする。
- (2) 2 液形接着剤を使用する場合は、可使時間を考慮し、適量を正確に計量する。
- (3) 溶剤形接着剤の使用に際しては、室内の換気及び通風に留意し、特に火気に注意する。

2 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

19.2.2
材 料

19.2.2(a)及び(f)を読み替えるとともに、(h)を追加する。

- (a) ビニル床シートは、JIS A 5705 (ビニル系床材) により、種別は表 19.2.1 によるものとし、適用は特記による。

表 19.2.1 ビニル床シートの種別及び規格

種別 項目	発泡層のあるビニル床シート			発泡層のないビニル床シート	
	1 種	2 種	3 種	4 種	5 種
構造	不織布を積層し、印刷層を有するもので密度が 650kg/m ³ 未満のもの (KS)			織布や不織布、織布及び不織布以外の材料を積層したもの (FS)	
厚さ	3.5mm	2.3mm	1.8mm	2.0mm	2.5mm

(注) 5 種はエンボス加工とする。

(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(床仕上げ材用接着剤)により、種別は表 19.2.2 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。
- なお、フリーアクセスフロアの床に使用する接着剤は、19.3.3(g)に準じた粘着はく離形とすることができる。

表 19.2.2 ビニル床シート及びビニル床タイル用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
エポキシ樹脂系 ウレタン樹脂系	共用廊下、階段、玄関、便所、洗面所、脱衣室、台所、その他湿気の生じやすい床及び垂直面
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) 1. 施工箇所の下地がセメント系下地及び木質系下地以外の場合は、特記による。
2. 防湿層は、4.6.5 [床下防湿層] による。

(2) ゴム床タイル用接着剤は、JIS A 5536 により、種別は表 19.2.3 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 19.2.3 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	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)防湿層は、4.6.5 [床下防湿層] による。

(h) 共用廊下床シートの端部処理に用いるシーリング材は、使用部位に適したものである。

19.2.3(a)(3), (b)(3)から(5)及び(c)(2)を読み替える。

(a) 下地

(3) 内装床下地は、10 節又は 11 節により、適用は特記による。

(b) ビニル床シート張り

(3) 共用廊下等の雨掛かり部のビニル床シート端部処理は特記による。特記がなければ、次による。

(i) ビニル床シートの端部は、壁面より 5mm 程度隙間をあけて張り付ける。

(ii) 端部処理の仕様及び範囲は、特記による。特記がなければ、端部はすべての範囲をシーリング処理する。

(iii) 充填後はヘラ仕上げとする。

(4) 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。

(5) 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

19.2.3
施

工

- 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
- (2) 表面仕上げは、(b) (5)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。

5 節 フローリング張り

19.5.1 を読み替える。

この節は、フローリングを用いて、床張りを行う工事に適用する。

19.5.1
適用範囲

6 節 畳敷き

19.6.2(c) (d)を追加する。

(c) 畳の防虫処理

(1) 畳床に、JIS A 5901(稲わら畳床及び稲わらサンドイッチ畳床)を用いる場合は、次のいずれかによる。なお、防虫加工紙(布)及び防虫裏ごもシートの品質は、特記による。特記がなければ、機材の品質判定基準による。

(i) 誘電加熱処理を行う場合は、畳表取付け後に行い、誘電加熱は畳の全体が65～70℃になるような条件とする。

(ii) 防虫加工紙(布)を畳床内に2層取付ける場合は、1層目は化粧ばえの下に、2層目は裏ごもの内側に取付ける。

(iii) 防虫加工紙(布)を畳表の下に取付ける場合は、防虫加工紙(布)を畳床の表面に、防虫裏ごもシートを畳床の裏面に取付け、更に畳床側面(四周)及び巻わらにも防虫加工紙(布)を取付けて畳床全体を包込む。

(2) 畳床にポリスチレンフォームサンドイッチ及びタタミボードサンドイッチを用いる場合は、(1)の(ii)又は(iii)による処理を行う。

(3) 畳のへり下紙には紙幅85 mm、かまちには紙幅120 mm 以上の防虫加工紙(布)を使用する。

(d) うす畳の品質は、特記による。特記がなければ、機材の品質判定基準による。

19.6.2
材 料

7 節 せっこうボード、その他ボード及び合板張り

19.7.2 を読み替える。

(a) せっこうボードその他のボード類は表 19.7.1 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。

19.7.2
材 料

表 19.7.1 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

(注) 19.1.3の水掛り範囲に使用するボード類は、耐水性のあるものとする。

(b) 表面に化粧単板張り等の加工を行ったボードの基材は、表 19.7.1 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、天井及び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、「合板の日本農林規格」第4条「普通合板の規格」により、種類及び品質は表 19.7.2 による。

表 19.7.2 普通合板の種類及び品質等

表板の樹種	水掛りの範囲	その他
国内産広葉樹	1類2等以上	2類2等以上
国内産以外の広葉樹	1類1等	2類1等
針葉樹	1類B-C以上	2類B-C以上

(注) 水掛りの範囲は、19.1.3による。

(2) 天然木化粧合板は、「合板の日本農林規格」第8条「天然木化粧合板の規格」により、化粧板の樹種名、接着の程度及び厚さは、特記による。

なお、防虫処理を行う場合は、特記による。

(3) 特殊加工化粧合板は、「合板の日本農林規格」第9条「特殊加工化粧合板の規格」により、化粧加工の方法(オーバーレイ、プリント、塗装等)、表面性能、接着の程度及び厚さは、特記による。

なお、防虫処理を行う場合は、特記による。

(4) 難燃処理表示合板

(i) 難燃処理表示合板は、「合板の日本農林規格」第4条「普通合板の規格」、第8条「天然木化粧合板の規格」、第9条「特殊加工化粧合板の規格」の難燃処理を施したものとし、防火材料の認定表示のあるものとする。

- (ii) 普通合板の表面の品質は1類1等、又は1類B-C以上とする。ただし、両面見え掛かりとなる場合は、裏面も表面と同程度のものとする。
- (iii) 樹種は、特記がなければ、生地のまま又は透明塗料塗りの場合はラワンとし、不透明塗料塗りの場合はしなとする。
- (d) 釘及びドリリングタッピンねじ（スクリュー釘）等
- (1) 使い分けは、次による。なお、釘及びスクリュー等の長さは、留付けるボード厚に対し2倍以上を標準とする。
- (i) せっこうボード製品
JIS A 5508（くぎ）のGNS釘、JIS B 1112（十字穴付き木ねじ）又はJIS B 1125（ドリリングタッピンねじ）によるものでステンレス製（SUS304）とする。ただし、化粧せっこうボードの留め付けは、特記による。
- (ii) けい酸カルシウム板
釘及びスクリューは、黄銅又はステンレス（SUS 304）とする。
- (iii) 普通合板、繊維板、パーティクルボード
黄銅釘又はステンレス釘（SUS 304）とする。
- (iv) 化粧合板
同色系カラー釘とする。また、釘頭が露出しない場合は、ステンレス釘でもよい。
- (v) 難燃処理表示合板
黄銅釘、ステンレス釘（SUS 304）又は原色系カラー釘とする。
- (2) 釘及び十字穴付き木ねじの長さは、留め付けるボード類の厚さに対し2倍以上、及びスクリューの場合は、鋼製下地の板裏面に10mm以上の余長が得られるものを標準とする。
- (e) 接着剤は、JIS A 5538(壁・天井ボード用接着剤)により、種別は表 19.7.3による。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、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。

表 19.7.3 壁ボード類の接着剤

被着材	被着面	適用接着剤	
		木下地	コンクリート下地
<u>せっこうボード</u> <u>化粧せっこうボード</u> <u>シージングせっこうボード</u> <u>強化せっこうボード</u> <u>不燃積層せっこうボード</u> <u>けい酸カルシウム板</u> <u>パーティクルボード</u> <u>普通硬質せっこうボード</u> <u>シージング硬質せっこうボード</u> <u>化粧硬質せっこうボード</u> <u>構造用せっこうボード</u> <u>吸放湿せっこうボード</u>		<u>酢酸ビニル樹脂系溶剤形（片面塗付け）</u> 、 <u>合成ゴム系溶剤形※（両面塗付け）</u>	—
<u>普通合板、天然木化粧合板、特殊加工化粧合板、難燃処理表示合板</u>		<u>酢酸ビニル樹脂系エマルジョン形（片面塗付け）</u> 、 <u>合成ゴム系溶剤形※（片面塗付け、両面塗付け）</u>	<u>合成ゴム系溶剤形（両面塗付け）</u>

(注) ※仮留め不要。

- (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

19.7.3
工

法

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。

19.7.3(b), (e), (f) (2)及び(g) (1)を読み替える。

(b) 壁のボード類で上張りの場合は, 縦張とする。なお, 目地が意匠性を持つ仕上げとなる天井, 壁, 柱等については, 機器類の配置を含めた割付け図を作成し, 監督員に提出する。

(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19.7.4による。

表 19.7.4 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。ただし, 天井材は必ず釘, ステーブル等を併用して張付ける。

(3) 合板類の張付けは表19.7.5により, 種別は特記による。特記がなければ, B種とする。

表 19.7.5 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) せっこうボードのせっこう系直張り用接着材による直張り工法

(2) 直張り用接着材の間隔は, 表19.7.6による。

表 19.7.6 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

(g) せっこうボードの目地工法等

(1) せっこうボードの目地工法の種類は, 表19.7.7により, 適用は特記による。

表 19.7.7 目地工法の種類とせっこうボードのエッジの種類

目地工法の種類	せっこうボードのエッジの種類
継目処理工法	テーパエッジ
突付け工法	ベベルエッジ, スクエアエッジ
目透し工法	

9 節 断熱・防露

19.9.4
断熱材
あと張り工法
(S1工法等)

19.9.4(d)(1)を読み替える。

(d) S1工法

(1) コンクリート面の下地処理は表 6.2.6 のB種とする。

10 節 発泡プラスチック系床下地張り工法

19.10.1
材 料

19.10.1(a)を読み替える。

(a) 品質及び適用区分

(1) 発泡プラスチック系床下地材の品質は、特記による。特記がなければ、機材の品質判定基準による。

(2) 発泡プラスチック系床下地材の適用区分は、表 19.10.1 によるものとし、要求される遮音性能等に応じたものとする。

11 節 乾式遮音二重床下地張り工法

19.11.1
材 料

19.11.1(a)を読み替える。

(a) 品質及び適用区分

(1) 乾式遮音二重床下地材の品質は、特記による。特記がなければ、機材の品質判定基準による。

(2) 乾式遮音二重床下地材の適用区分は、表 19.11.1 によるものとし、要求される遮音性能等に応じたものとする。

表 19.11.1 乾式遮音二重床下地材の適用区分

部位	二重床下地材
基準階における床下地 (洗面所・脱衣室, 物入, 押入等を除く。)	乾式 (基準階タイプ)
1階 (最下階) の床下地 (洗面所・脱衣室, 物入, 押入等を除く。)	乾式 (1階タイプ) ^(注)
洗面・脱衣室の床下地	乾式 (1階タイプ)

(注) 1階 (最下階) の床下地に乾式 (1階タイプ) を使用する場合は、発泡プラスチック保温材単体張り (FP板) をスラブ下に張るものとする。

20 章 ユニット及びその他の工事

2 節 ユニット工事等

20.2.6 ノンスリップ	<p>20.2.6 を読み替える。</p> <p>(a) 材種、形状、寸法等は特記による。</p> <p>(b) 取付け工法は次により、適用は特記による。</p> <p>(1) 埋め込みによる取付け コンクリートに足金物を埋め込む場合は、足金物の間隔は、両端を押さえ 300mm 程度とし、堅固に取り付ける。</p> <p>(2) 接着剤併用ビス止めによる取付け</p> <p>(i) 接着剤は、エポキシ樹脂系又はウレタン系のものとし製造所の仕様による。</p> <p>(ii) ビス止めは、軽量アンカー用ナイロンプラグ（ドリル径 5mm、プラグ長さ 25mm）を用い、ビスはステンレス製さら木ねじ径 4mm とし、止め付けは両端から 20mm 内側を止め、残り寸法を 300mm 以内で止める。</p>
20.2.14 カーテンレール	<p>20.2.14 を読み替える。</p> <p>(a) カーテンレールは、JIS A 4802（カーテンレール（金属製））によるものとし、材質及び形状は、特記による。</p> <p>(b) カーテンレールの長さは原則として、開口幅より両端それぞれ 100mm 程度延長し、ストッパーをレール両端部に取り付ける。</p> <p>(c) ランナーは、合成樹脂製とし、間隔 120mm 以下で偶数個とする。</p> <p>(d) ブラケットの材質は製造所の仕様とし、取付け間隔は、450mm 以下とする。</p> <p>(e) カーテンレール取付け用小ねじの材質は、特記による。特記がなければ、ステンレス製とする。</p> <p>(f) 宙吊りカーテンレールの長さが 1.0m 以上となる場合又はカーブ箇所がある場合は、吊り棒を加えて補強する。</p>
20.2.15 浴室ユニット	<p>20.2.15 を読み替える。</p> <p>(a) 浴室ユニットの品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。</p> <p>(b) 製品に使用する構成材のホルムアルデヒド放散量は、F☆☆☆☆とする。</p> <p>(c) 浴室ユニットの種類、形状、寸法（内法）、材質は特記による。</p>
20.2.16 キッチン キャビネット	<p>20.2.16 を読み替える。</p> <p>(a) キッチンキャビネットの品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。</p> <p>(b) 製品に使用する構成材のホルムアルデヒド放散量は、F☆☆☆☆とする。</p> <p>(c) キッチンキャビネットの種類（セクショナルキッチン、システムキッチン）、寸法（高さ、奥行き、間口等）、材質、付属部品（包丁差し、トレイ等）は特記による。</p>
20.2.17 郵便受箱	<p>20.2.17(a) を読み替える。</p> <p>(a) 郵便受箱の品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。</p>
20.2.18 手すりユニット	<p>20.2.18(a) を読み替える。</p> <p>(a) 手すりユニットの品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。</p>
20.2.19 補助手すり	<p>20.2.19(a) を読み替える。</p> <p>(a) 補助手すりの品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質・性能基準による。</p>

3 節 プレキャストコンクリート工事

20 章 3 節 プレキャストコンクリート工事は、適用しない。

4 節 間知石及びコンクリート間知ブロック積み

20 章 4 節 間知石及びコンクリート間知ブロック積みは、適用しない。

21 章 排水工事は、適用しない。
(基盤整備工事共通仕様書による)

22 章 舗装工事は、適用しない。
(基盤整備工事共通仕様書による)

23 章 植栽，屋上緑化，その他施設整備等工事は、適用しない。
(基盤整備工事共通仕様書による)

24 章 PC工法による工事は、読み替え及び追加事項無し。

品質性能評価機関等登録名簿（平成29年7月版）（建築編）

該当する品質判定基準等	登録機関及び機材の種別	
機材の種類・種別	登録機関名	機材の種別
1. 玄関ドア	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	玄関ドア
	(一財) ベターリビング (優良住宅部品認定事業)	玄関ドア
2. アルミサッシ	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	アルミサッシ
	(一財) ベターリビング (優良住宅部品認定事業)	アルミサッシ
3. 各住戸玄関扉用及び勝手口扉用錠前	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	各住戸玄関扉用及び勝手口扉用錠前
	(一財) ベターリビング (優良住宅部品認定事業)	各住戸玄関扉用及び勝手口扉用錠前
4. 各住戸玄関扉用及び内装扉用ドアクローザ	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	各住戸玄関扉用及び内装扉用ドアクローザ
	(一財) ベターリビング (優良住宅部品認定事業)	各住戸玄関扉用及び内装扉用ドアクローザ
5. 浴室ユニット	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	浴室ユニット
	(一財) ベターリビング (優良住宅部品認定事業)	浴室ユニット
6. キッチンキャビネット（セクショナルキッチン・システムキッチン）	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	キッチンキャビネット（セクショナルキッチン・システムキッチン）
	(一財) ベターリビング (優良住宅部品認定事業)	キッチンキャビネット（セクショナルキッチン・システムキッチン）
7. 郵便受箱	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	郵便受箱
	(一財) ベターリビング (優良住宅部品認定事業)	郵便受箱
8. 手すりユニット	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	手すりユニット
	(一財) ベターリビング (優良住宅部品認定事業)	手すりユニット
9. 補助手すり	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	補助手すり
	(一財) ベターリビング (優良住宅部品認定事業)	補助手すり
10. 自転車置場ユニット	(一財) ベターリビング (優良住宅部品認定事業)	自転車置場ユニット
11. ハーフシャフトドア	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	ハーフシャフトドア
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	ハーフシャフトドア

12. 初期補修用プレミックスボリマーセメントペースト	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	初期補修用プレミックスボリマーセメントペースト
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	初期補修用プレミックスボリマーセメントペースト
13. 初期補修用プレミックスボリマーセメントモルタル	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	初期補修用プレミックスボリマーセメントモルタル
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	初期補修用プレミックスボリマーセメントモルタル
14. 量産ふすま	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	量産ふすま
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	量産ふすま
15. マスチック塗材 (A, C)	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	マスチック塗材 (A, C)
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	マスチック塗材 (A, C)
16. 内装ドア・クローゼットドア	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	内装ドア・クローゼットドア
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	内装ドア・クローゼットドア
17. ウレタン系塗膜防水材（ハルコニ等床防水）	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	ウレタン系塗膜防水材（ハルコニ等床防水）
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	ウレタン系塗膜防水材（ハルコニ等床防水）
18. 無機質系塗膜防水材（ボリマーセメント系塗膜防水材）	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	無機質系塗膜防水材（ボリマーセメント系塗膜防水材）
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	無機質系塗膜防水材（ボリマーセメント系塗膜防水材）
19. 床下地材	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	床下地材
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	床下地材
20. 畳用防虫加工紙（布）	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	畳用防虫加工紙（布）
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	畳用防虫加工紙（布）
21. スリット材	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	スリット材
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	スリット材
22. うす畳	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	うす畳
	(一財) ベターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	うす畳

品質性能評価機関等登録名簿（平成29年7月版）（電気編）

該当する品質判定基準等	登録機関及び機材の種別	
機材の種類・種別	登録機関名	機材の種別
1. テレビ・FM共同受信機器	(一財) ヘターリビング (優良住宅部品認定事業)	テレビ・FM共同受信機器
	(一財) 電気安全環境研究所 (都市再生機構用機材品質性能評価事業)	テレビ・FM共同受信機器
2. 宅配ボックス	(一財) ヘターリビング (優良住宅部品認定事業)	宅配ボックス
	(一財) 電気安全環境研究所 (都市再生機構用機材品質性能評価事業)	宅配ボックス
3. 過電流警報装置	(一財) ヘターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	過電流警報装置
	(一財) 電気安全環境研究所 (都市再生機構用機材品質性能評価事業)	過電流警報装置
4. 住宅情報盤装置	(一財) ヘターリビング (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	住宅情報盤装置
	(一財) 電気安全環境研究所 (都市再生機構用機材品質性能評価事業)	住宅情報盤装置

品質性能評価機関等登録名簿（平成29年7月版）（機械編）

該当する品質判定基準等	登録機関及び機材の種別	
機材の種類・種別	登録機関名	機材の種別
1. 便器	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	便器
	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	便器
2. 洗面化粧ユニット	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	洗面化粧ユニット
	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	洗面化粧ユニット
3. 加圧式給水システム	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	加圧式給水システム
4. さや管ヘッダー配管システム	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	さや管ヘッダー配管システム
5. 洗濯機用防水パン	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	洗濯機用防水パン
	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	洗濯機用防水パン
6. 浴槽	(一財) 建材試験センター (UR都市機構機材の品質性能評価事業)	浴槽
	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	浴槽
7. 給湯器ユニット	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	給湯器ユニット
8. 電気温水器・ヒートポンプ給湯機	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	電気温水器・ヒートポンプ給湯機
	(一財) 電気安全環境研究所 (都市再生機構用機材品質性能評価事業)	電気温水器・ヒートポンプ給湯機
9. 風呂がま	((一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	風呂がま
10. 太陽熱利用システム	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	太陽熱利用システム
11. 家庭用燃料電池コージェネレーションシステム	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	家庭用燃料電池コージェネレーションシステム
12. 住戸セントラル暖房方式	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	住戸セントラル暖房方式
13. 換気扇類及び換気口等	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	換気扇類及び換気口等

	(一財) 電気安全環境研究所 (都市再生機構用機材品質性能評価事業)	換気扇類及び換気口等
14. マシンルームレス型エレベーター	(一財) ベターリビング® (優良住宅部品認定事業)	マシンルームレス型エレベーター
15. 水槽	(財) ベターリビング® (公共住宅用資機材品質性能評価事業)	水槽