

# 独立行政法人都市再生機構工事特記基準

令和 7 年 10 月版

## 【建築編】

### 適用について

- この独立行政法人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（令和 4 年度版）の一部を読替える項目及び追加する項目について記載したものであり、公共住宅建設工事共通仕様書（令和 4 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。
- 独立行政法人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（令和 4 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                        | 12  |
| 3章  | 土 工 事                          | 13  |
| 4章  | 地 業 工 事                        | 15  |
| 5章  | 鉄 筋 工 事                        | 20  |
| 6章  | コ ン ク リ ー ト 工 事                | 26  |
| 7章  | 鉄 骨 工 事                        | 38  |
| 8章  | コンクリートブロック、ALCパネル及び押出成形セメント板工事 | 43  |
| 9章  | 防 水 工 事                        | 47  |
| 10章 | 石 工 事                          | 58  |
| 11章 | タ イ ル 工 事                      | 58  |
| 12章 | 木 工 事                          | 60  |
| 13章 | 屋 根 及 び と い 工 事                | 65  |
| 14章 | 金 属 工 事                        | 67  |
| 15章 | 左 官 工 事                        | 72  |
| 16章 | 建 具 工 事                        | 85  |
| 17章 | カーテンウォール工事                     | 91  |
| 18章 | 塗 装 工 事                        | 91  |
| 19章 | 内 装 工 事                        | 92  |
| 20章 | ユニット及びその他の工事                   | 102 |
| 21章 | 排 水 工 事                        | 104 |
| 22章 | 舗 装 工 事                        | 104 |
| 23章 | 植栽、屋上緑化、その他施設整備等工事             | 104 |
| 24章 | P C 工 法 に よ る 工 事              | 104 |



## 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 共通事項

### 1.1.1(1)及び(5)を読み替える。

#### 1.1.1 一 般 事 項

- (1) 公共住宅建設工事共通仕様書（建築編）（以下「公住仕（建築編）」という）は、公共住宅等の新築及び増築に係る建築工事に適用する。
- 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。
- (2) 公住仕（建築編）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。
- (3) 公住仕（建築編）の2章以降の各章は、1章と併せて適用する。
- (4) 公住仕（建築編）の2章以降の各章において、共通事項が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。
- (5) 設計図書の優先順位は、次の(ア)から(ケ)の順番のとおりとする。
- (ア) 追加説明書及び質疑応答書
  - (イ) 現場説明書
  - (ウ) 特記仕様書
  - (エ) 共通設計図以外の設計図
  - (オ) 共通設計図(各種詳細図集及び建設機器設計図を含む)
  - (カ) 独立行政法人都市再生機構工事特記基準（令和7年10月版）
  - (キ) 機材の品質判定・調達基準（令和7年10月版）
  - (ク) 公共住宅建設工事共通仕様書（令和4年度版）
  - (ケ) 公共住宅建設工事機材の品質・性能基準（令和4年度版）
- （以下「機材の品質・性能基準」という）

### 1.1.2(ア)を読み替え、(ネ)から(ハ)を追加する。

#### 1.1.2 用 語 の 定 義

- 公住仕（建築編）の用語の意義は、次による。
- (ア) 「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。
- (イ) 「受注者等」とは、当該工事請負契約の受注者又は契約書に基づく現場代理人をいう。
- (ウ) 「監督員の承諾」とは、受注者等が監督員に対し、書面で申し出た事項について監督員が書面をもって了解することをいう。
- (エ) 「監督員の指示」とは、監督員が受注者等に対し、必要な事項を書面によって示すことをいう。
- (オ) 「監督員と協議」とは、監督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。
- (カ) 「監督員の検査」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、受注者等から提出された品質管理記録に基づき、監督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。
- (キ) 「監督員の立会い」とは、監督員が臨場により、必要な指示、承諾、協議、検査及び調整を行うことをいう。
- (ク) 「監督員に報告」とは、受注者等が監督員に対し、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。
- (ケ) 「監督員に提出」とは、受注者等が監督員に対し、工事に関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。

- (コ) 「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。
- (ク) 「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、工事における使用予定の材料、仕上げの程度、性能、精度等の目標、品質管理及び体制について具体的に示すことをいう。
- (ケ) 「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、方法をいう。
- (ク) 「特記」とは、1.1.1(5)の(ア)から(エ)までに指定された事項をいう。
- (セ) 「書面」とは、発行年月日及び氏名が記載された文書をいう。
- (ソ) 「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。
- (タ) 「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、契約書に基づく工事の施工のための詳細図等をいう。
- (チ) 「JIS」とは、産業標準化法(昭和24年法律第185号)に基づく日本産業規格をいう。
- (ツ) 「JAS」とは、日本農林規格等に関する法律(昭和25年法律第175号)に基づく日本農林規格をいう。
- (テ) 「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。
- (ト) 「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、監督員の承諾を受けたものをいう。
- (ナ) 「工事検査」とは、契約書に基づく工事の完成の確認、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。
- (ニ) 「技術検査」とは、公共工事の品質確保の促進に関する法律(平成17年法律第18号)に基づき、工事中及び完成時の施工状況の確認並びに評価をするために、発注者又は検査職員が行う検査をいう。
- (ヌ) 「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、契約書に基づく関連工事及び設計図書に明示された他の発注者の発注に係る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。
- (ネ) 「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。
- (ノ) 「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。
- (ハ) 「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(4)を追加する。

#### 1.1.3 官公署その他への 届出手続等

- (1) 工事の着手、施工及び完成に当たり、関係法令等に基づく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。
- (2) (1)に規定する届出手続等を行うに当たり、届出内容について、あらかじめ監督員に報告する。
- (3) 関係法令等に基づく官公署その他の関係機関の検査に必要な資機材、労務等を提供する。
- (4) 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。

1.1.5  
書類の書式及び  
取扱い

**1.1.5(2)を読み替える。**

- (1) 書面を提出する場合の書式(提出部数を含む。)は、発注者の標準書式によるほか、監督員と協議する。
- (2) 公住仕において書面により行わなければならないこととされている「監督員の承諾」、「監督員の指示」、「監督員と協議」、「監督員に報告」及び「監督員に提出」については、原則として、電子化した書類を用いて行う。ただし、発注者が指示する書類及び発注者と受注者の間で法的効力のある書類を除くものとする。
- (3) 施工体制台帳及び施工体系図については、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)に基づき作成し、写しを監督員に提出する。

1.1.14  
給水施設の  
立ち入り

**1.1.14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。**

- (1) 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。
  - (ア) 総合施工計画書
  - (イ) 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)
  - (ウ) 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)
  - (エ) 工事用道路計画、仮設排水計画(位置、構造、排水の処理方法等)
  - (オ) 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)
  - (カ) 既存樹木の保護計画(施工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)
  - (キ) 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
  - (ク) その他(緊急時の体制、現場作業環境の整備等)
- (2) (1)の(イ)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。
  - (ア) 当該工事の概要(工事範囲を含む)
  - (イ) 現場組織(管理体制を含む)
  - (ウ) 品質計画(主要材料、仕上げ、性能、精度等の目標値等)
  - (エ) 施工方法(工法の概要、施工要領等)
  - (オ) 品質管理(管理項目、管理方法、管理値等)
  - (カ) 検査計画(検査項目、検査方法、体制等)
  - (キ) 養生計画(搬入、保管、取付け等)
  - (ク) その他(解体・発生材処理、関連工事との取合い等)
- (3) 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(7)から(9)を追加する。

- (1) 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基づくほか、建設工事公衆災害防止対策要綱(建築工事等編)(令和元年9月2日付け国土交通省告示第496号)及び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)を踏まえ、常に工事の安全に留意し、施工に伴う災害及び事故の防止に努める。
- (2) 同一場所にて関連工事等が行われる場合で、監督員から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。
- (3) 気象予報、警報等について、常に注意を払い、災害の予防に努める。
- (4) 工事の施工に当たり、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、施工方法等を定める。ただし、これにより難しい場合は、監督員と協議する。
- (5) 火気を使用する場合又は作業で火花等が発生する場合は、火気等の取扱いに十分注意するとともに、適切な消火設備、防災シート等を設けるなど、火災防止の措置を講ずる。
- (6) 工事の施工に当たり、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、直ちに監督員に報告する。
  - (ア) 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員に報告する。
  - (イ) 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、直ちに誠意をもって対応する。ただし、緊急を要しない場合、あらかじめその概要を監督員に報告のうえ、対応を行う。
- (7) 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。
- (8) 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、工事用運搬路として、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。
- (9) 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  
災害等発生時の  
安全確保

1.3.9を読み替える。

災害及び事故が発生した場合は、人命の安全確保をすべてに優先させるとともに、二次災害が発生しないよう工事現場の安全確保に努め、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。

1.3.15  
地下埋設物等

1.3.15を追加する。

- (1) 受注者等は工事の施工に際して、地下埋設物等に保全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のうえ打合せを行い、事故発生の防止に努める。
- (2) (1)の保全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。
- (3) 地下埋設物又は架線等の移設が必要な場合は、調査資料及び移設計画図等を作成し、監督員と協議する。

1.3.16  
既存樹木等の  
保護

1.3.16を追加する。

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。



1.3.17  
原 状 復 旧 工 事  
の 立 会 い

**1.3.17 を追加する。**

工事の施工済み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。

**4 節 材 料**

1.4.1  
環 境 へ の 配 慮

**1.4.1(3)を追加する。**

- (1) 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）に基づき、環境負荷を低減できる材料の選定に努める。
- (2) 使用する材料は、揮発性有機化合物の放散による健康への影響に配慮し、かつ、石綿を含有しないものとする。
- (3) 室内において使用する機材は、特記がなければ「J I S」及び「J A S」において定められたホルムアルデヒド放散量 F ☆☆☆☆又はホルムアルデヒドを放散しない機材とする。

1.4.2  
材 料 の 品 質 等

**1.4.2 を読み替える。**

- (1) 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、設計図書に定める品質及び性能を有するものとし、新品とする。  
ただし、設計図書に定めのある場合は、この限りでない。  
なお、「新品」とは、品質及び性能が製造所から出荷された状態であるものを指し、製造者による使用期限等の定めがある場合を除き、製造後一定期間以内であることを条件とするものではない。
- (2) 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。
- (3) 品質及び性能が指定された機材の確認は次による。
  - (ア) 「機材の品質・性能基準」を指定された機材は、次の(a)又は(b)による。
    - (a) 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を監督員に提出し確認を受ける。なお、評価書は、発行日から5年の有効期限を過ぎていないものとする。
    - (b) 試験成績書を添付した品質確認報告書を監督員に提出し確認を受ける。
  - (イ) 「機材の品質判定・調達基準」を指定された機材は、次の(a)又は(b)による。
    - (a) 「機材の品質判定・調達基準」のうち「2 機材の品質判定基準」を指定された機材は、(3) (ア) (a)による。
    - (b) 「機材の品質判定・調達基準」のうち「3 機材の調達基準」を指定された機材は、製造所が作成する品質証明書を添付した品質確認報告書を監督員に提出し確認を受ける。
- (4) (3) で指定された機材以外の確認は、次のいずれかによる。
  - (ア) 「J I Sによる」又は「J A Sによる」と指定された機材は、当該規格・基準に適合することが、第三者機関の認証又は規格を証明するマーク表示等で確認する。ただし、J I Sの自己適合宣言品は除くものとする。
  - (イ) 建築基準法その他の認定品等と指定された機材は、品質、性能を証明する資料又はマーク等を確認する。
  - (ウ) 公共住宅用資機材品質性能評価事業、公共土木工事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は、評価を受けたことを証明する評価書を確認する。
- (5) 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、「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）に準拠した証明書等を、監督員に提出する。
- (6) 工事現場でのコンクリートに使用するせき板の材料として合板を使用する場合は、グリーン購入法の基本方針の判断の基準に従い、「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」に準拠した内容の板面表示等により合法性を確認し、監督員に報告する。

1.4.6  
材 料 の 保 管

- (7) 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。
- (8) 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。
- (9) 設計図書に定める規格等が改正された場合は、1.1.8による。
- (10) 機材を選定する際、次の事項について配慮する。
  - (ア) 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。
  - (イ) 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。

1.4.6(2)を追加する。

- (1) 搬入した材料は、工事に使用するまで、破損、変質等がないよう保管する。  
なお、搬入した材料のうち、破損、変質等により工事に使用することが適当でないと監督員の指示を受けたものは、工事現場外に搬出する。
- (2) 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  
関 連 工 事 と の  
取 合 い

1.5.10を追加する。

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。

(ア) ガス設備工事との取合い

- (a) 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
- (b) 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

(イ) エレベーター設備工事との取合い

- (a) 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
- (b) 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
- (c) 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

(ウ) 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）

(エ) その他の電気編及び機械編に定める工事との取合い

- (a) 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
- (b) 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
- (c) 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
- (d) 木造間仕切りのスイッチ及びコンセント取付け用補強
- (e) 木造間仕切りの設備機器類取り付け用補強
- (f) 洗面化粧台と壁とのすき間のシーリング材充填
- (g) 設備機器等点検に必要な点検口

1.5.11を追加する。

1.5.11

P C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

電 気 配 管 等は、電気編及び関係法令等に従い、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

1.7.1 完 成 時 の 提 出 図 書 1.7.1(2)を追加する。  
 (1) 工事完成時の提出図書の種別は、特記による。特記がなければ、1.7.2 及び 1.7.3 による。  
 (2) 工事完成時の提出図書は、原則として、電子化した書類とする。ただし、発注者が指示する書類及び発注者と受注者の間で法的効力のある書類を除くものとする。

1.7.2 完 成 図 1.7.2(2)を追加する。  
 (1) 完成図は、工事目的物の完成時の状態を表現し、種類及び記入内容は、特記による。特記がなければ、表 1.7.1 による。

表 1.7.1 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                  |

(注) 寸法、縮尺等は設計図書に準ずる。

(2) 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(1)を読み替える。  
 (1) 保全に関する資料の様式及び部数は、特記による。  
 (2) (1)の資料の作成に当たり、監督員と記載事項に関する協議を行う。

## 2章 仮設工事

### 2節 縄張り、遣方、足場等

- 2.2.2  
ベンチマーク
- 2.2.2(1)を追加する。
- (1) 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。
  - (2) ベンチマークは、木杭、コンクリート杭等を用いて移動しないように設置し、その周囲に養生を行う。ただし、移動する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。
  - (3) ベンチマークの位置、高さ、設置の方法等について、監督員の検査を受ける。
- 2.2.4  
足場等
- 2.2.4(5)を追加する。
- (1) 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(建築工事等編)その他関係法令等に基づき、適切な材料及び構造のものとし、適切な保守管理を行う。
  - (2) 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 24 日）の「(別紙)手すり先行工法等に関するガイドライン」に基づき、足場の組立、解体、変更の作業時及び使用時には、常時、全ての作業床について手すり、中柵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。
  - (3) 屋根工事及び小屋組の建方工事における墜落事故防止対策は、JIS A 8971（屋根工사용足場及び施工方法）の施工標準に基づく足場及び装備機材を設置する。
  - (4) 定置する足場、作業構台等は、関連工事等の関係者に無償で使用する。
  - (5) 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  
監督員  
事務所等
- 2.3.1を読み替える。
- (1) 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。
  - (2) 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。
  - (3) 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 共通事項

3.1.3  
災害及び  
公害の防止

#### 3.1.3(4)を追加する。

- (1) 工事中は、異常沈下、法面の滑動等による災害が発生しないよう、災害防止措置を講ずる。
- (2) 工事現場内外における土砂の運搬によるこぼれ及び飛散、排水による泥土の流出等を防止し、必要に応じて、清掃及び水洗いを行う。
- (3) 掘削機械等の使用に当たり、騒音、振動等の工事現場内外への危害の防止及び周辺環境の維持に努め、必要に応じて、適切な措置を講ずる。
- (4) (1)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 根切り等

3.2.1  
根 切 り

#### 3.2.1(7)を読み替え、(8)を追加する。

- (1) 根切りは、周辺の状況、土質、地下水の状態等に適した工法とし、関係法令等に基づき、適切な法面又は山留めを設ける。
- (2) 根切り場所に近接して、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、損傷防止措置を講ずる。
- (3) 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、応急処置を行い、監督員及び関係者と協議する。
- (4) 工事に支障となる障害物を発見した場合は、監督員と協議する。ただし、容易に取り除ける障害物は、この限りではない。
- (5) 根切り底は、地盤をかく乱しないように掘削する。ただし、地盤をかく乱した場合は、監督員の承諾を受け、自然地盤と同等以上の強度となるように適切な措置を講ずる。
- (6) 根切り底は、凍結等による支障がないようにする。
- (7) 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。
- (8) 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(2)を読み替える。

- (1) 埋戻しに先立ち、埋戻し部分にある型枠等を取り除く。ただし、型枠等を存置する場合は、監督員と協議する。
- (2) 埋戻し及び盛土の材料並びに工法は、特記による。特記がなければ、表 3.2.1 により、種別はB種とする。  
なお、埋戻し及び盛土は、300mm 程度ごとに締め固める。また、余盛りは、土質に応じて行う。

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、機器による締め固め |
| B種 | 根切り土の中の良質土      | 機器による締め固め     |
| C種 | 他現場の建設発生土の中の良質土 | 機器による締め固め     |
| D種 | 再生コンクリート砂       | 水締め、機器による締め固め |

- (3) 表 3.2.1 のB種又はC種で、良質土として認められない場合は、監督員と協議する。

|                 |   |
|-----------------|---|
| 3.2.4<br>地均し    | <p><b>3.2.4 を読み替える。</b><br/>建物の周囲は、幅 4 m 程度を水はけ良く地均しを行う。</p>  |
|                 | <p style="text-align: center;"><b>3 節 山留め</b></p>   |
| 3.3.1<br>山留めの設置 | <p><b>3.3.1(3)から(5)を追加する。</b></p> <p>(1) 山留めは、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(建築工事等編)その他関係法令等に基づき、安全に設置する。</p> <p>(2) 山留めは、地盤の過大な変形や崩壊を防止できるものとし、地盤調査報告書、工事現場の土質状況等を総合的に判断し、適切な構造計算を行い、所定の耐力を有するものとする。</p> <p>(3) 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。</p> <p>(4) 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。</p> <p>(5) 特記により試掘を行う場合は、山留めの打込みに先行して溝掘り等を行う。</p> <p>なお、支障となる埋設物があった場合は、監督員に報告する。</p> |

## 4 章 地業工事

### 2 節 試験及び報告書

- |                  |  |
|------------------|--|
| 4.2.2<br>試験杭     | <p>4.2.2(1)を読み替え、(5)を追加する。</p> <p>(1) 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。</p> <p>(2) 工法ごとの試験杭は、3 節から 5 節までによる。</p> <p>(3) 試験杭は、本杭に先立ち施工し、試験杭の結果により、本杭の施工における管理基準等を定める。</p> <p>(4) 試験杭の施工設備は、本杭に用いるものを使用する。</p> <p>(5) 試験杭完了後、試験杭施工報告書を、監督員に提出する。</p>  |
| 4.2.3<br>杭の載荷試験  | <p>4.2.3 を読み替える。</p> <p>(1) 杭の載荷試験は、鉛直載荷試験又は水平載荷試験とし、適用及び載荷試験の方法は、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。</p> <p>(2) 試験杭の位置、本数及び載荷荷重は、特記によるものとし、放置期間は、次による。</p> <p>    (ア) 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。</p> <p>    (イ) 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。</p> <p>    (ウ) 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に行う。</p> <p>(3) 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。</p> <p>(4) 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。</p> <p>(5) 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。</p> <p>(6) 報告書の記載事項は、特記による。</p> |
| 4.2.4<br>地盤の載荷試験 | <p>4.2.4(1)を読み替える。</p> <p>(1) 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。</p> <p>(2) 試験位置及び載荷荷重は、特記による。</p> <p>(3) 載荷板を設置する地盤は、掘削、載荷装置等で乱さないようにする。</p> <p>(4) 報告書の記載事項は、特記による。</p>  |

### 3 節 既製コンクリート杭地業

- |             |   |
|-------------|---|
| 4.3.6<br>継手 | <p>4.3.6(1)を読み替える。</p> <p>(1) 杭の継手の工法は、アーク溶接又は機械式継手とし、適用は特記による。特記がなければ、機械式継手とする。</p> <p>(2) 継手の施工に当たり、上下杭の軸線を同一線上に合わせる。</p> <p>(3) 溶接施工は、JIS A 7201 及び日本溶接協会規格 WES7601（基礎杭打設時における溶接作業標準）による。</p> <p>(4) 溶接部の確認方法は、JIS A 7201 の 8.3 [溶接継手による場合] の g)により、全ての溶接部を確認する。</p> <p>(5) 溶接後は、溶接部を急冷しないように、適切な時間において杭の建込み等の施工を再開する。</p> |
|-------------|---|

|                 |  |
|-----------------|--|
|                 | (6) 機械式継手は、継手部に接続金具を用いた方式とし、工法ごとに定められた条件による。   |
| 4.3.8<br>杭頭の処理等 | <p><b>4.3.8(1)を読み替える。</b></p> <p>(1) 杭頭の処理</p> <p>(ア) 杭頭の切り揃えの方法は、特記による。</p> <p>(イ) 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。</p> <p>(2) 杭の中空部にコンクリート等が落下しないように、杭頭に適切な措置を講ずる。</p>    |
| 4.3.10<br>施工精度  | <p><b>4.3.10を追加する。</b></p> <p>施工精度は、特記による。特記がなければ、水平偏心は、<math>D/4</math> (<math>D</math> 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<br>施工報告書 | <p><b>4.3.11を追加する。</b></p> <p>杭の施工完了後、杭番号、施工日、杭種、杭径、杭長、4.3.9 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

|                |   |
|----------------|---|
| 4.4.8<br>施工精度  | <p><b>4.4.8を追加する。</b></p> <p>施工精度は、4.3.10 による。</p>  |
| 4.4.9<br>施工報告書 | <p><b>4.4.9を追加する。</b></p> <p>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

|                |   |
|----------------|---|
| 4.5.4<br>材料その他 | <p><b>4.5.4(1)(イ)を読み替える。</b></p> <p>(1) 鉄筋</p> <p>(ア) 鉄筋は、5 章 2 節 [材料] による。</p> <p>(イ) 鉄筋の組立ては溶接工法又は特殊金物等による無溶接工法とし、適用は特記による。なお、特殊金物等による無溶接工法の組立要領等は特記による。</p> <p>(a) 帯筋の加工及び組立は、特記による。</p> <p>(b) 鉄筋のかぶり厚さ</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>(c) 鉄筋かごの補強は、特記による。特記がなければ、杭径 1.5m 以下の場合は平鋼 9～12×50(mm)、杭径 1.5m を超え 2.0m 以下の場合は平鋼 9～12×75(mm)、杭径 2.0m を超える場合は平鋼 12×75 (mm) 又は山形鋼 9×75×75 (mm) 以上の補強リングを 2～3m の間隔で配置し、主筋と補強リングとの接触部を溶接又は無溶接金具を用いて結合することとし、その溶接長さは、補強材の幅とする。</p> <p>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。</p> <p>(d) 主筋と帯筋の交差部の要所を鉄線で結束する。</p> <p>(e) 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]の溶接材料を使用し行う。</p> <p>(f) 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。</p> <p>(g) 組み立てた鉄筋の節ごとの継手は、特記による。特記がなければ、重ね継手とし、</p> |
|----------------|---|



重ね継手の長さは、表 5.3.2 [鉄筋の重ね継手の長さ] による。

なお、鉄線で結束して掘削孔への吊込みに耐えるようにする。

(h) 組み立てた鉄筋には、孔壁と鉄筋の間隔を保つため、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 以下の場合は鋼板 4.5×38(mm)、1.2m を超える場合は鋼板 4.5×50(mm) 程度とする。

(i) (a) から (h) まで以外は、5 章 3 節 [加工及び組立] による。

(ウ) (ア) 及び (イ) 以外は、5 章 [鉄筋工事] による。

## (2) コンクリート

(ア) セメントは、6.3.1 [コンクリートの材料] (1) により、種類は特記による。特記がなければ、高炉セメント B 種とする。

(イ) 混和剤は、6.3.1 [コンクリートの材料] (4) (a) による。

(ウ) コンクリートの設計基準強度 ( $F_c$ ) は、特記による。

(エ) コンクリートの種別は表 4.5.1 により、適用は特記による。ただし、4.5.6 に規定する工法を用いる場合は、工法ごとに定められた条件による。

表 4.5.1 コンクリートの種別

| 種別  | 水セメント比の最大値 (%) | 粗骨材の最大寸法 (mm) | 単位セメント量の最小値 (kg/m <sup>3</sup> ) | 備考      |
|-----|----------------|---------------|----------------------------------|---------|
| A 種 | 60             | 25 (20)       | 310                              | 無水掘りの場合 |
| B 種 | 55             |               | 340                              | 上記以外の場合 |

(注) ( ) 内は、碎石及び高炉スラグ碎石使用の場合

(オ) スランプは、特記による。

(カ) コンクリートの調合管理強度は、設計基準強度 ( $F_c$ ) に構造体強度補正值 ( $S$ ) を加えたものとし、(エ) 及び (オ) を満足するように定める。

(キ) 構造体強度補正值 ( $S$ ) は、特記による。特記がなければ、 $3\text{N/mm}^2$  とする。ただし、4.5.6 に規定する工法を用いる場合は、工法ごとに定められた条件による。

(ク) フレッシュコンクリートの試験は、6.9.2 [フレッシュコンクリートの試験] による。なお、スランプ試験は、杭 1 本ごとに最初の運搬車についても行う。

(ケ) 杭の構造体コンクリート強度の試験は、6.9.3 [コンクリートの強度試験] による。ただし、供試体の養生は、6.9.3 (1) (ア) による標準養生とする。

(コ) 杭の構造体コンクリート強度の判定は、材齢 28 日の圧縮強度試験の 1 回の試験の結果が、調合管理強度以上であれば合格とする。

(サ) (ア) から (コ) まで以外は、6 章 [コンクリート工事] による。

## (3) 鋼管

鋼管部分の材料は、特記による。

## 4.5.5 (1) 及び (3) (コ) を読み替える。

### 4.5.5

アースドリル工法、リバース工法及びオールケーシング工法

(1) 掘削の工法は、アースドリル工法、リバース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は、特記による。

(2) 試験杭は、次による。

(ア) 次の確認等を行い、その結果に基づき、支持層の確認を行うとともに、管理基準等を定める。

(a) 掘削中の孔壁の状況、安定液又は泥水の管理、掘削深さ、掘削形状、スライム沈着状況、スライム処理方法、鉄筋かごの設置状況、コンクリートの打込み方法、コンクリートの投入量、施工時間等の確認を行う。

(b) 掘削速度等の変化を確認する。

- (c) 掘削した土砂と土質調査資料及び設計図書との照合を行う。
- (d) アースドリル工法及びリバース工法においては、孔壁の保持状況、スライム対策に必要な安定液又は泥水の確認を行う。
- (i) 掘削完了後、掘削深さ及び支持層について、監督員の検査を受ける。
- (u) (7) 及び (i) 以外は、(3) 及び 4.2.2 による。
- (3) 本杭は、次による。
  - (7) 杭の支持層への根入れ長さ及び杭の水平方向の位置ずれの精度は、特記による。また、超音波測定器により孔壁を確認する場合は、特記による。
  - (i) 掘削径は、設計径以上とする。
  - (u) アースドリル工法は、掘削孔壁の崩落防止に安定液を用いる。  
なお、土質により安定液を用いない場合は、監督員と協議する。
  - (e) アースドリル工法の場合、ケーシング建込み深度までは、バケットにリーマーを用いて掘削することができる。
  - (o) 全ての本杭について、(2) により定めた管理基準等と照合を行うとともに、支持層の確認を行う。
  - (k) (o) の確認後、孔底に堆積したスライム等は適切に処理をして、直ちに鉄筋かごを設置し、コンクリートの打込みを行う。
  - (k) 鉄筋かごの浮上がりを防止する。
  - (g) コンクリートの打込みは、トレミー工法により安定液、地下水、土砂等が混入しないよう、次により行う。
    - (a) コンクリートの打込み開始時には、プランジャーを使用する。
    - (b) コンクリートの打込みは、スライム等の巻き込みがなく様に打ち上がるように連続して行う。
    - (c) 打込み中は、トレミー管の先端がコンクリート中に 2 m 以上入るように保持する。
    - (d) オールケーシング工法の場合は、ケーシングチューブの先端がコンクリート中に 2 m 以上入るように保持する。
  - (k) 杭頭部には、表 4.5.1 の A 種の場合は、500mm 以上、B 種の場合は、800mm 以上の余盛りを行う。
  - (c) 安定液（ベントナイト安定液）の管理
    - (a) 安定液には、分散剤等を添加する。
    - (b) 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。
    - (c) 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。
    - (d) 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。
  - (s) 安定液等に混入している泥分は、沈殿槽に集めて排除するなど、関係法令等に基づき適切に処理する。
  - (j) 近接している杭は、連続して施工しない。
  - (s) (7) から (j) まで以外は、専門工事業者の仕様による。
  - (e) 施工記録は、4.5.8 による。

#### 4.5.9 を追加する。

4.5.9  
施 工 精 度  
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。

#### 4.5.10 を追加する。

4.5.10  
施 工 報 告 書  
杭の施工完了後、杭番号、施工日、杭種、杭径、杭長、4.5.8 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(3)を読み替える。

- (1) 砂利及び砂地業の範囲及び厚さは、特記による。特記がなければ、厚さは 60mm とする。
- (2) 砂利を敷き均し、所定の厚さに締め固める。
- (3) 締固めは、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。
- (4) 厚さが 300mm を超える場合は、300mm ごとに締固めを行う。
- (5) 砂利地業の上に 4.6.5 による床下防湿層を直接施工する場合は、防湿層の下に目つぶし砂を敷き均す。

## 5章 鉄筋工事

### 1節 共通事項

#### 5.1.2(4)を追加する。

- (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。  
(4) この章に記載なき事項は、JASS 5 による。

### 2節 材料

#### 5.2.1(2)を追加する。

- (1) 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 鉄筋の種類等

| 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、SD295、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 | —                             |

- (2) 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

#### 5.3.2(1)を読み替え、(2)及び(3)を削除する。

鉄筋の切断は、シヤ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(2)及び(3)を追加する。

- (1) 鉄筋は、鉄筋継手部分及び交差部の要所を径 0.8mm 以上の鉄線で結束し、適切な位置にスペーサー、吊金物等を使用して、堅固に組み立てる。  
なお、スペーサーは、所定の位置に鉄筋を保持するとともに、作業荷重等に耐えられるものとする。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。  
(2) 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ことから使用してはならない。  
(3) 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(2)を読み替え、(3)を削除する。

- (1) 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。  
(2) 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。

5.3.5  
鉄筋のかぶり厚さ及び間隔

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           |
| SD295          | D16 以下  | D19 以上<br>D51 以下 |
| SD345<br>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。 |                  |

(注) 高分子天然ガス圧接継手の鉄筋種類は、SD345又はSD390とする。

5.3.5(1)を読み替える。

- (1) 鉄筋及び溶接金網の最小かぶり厚さは、特記による。特記がなければ、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<br>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めない。  
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。

- (2) 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。  
(3) 鉄筋組立後のかぶり厚さは、最小かぶり厚さ以上とする。  
(4) 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は、5 節又は 6 節による。  
(ア) 粗骨材の最大寸法の 1.25 倍  
(イ) 25mm  
(ウ) 隣り合う鉄筋の平均径(5.3.1(a)による d)の 1.5 倍

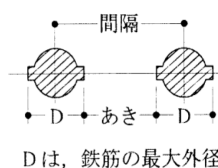


図 5.3.1 鉄筋相互のあき

5.3.8  
鉄筋の修正

- (5) 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、(4)による。  
(6) 貫通孔に接する鉄筋のかぶり厚さは、最小かぶり厚さ以上とする。

**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。

**4節 ガス圧接及び高分子天然ガス圧接**

5.4.1  
一般事項

**5.4.1を読み替える。**

- (1) 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又は鉄筋を酸素・天然ガス炎を用いて加熱し、圧力を加えながら接合する高分子天然ガス圧接に適用する。  
(2) この節で記載なき事項は、ガス圧接の場合、(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」により、高分子天然ガス圧接の場合、(公社)日本鉄筋継手協会「鉄筋継手工事標準仕様書 高分子天然ガス圧接継手工事」による。

5.4.3  
圧接部の試験を行う技能資格者

**5.4.3(1)及び(3)を読み替える。**

- (1) 5.4.10(ア)の外観試験及び 5.4.10(イ)の超音波探傷試験を行う技能資格者は、(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を有する者とし、監督員の承諾を受ける。  
(2) 技能資格者は、圧接部に関する知識、試験の方法等について十分な知識及び経験に基づく能力を有する者とする。  
(3) 技能資格者は、当該ガス圧接工事に関連がない第三者機関に所属する者とする。  
(4) (1)から(3)まで以外は、1.5.3〔技能資格者〕による。

5.4.4  
圧接部の品質

**5.4.4(2)を追加する。**

- (1) ガス圧接後の圧接部の品質は、次による。  
(ア) 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。  
(イ) 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。  
(ウ) 圧接部のふくらみにおける圧接面のずれは、鉄筋径の1/4以下であること。  
(エ) 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。  
(オ) 圧接部の折れ曲りは、2°以下であること。  
(カ) 圧接部の片ふくらみは、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。  
(キ) 圧接部は、強度に影響を及ぼす焼割れ、へこみ、垂下がり及び内部欠陥がないこと。  
(2) 高分子天然ガス圧接後の圧接部の品質は、次による。  
(ア) 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1.6倍以上であること。  
(イ) 圧接部のふくらみの長さは、鉄筋径の1.2倍以上とし、その形状がなだらかであること。  
(ウ) 圧接部のふくらみにおける圧接面のずれは、(1)(ウ)による。  
(エ) 圧接部における鉄筋中心軸の偏心量は、(1)(エ)による。  
(オ) 圧接部の折れ曲りは、(1)(オ)による。  
(カ) 圧接部の片ふくらみは、(1)(カ)による。  
(キ) その他圧接部は、(1)(キ)による。

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| 5.4.5<br>圧 接 一 般              | <p><b>5.4.5(3)を追加する。</b></p> <p>(1) 圧接作業に使用する装置及び器具類は、正常に動作するように整備されたものとする。</p> <p>(2) 鉄筋の種類が異なる場合、形状が著しく異なる場合又は径の差が7mmを超える場合は、圧接を行ってはならない。ただし、鉄筋の種類が異なる場合においては、SD345とSD390の圧接を行うことができる。</p> <p>(3) 隣り合う鉄筋の継手位置は、400mm以上離すものとする。</p>  |
| 5.4.7<br>鉄 筋 の 圧 接 前<br>の 端 面 | <p><b>5.4.7を読み替える。</b></p> <p>圧接前の端面は、次による。</p> <p>(1) 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。<br/> なお、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。</p> <p>(2) 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。ただし、これにより難しい場合は、監督員と協議する。</p>   |
| 5.4.8<br>天 候 等 に<br>よ る 措 置   | <p><b>5.4.8を読み替える。</b></p> <p>(1) ガス圧接の天候等による措置は、次による。</p> <p>(ア) 酸素、アセチレン容器及び圧力調整器を保温する場合は、関係法令に基づき、適切に行う。</p> <p>(イ) 酸素及びアセチレン容器は直射日光等から保護し、関係法令に基づき、適切な温度を保つ。</p> <p>(ウ) 降雨、降雪又は強風の場合は、圧接作業を行ってはならない。ただし、風除け、覆い等の設備を設置した場合には、作業を行うことができる。</p> <p>(2) 高分子天然ガス圧接の天候等による措置は、次による。</p> <p>(ア) 酸素、天然ガス容器及び圧力調整器を保温する場合は、関係法令に基づき、適切に行う。</p> <p>(イ) 酸素及び天然ガス容器は直射日光等から保護し、関係法令に基づき、適切な温度を保つ。</p> <p>(ウ) 降雨、降雪又は強風の場合は、(1)(ウ)による。</p>   |
| 5.4.9<br>圧 接 作 業              | <p><b>5.4.9を読み替える。</b></p> <p>(1) ガス圧接作業は、次による。</p> <p>(ア) 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。</p> <p>(イ) 圧接する鉄筋の軸方向に適切な加圧を行い、圧接端面同士が密着するまで還元炎で加熱する。</p> <p>(ウ) 圧接端面同士が密着したことを確認した後、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。</p> <p>(エ) 圧接器の取外しは、鉄筋加熱部分の火色消失後とする。</p> <p>(オ) 加熱中に火炎に異常があった場合は、圧接部を切り取って再圧接する。ただし、圧接端面同士が密着した後、火炎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。</p> <p>(2) 高分子天然ガス圧接作業は、次による。</p> <p>(ア) 圧接する鉄筋径に適合したサイズのPSリングを片側の鉄筋に装着する。<br/> なお、径の異なる鉄筋を圧接する場合は、細い方の鉄筋に装着する。</p> <p>(イ) 圧接する鉄筋の軸方向に適切な加圧を行い、圧力を保持する。この時、PSリング内の鋼製リングが正しい位置にあり、付き合わせた鉄筋に返信や曲がりが無いものとする。</p> <p>(ウ) 初期の加熱は、PSリングを集中加熱しないよう双方の鉄筋の圧接端面付近を、バーナーを揺動して行う。</p> <p>(エ) 外周のポリスチレンが燃焼した後、鋼製リングのガス噴出し口からの火炎を確認し、圧接端面を密着させ、ふくらみの直径が鉄筋径の1.4倍になったところで加圧を一時停止する。</p> |

5.4.10  
圧接完了後の  
圧接部の試験

- (オ) 加熱作業の揺動幅は、鉄筋径の 2 倍程度として加熱を続け、所定の圧力に達した後、再び加熱する。
- (カ) 圧接器の取外しは、(1) (エ) による。
- (キ) 加熱中に火炎に異常があった場合は、(1) (オ) による。

5.4.10 (イ) (a) ①を読み替える。

圧接完了後、次により試験を行う。

- (ア) 外観試験は、次による。
  - (a) 試験対象は、全ての圧接部とする。
  - (b) 圧接部のふくらみの形状及び寸法、圧接部のふくらみにおける圧接面のずれ、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。
  - (c) 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。
  - (d) 外観試験の結果、不合格となった場合の措置は、5.4.11(1) による。
- (イ) 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。
  - (a) 超音波探傷試験は、次による。
    - 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。
    - ② 試験の箇所数は、1 ロットに対して 30 か所とし、ロットから無作為に抜き取る。
    - ③ 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。
    - ④ ロットの合否判定は、ロットの全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 不合格となったロットへの措置は、5.4.11(2) による。
  - (b) 引張試験の方法等は、特記による。特記がなければ、次による。
    - ① 1 ロットは、1 組の作業班が 1 日に行った圧接箇所とする。
    - ② 試験片の採取数は、1 ロットに対して 3 本とする。
    - ③ 試験片を採取した箇所は、同種の鉄筋を圧接して継ぎ足す。ただし、D32 以下の場合、監督員の承諾を受けて、重ね継手とすることができる。
    - ④ 試験片の形状、寸法及び試験方法は、JIS Z 3120（鉄筋コンクリート用棒鋼ガス圧接継手の試験方法及び判定基準）による。
    - ⑤ ロットの合否の判定は、全ての試験片の引張強さが母材の規格値以上である場合かつ圧接面での破断がない場合を合格とする。ただし、圧接面で破断し不合格となった場合は、次により再試験を行うことができる。
      - ㊦ 再試験片の採取数は、当該ロットの 5 % 以上とする。
      - ㊧ 再試験の結果、全ての試験片について引張強さが母材の規格値以上である場合を合格とする。
    - ⑥ 不合格となったロットへの措置は、5.4.11(2) による。

5.4.12  
圧接継手計画書

5.4.12 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。

5.4.13  
継手管理技士

5.4.13 を追加する。

- (1) 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。
- (2) 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。
- (3) 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。

5.4.14  
施工前試験

5.4.14 を追加する。

- (1) 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。
- (2) 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。



|       |          |  |
|-------|----------|--|
|       |          | <b>5 節 機械式継手</b>   |
| 5.5.1 | 一般事項     | <p><b>5.5.1 を読み替える。</b><br/> この節は、機械式継手に適用する。<br/> 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 機械式継手工事」による。</p>   |
| 5.5.6 | 機械式継手計画書 | <p><b>5.5.6 を追加する。</b><br/> 作業に先立ち、機械式継手計画書を監督員に提出する。<br/> なお、計画書には品質管理の実施計画を含む。</p>   |
| 5.5.7 | 継手管理技士   | <p><b>5.5.7 を追加する。</b><br/> (1) 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機械式継手管理技士とする。<br/> (2) 継手管理技士は、計画書の作成及び作業の指導を行う。<br/> (3) 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。</p> |
| 5.5.8 | 検査       | <p><b>5.5.8 を追加する。</b><br/> (1) 機械式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。<br/> (2) 検査実施後、検査結果の記録を監督員に提出する。<br/> (3) 不合格となった継手の修正方法は、特記による。</p>                       |
|       |          | <b>6 節 溶接継手</b>  |
| 5.6.1 | 一般事項     | <p><b>5.6.1 を読み替える。</b><br/> この節は、溶接継手に適用する。<br/> 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 溶接継手工事」による。</p>   |
| 5.6.6 | 溶接継手計画書  | <p><b>5.6.6 を追加する。</b><br/> 作業に先立ち、溶接継手計画書を監督員に提出する。<br/> なお、計画書には品質管理の実施計画を含む。</p>  |
| 5.6.7 | 継手管理技士   | <p><b>5.6.7 を追加する。</b><br/> (1) 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溶接継手管理技士とする。<br/> (2) 継手管理技士は、計画書の作成及び作業の指導を行う。<br/> (3) 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。</p>  |
| 5.6.8 | 検査       | <p><b>5.6.8 を追加する。</b><br/> (1) 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。<br/> (2) 検査実施後、検査結果の記録を監督員に提出する。<br/> (3) 不合格となった継手の修正方法は、特記による。</p>                        |

## 6章 コンクリート工事

### 1節 共通事項

#### 6.1.2(4)を追加する。

6.1.2

基本 要求 品質

- (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、寸法及び位置並びに密実な表面状態を有すること。
- (3) コンクリートは、所定の強度を有し、構造耐力、耐久性、耐火性等に有害な欠陥がないこと。
- (4) 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(3)を追加する。

6.2.1

コンクリートの  
種 類

- (1) コンクリートの類別は、表 6.2.1 により、適用は特記による。特記がなければ、Ⅰ類とする。

表 6.2.1 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－日本産業規格への適合性の認証－一般認証指針(鋳工業品及びその加工技術))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(レディーミクストコンクリート))に基づき、JISA5308(レディーミ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  |

- (3) 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(2)による。
- (4) 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(2)を読み替える。

6.2.4

ワーカビリティー  
及びスランプ

- (1) コンクリートのワーカビリティーは、打込み場所、打込み方法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材料分離が少ないものとする。
- (2) コンクリートの荷卸し地点におけるスランプは、表 6.2.2 により、適用は特記による。特記がなければ、18cm とする。

#### 6.2.5(2)(ウ)、(3)及び(4)を追加する。

6.2.5

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並びにその測定方法は、次による。
  - (ア) 位置及び断面寸法の許容差は、表 6.2.3 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 6.2.3 部材の位置及び断面寸法の許容差の標準値

| 項目   |                       | 許容差(mm)  |
|------|-----------------------|----------|
| 位置   | 設計図書に示された位置に対する各部材の位置 | ±20      |
| 断面寸法 | 柱、梁、壁の断面寸法及びスラブの厚さ    | 0<br>+20 |
|      | 基礎及び基礎梁の断面寸法          | 0<br>+50 |

- (イ) 測定方法は、部材等に応じて適切に定める。
- (2) コンクリート表面の仕上り状態
- (ア) コンクリートの打放し仕上げは、次による。
- (a) 合板せき板を用いる場合のコンクリートの打放し仕上げは、表 6.2.4 により、種別は特記による。

表 6.2.4 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。                       | 6.8.2(2)(ア)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。 | 6.8.2(2)(イ)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。                      | 6.8.2(2)(イ)のせき板で使用上差し支えない程度のものとする。 |

- (b) (a)以外のせき板に接するコンクリートの表面は、型枠締付け金物の穴、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く。
- (イ) コンクリートの仕上りの平たんさは、表 6.2.5 により、種別は特記による。
- (ウ) 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。

表 6.2.5 コンクリートの仕上りの平たんさの種別

| 種別  | コンクリートの内外装仕上げ   | 平たんさ             |
|-----|---|------------------|
| a 種 | 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非常に良好な平坦さ及び表面状態が必要な場合 | 3mにつき<br>7mm 以下  |
| b 種 | 仕上げ厚さが 7mm 未満の場合その他良好な平たんさが必要な場合                        | 3mにつき<br>10mm 以下 |
| c 種 | 仕上げ厚さが 7mm 以上の場合又は下地の影響を受けにくい仕上げの場合                     | 1mにつき<br>10mm 以下 |

- (3) 床こて仕上げの工法
- (ア) こて仕上げ
- (a) 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。
- (b) 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。
- (イ) 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。
- (ウ) 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。
- (エ) 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。
- (4) 塗装、仕上げ塗材及び壁紙張り下地等
- (ア) 材料
- (a) 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。

(b) 上記(a)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。

(イ) 工法

(a) 仕上げ工事の種別によるコンクリート面の下地調整は、表 6.2.6 による。

表 6.2.6 コンクリート面の下地調整

|         |     | 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)<br>・壁紙張り                                     | セメント系下地調整塗材を全面に<br>なで付け、平滑にする。   |
|         | B 種 | ・タイル張り<br>・ポリスチレンフォーム裏打ち合板<br>及びポリスチレンフォーム裏打ち<br>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<br>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。

(b) セメント系下地調整塗材の塗付け量は、 $1.5\text{kg}/\text{m}^2$ とする。

(c) 外気温が $3^{\circ}\text{C}$ 以下の場合は、施工してはならない。

(d) 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。

(e) 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

#### コンクリートの材料

6.3.1(1)(イ)を読み替え、(2)(㌾)及び(4)(c)を追加する。

(1) セメント

(ア) セメントは表 6.3.1 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、高炉セメントA種、シリカセメントA種又はフライアッシュセメントA種とする。

表 6.3.1 セメント

| 規格番号       | 規格名称                  |
|------------|-----------------------|
| 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           |
| JIS R 5214 | エコセメント <sup>(注)</sup> |

(注)エコセメントの種類は、普通エコセメントとする。

(イ) 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。

(a) 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、高炉スラグの混合比は $40\%$ 以上とする。

(b) 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。

(c) (a)及び(b)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。

(2) 骨材

(ア) 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) 附属書A (規定) [レディーミクストコンクリート用骨材] の規定によるほか、次による。

(a) フェロニッケルスラグ骨材、銅スラグ細骨材及び電気炉酸化スラグ骨材の使用は、特記による。また、普通エコセメントを使用するコンクリートに再生骨材Hを使用する場合は、特記による。

- (b) 砂利及び砂は、監督員の承諾を受けて、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
- (イ) JIS A 5308 附属書Aに規定する、碎石、砕砂、フェロニッケルスラグ骨材、銅スラグ細骨材、電気炉酸化スラグ骨材、再生骨材H、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、アルカリシリカ反応性による区分がBの骨材を使用する場合は、次のいずれかにより、アルカリシリカ反応抑制対策を行う。

  - (a) 碎石、砕砂、電気炉酸化スラグ骨材、砂利及び砂の場合は、次のいずれかによる。
    - ① 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。ただし、高炉セメントB種の高炉スラグの混合比は $40\%$ 以上、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。

なお、混合比は、セメント製造者のセメント試験成績表の値により確認する。

  - ② 6.5.4(2)によりコンクリート中のアルカリ総量が $3.0\text{kg}/\text{m}^3$ 以下であることを、6.3.2(ウ)により確認する。
- (b) フェロニッケルスラグ骨材の場合は、JIS A 5011-2（コンクリート用スラグ骨材―第2部：フェロニッケルスラグ骨材）附属書D（規定）[アルカリシリカ反応抑制対策の方法]による。
- (c) 再生骨材Hの場合は、(a)①による。
- (ウ) 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。
- (エ) 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。
- (オ) 粗骨材の最大寸法
  - (a) 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 $20\text{mm}$ 、砂利は $25\text{mm}$ とする。
  - (b) 基礎等で断面が大きく、鉄筋量が比較的少ない場合は、監督員の承諾を受け、5.3.5 [鉄筋のかぶり厚さ及び間隔] の範囲で、碎石、高炉スラグ粗骨材及び再生粗骨材Hは $25\text{mm}$ 、砂利は $40\text{mm}$ とすることができる。
- (カ) 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。
- (3) 水
 

水は、JIS A 5308 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。
- (4) 混和材料
 

混和材料の適用及び種類は、特記による。特記がなければ、種類は次による。

  - (a) 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AE剤、AE減水剤又は高性能AE減水剤とし、化学混和剤の塩化物イオン ( $\text{Cl}^-$ ) 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。
  - (b) 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。
  - (c) 設計基準強度  $27\text{N}/\text{mm}^2$  以上  $36\text{N}/\text{mm}^2$  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 減水剤標準形又は遅延形とする。

#### 4節 レディーミクストコンクリート工場の選定、コンクリートの製造及び運搬

6.4.2  
レディーミクスト  
コンクリート  
工場における  
施工管理技術者

##### 6.4.2 を読み替える。

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。

- (ア) 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。
  - (a) (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。
  - (b) 技術士法による技術士（コンクリートを専門とするもの）。
  - (c) 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。
  - (d) 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。

6.4.5  
生産者との協議

##### 6.4.5 を追加する。

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。

- (ア) 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。
- (イ) 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。
- (ウ) 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、打込み及び締固め

6.6.1  
工事現場内運搬

##### 6.6.1(3)を読み替え、(4)を追加する。

- (1) 運搬用機器は、次による。
  - (ア) 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、品質及び施工条件に応じて、運搬によるコンクリートの品質の変化の少ない機器を選定する。
  - (イ) 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機器を使用する。
- (2) コンクリートには、運搬及び圧送に当たり水を加えない。
- (3) コンクリートポンプによる圧送の場合は、次による。
  - (ア) 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。
  - (イ) 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。
  - (ウ) 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こととする。
  - (エ) 輸送管の呼び寸法は、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  |

- (オ) 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変化を防止すること。また、必要に応じて、モルタルの圧送に先立ち、水を用いて装置の内面を潤すこと。

6.6.3  
打 込 み

なお、圧送後のモルタルは、型枠内に打ち込んではいけません。ただし、これにより難しい場合は、監督員と協議する。

(カ) 圧送中に、コンクリートの品質の変化を目視等により確認した場合又は閉塞した場合は、その部分のコンクリートを廃棄する。

(4) 打込み準備

(ア) 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。

(イ) 各種配管、ボックス、埋込み金物等は、監督員の立会い、確認を受ける。

(ウ) 設備機器用スリーブ及びドレンは、あらかじめ設置しておく。

6.6.3 を読み替える。

(1) コンクリートの品質に悪影響を及ぼすおそれのある降雨又は降雪が予想される場合若しくは打込み中のコンクリート温度が2℃を下回るおそれのある場合は、適切な養生を行う。

なお、適切な養生を行うことができない場合は、打込みを行わない。

(2) 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。

(3) 打込みの際、コンクリートに水を加えてはいけません。

(4) コンクリートは、目的の位置に可能な限り近づけて打ち込む。また、柱で区切られた壁においては、柱を通過させるようなコンクリートの横流しをしない。

(5) 打込み区画は、次による。

(ア) 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。

(イ) 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。

(ウ) 同一打込み区画に、2つ以上のレディーミクストコンクリート工場のコンクリートを打ち込まない。

(6) 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で定める。

(7) 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いけません。

(8) 梁及びスラブのコンクリートの打込みの手順は、壁及び柱のコンクリートの沈みが落ち着いた後に、梁に打ち込み、梁のコンクリートの沈みが落ち着いた後に、スラブに打ち込む。

(9) 同一区画の打込み継続中における打重ね時間間隔の限度は、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。

(10) 打込みに際しては、鉄筋、型枠、スパーサー、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。

(11) 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。

6.6.4(4) を読み替える。

6.6.4  
打 継 ぎ

(1) 打継ぎの位置は、特記による。特記がなければ、梁及びスラブにおいては、そのスパンの中央又は端から1/4の付近に設け、柱及び壁においては、スラブ、壁梁又は基礎の上端に設ける。

(2) 打継ぎ面には、仕切板等を用い、モルタル、セメントペースト等が漏出しないように仕切る。また、打継ぎ面が外部に接する箇所には、定規（小角の類）を取り付け、引通しよく打ち切り、目地を設ける。

なお、目地の寸法は、特記による。

(3) 打継ぎ面には、水がたまらないようにする。

(4) 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

6.6.5  
締 固 め

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。

6.6.5(3)を読み替える。

- (1) 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、コンクリートが密実になるように、振動機を扱う作業員、たたき締めを行う作業員、型枠工、鉄筋工等を適切に配置し行う。
- (2) 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、ほかの用具を補助として用いる。  
なお、コンクリート配管 1 系統につき、棒形振動機を 2 台以上配置する。
- (3) コンクリート棒形振動機は、次の方法で操作する。
  - (ア) 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。
  - (イ) 振動機は、鉄筋及び鉄骨に接触させないようにする。
  - (ウ) 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。
  - (エ) 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。
  - (オ) 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。
- (4) 型枠振動機は、打込み高さ及び打込み速度に応じて、コンクリートが密実になるように、順序立てて加振する。

6.6.8  
圧 送 業 者 及 び  
技 能 者

6.6.8 を追加する。

- (1) 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。
- (2) (1)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・技術講習を受講した者とする。
- (3) 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。

## 8 節 型 枠

6.8.2  
材 料

6.8.2 を読み替える。

- (1) 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。
- (2) 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んな削りの木製のせき板又は「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。   |

- (3) 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、上面が平たんなものとし、製造所の仕様等の資料を監督員に提出する。
- (4) せき板に断熱材を兼用した型枠材を使用する場合は、特記による。
- (5) スリーブの設置位置及び補強等は、特記による。
- (6) 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。
- (7) MCR 工法用シートの適用は、特記による。



- なお、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、適切な形状とする。
- (8) 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。
- (9) 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。
- (10) 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。
- (11) 型枠に設けるスリーブ（配管用等）は、次による。
- (ア) 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。
- (イ) 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(a)から(d)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。
- (a) 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。
- (b) 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。
- (c) (a) 及び(b)以外の円形スリーブは、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。
- (d) 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。
- (12) 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・調達基準の「2 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 6mm 以上、つば幅 50mm 以上の鋼板を溶接したもの。 |            |

### 6.8.3 (10)から(12)を追加する。

- (1) 型枠は、施工図等に従って加工し、組み立てる。
- (2) 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。
- (3) 各種配管、ボックス、埋込み金物等は、構造耐力上及び耐久性上支障のない位置に配置し、コンクリート打込み時に移動しないよう、所定の位置に堅固に取り付ける。
- (4) 支柱は、垂直に立て、上下階の支柱は、可能な限り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必要な措置を講ずる。
- (5) 型枠は、足場、遣方等の仮設物と連結させない。
- (6) MCR工法の場合は、気泡性緩衝シートを、タッカーによるステープルで、せき板の表面にしわにならないよう留め付ける。また、端部は、気泡性緩衝シートがコンクリートに食い込まないよう留め付ける。
- (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) 断熱材を兼用した型枠材を使用する場合は、製造所の仕様による。
- (9) 型枠締付け金物にコーンを使用する箇所は、次による。
- (ア) 直接土に接する面（基礎及び地下室のない場合の基礎梁を除く）
- (イ) 防水下地
- (ウ) 打放し仕上げ面（表 6.2.4 のA種及びB種の場合）

### 6.8.3

#### 型枠の加工及び組立

6.8.4  
型枠の存置期間  
及び取外し

- (エ) 直に塗装、壁紙張り等の厚さの薄い仕上げをする面  
 (オ) 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）  
 (カ) 保守点検等のために出入りするダクトスペース等の床上高さ2 m以下の見え掛り部  
 (キ) 断熱材あと貼り工法及び吹付け工法面  
 (10) 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。  
 (11) 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。  
 (12) スリット部の施工は、以下による。  
 (ア) スリット材の寸法は正確に算出し、連続性を確保する。  
 (イ) 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。  
 (ウ) 取付面の著しい不陸の有無及び清掃状態を確認する。  
 (エ) 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。  
 (オ) 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。  
 (カ) 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。  
 (キ) 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。  
 (13) コンクリートの打込みに先立ち、型枠の組立状態を確認し、監督員に報告する。

6.8.4(3) (イ)を読み替える。

- (1) 型枠の取外しは、型枠の最小存置期間の経過後に行う。  
 (2) 型枠の存置期間は、次による。  
 (ア) 最小存置期間は、表6.8.3及び表6.8.4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おそれのある場合は、コンクリートの圧縮強度により存置期間を定める。ただし、セメントの種類が普通エコセメントの場合の最小存置期間は特記による。  
 (イ) コンクリートの圧縮強度を圧縮強度試験により確認する場合は、6.9.3によるコンクリートの試験結果及び関係法令等に基づく安全を確認するための資料により、監督員の承諾を受ける。  
 (ウ) コンクリートの圧縮強度を「現場打コンクリートの型わく及び支柱の取りはずしに関する基準」（昭和46年1月29日 建設省告示第110号）第1第一号ロに基づき定める場合は、コンクリートの圧縮強度の計算結果により、監督員の承諾を受ける。

表6.8.3 せき板の最小存置期間

| 施工箇所              |            | 基礎、梁側、柱、壁                        |   |                                  |                            |
|-------------------|------------|----------------------------------|---|----------------------------------|----------------------------|
| セメントの種類           | 存置期間中の平均気温 | 早強ポルトランドセメント                     | 普通ポルトランドセメント、高炉セメントA種、シリカセメントA種、フライアッシュセメントA種 | 高炉セメントB種、シリカセメントB種、フライアッシュセメントB種 | 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 |
|                   |            |                                  |   |                                  |                            |
| コンクリートの材齢による場合（日） | 15℃以上      | 2                                | 3   | 5                                | 6                          |
|                   | 5℃以上       | 3                                | 5   | 7                                | 8                          |
|                   | 0℃以上       | 5                                | 8   | 10                               | 12                         |
| コンクリートの圧縮強度による場合  | —          | 圧縮強度が5N/mm <sup>2</sup> 以上となるまで。 |   |                                  |                            |

(注) 圧縮強度を圧縮強度試験により確認する場合は、6.9.3(1) (イ)による工事現場における水中養生供試体又はかん養生供試体の圧縮強度とする。

表 6.8.4 支柱の最小存置期間

| 施工箇所<br>セメントの種類<br>存置期間中の平均気温 | ス ラ ブ 下      |   |  | 梁 下  |
|-------------------------------|--------------|---|--|--|
|                               | 早強ポルトランドセメント | 普通ポルトランドセメント、高炉セメントA種、シリカセメントA種、フライアッシュセメントA種   | 中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、シリカセメントB種、フライアッシュセメントB種 | 左記のすべてのセメント  |
| コンクリートの材齢による場合（日）             | 15℃以上        | 8   | 17   | 28   |
|                               | 5℃以上         | 12  | 25   |  |
|                               | 0℃以上         | 15  | 28   |  |
| コンクリートの圧縮強度による場合              | —            | 圧縮強度が設計基準強度（Fc）の 85%以上または 12N/mm <sup>2</sup> 以上であり、かつ、施工中の荷重及び外力について、構造計算により安全であることが確認されるまで。 |  | 圧縮強度が設計基準強度（Fc）以上であり、かつ、施工中の荷重及び外力について、構造計算により安全であることが確認されるまで。 |

（注）圧縮強度を圧縮強度試験により確認する場合は、6.9.3(1) (イ)による工事現場における水中養生供試体又はかん養生供試体の圧縮強度とする。

- (3) 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 m<sup>2</sup>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。
- (ア) 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。
- (イ) 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。
- (4) スラブ下及び梁下のせき板は、支柱を取外し後に取り外す。ただし、これにより難しい場合は、監督員と協議する。
- なお、支柱の盛替えは行わない。
- (5) スリーブの材料に紙チューブを使用した場合は、型枠取外し後に取り除く。
- (6) MCR 工法の場合は、次による。
- (ア) 気泡性緩衝シートをコンクリート面に残して、型枠を取り外す。
- (イ) モルタル塗りの直前に、気泡性緩衝シートをコンクリート面に残さずにはがす。
- (ウ) コンクリート面のステーブルは取り除く。
- (7) 支柱は、原則として、下部 2 層受けとし、コンクリート打設後 7 日間以上は打設した当該スラブ下及び梁下と、その下階のスラブ下及び梁下に存置する。

#### 6.8.5(2)を読み替える。

#### 6.8.5 型枠締付け金物 等の措置

- (1) 型枠取り外し後、仕上がりがない箇所は、型枠締付け金物の頭を除去し、その跡を表 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。
- (2) 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。

|                    |  |
|--------------------|--|
| 6.8.6<br>型 枠 の 検 査 | <p><b>6.8.6 を追加する。</b></p> <p>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。</p> |
|--------------------|--|

## 11 節 寒中コンクリート

|               |  |
|---------------|--|
| 6.11.4<br>養 生 | <p><b>6.11.4(3) (イ) を追加する。</b></p> <p>(1) 一般事項</p> <p>(ア) 養生期間中は、保温された空間の温度及び気温を自記記録温度計等により記録し、保温管理を行う。</p> <p>(イ) 初期養生期間中は、コンクリートの温度についても自記記録温度計等により記録し、測定は、打ち込まれたコンクリートで最も温度が低くなる部位で行う。</p> <p>(ウ) 保温養生に必要な保温又は採暖の方法は、気象記録、予報等を参考に定める。<br/>なお、必要に応じて加熱試験を行う。</p> <p>(エ) 採暖する場合は、コンクリートが均等に加熱され、かつ、急激に乾燥しないようにする。<br/>また、採暖終了後のコンクリートは、急激に温度が低下しないよう必要な措置を講ずる。</p> <p>(2) 初期養生</p> <p>(ア) 初期養生は、6.11.6 によるコンクリートの圧縮強度が <math>5\text{N/mm}^2</math> 以上となるまで行う。</p> <p>(イ) 初期養生の方法は、打ち込んだコンクリートの全ての部分について、その温度が <math>2^{\circ}\text{C}</math> 以下にならない方法とし、次による。</p> <p>(a) コンクリートの打込み後、直ちに露出面をシート等の適切な材料で隙間なく覆う。</p> <p>(b) 気温が一時的にでも <math>0^{\circ}\text{C}</math> 以下になると予想される場合は、コンクリート露出面及び開口部をシート等の適切な材料で隙間なく覆う。</p> <p>(c) 気温が、数日にわたり <math>0^{\circ}\text{C}</math> 以下になると予想される場合又は一時的にでも <math>-10^{\circ}\text{C}</math> 以下になると予想される場合は、構造物全体をシート、合板等の適切な材料で覆い、構造物の内外部を所定の温度に保つように採暖する。</p> <p>(3) 初期養生の後の継続養生を行う場合は、次による。</p> <p>(ア) 養生方法は、(2) (イ) の (a) から (c) までに準じて行う。</p> <p>(イ) 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。</p> <p>(ウ) 継続した養生の打切りは、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後に行う。</p> |
|---------------|--|

## 15 節 流動化コンクリート

|                       |  |
|-----------------------|--|
| 6.15.2<br>材 料 及 び 調 合 | <p><b>6.15.2 を読み替える。</b></p> <p>(1) 流動化剤は、JIS A 6204(コンクリート用化学混和剤)による。</p> <p>(2) 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。</p> <p>(3) ベースコンクリートが高性能 A E 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。</p> <p>(4) 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及び所定の強度並びに耐久性及び 2 節に規定するその他の品質が得られるよう、試し練りによって定める。</p> <p>(5) 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よる。</p> <p>(6) 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と流動化コンクリートのスランプの組合せを定める。</p> |
|-----------------------|--|

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     |

- (7) 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。
- (8) 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、 $185\text{kg/m}^2$ とする。
- (9) 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 (イ) (d)、軽量コンクリートにあつては 6. 10. 3 (7) による。
- (10) 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 (イ) (b)、軽量コンクリートにあつては 6. 10. 3 (6) による。

#### 6. 15. 3 を読み替える。

6. 15. 3  
製

造

- (1) 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。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 流動化剤は、あらかじめ定めた所定量を一度に添加する。  
なお、液体の流動化剤は、原液で使用する。
- (5) 流動化剤の計量方法、添加方法及び場所を定めるとともに、流動化工程における品質管理の担当者を配置すること。
- (6) 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  $\pm 3\%$  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. 5 を追加する。

6. 15. 5

品 質 管 理

- (1) 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  $\text{mm}$  を除いたその後のコンクリートから採取する。
- (2) 流動化コンクリートの品質管理は、5 節に準じて行う。ただし、監督員の承諾を受けて、調合管理強度の管理試験を省略することができる。

|                            |  |   |
|----------------------------|--|---|
|                            |  | <b>7 章 鉄骨工事</b>   |
|                            |  | <b>1 節 共通事項</b>   |
| 7.1.2<br>基本 要求品質           |  | <p><b>7.1.2(4)を追加する。</b></p> <p>(1) 鉄骨工事に用いる材料は、所定のものであること。</p> <p>(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。</p> <p>(3) 鉄骨は、構造耐力、耐久性、耐火性等に有害な欠陥がなく、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。</p> <p>(4) この章に記載なき事項は、JASS 6 による。</p>   |
| 7.1.4<br>鉄骨製作工場における施工管理技術者 |  | <p><b>7.1.4(2)を読み替える。</b></p> <p>(1) 鉄骨製作工場における施工管理技術者の配置は、特記による。</p> <p>(2) 鉄骨製作工場における施工管理技術者は、鉄骨造建築物の設計、施工等に関わる指導及び品質管理を行う能力を有する者とする。また、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。</p> <p>(3) (1) 及び (2) 以外は、1.3.2 [施工管理技術者] による。</p>  |
|                            |  | <b>3 節 工作一般</b>   |
| 7.3.12<br>製作要領書            |  | <p><b>7.3.12を追加する。</b></p> <p>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。</p>  |
| 7.3.13<br>検 査              |  | <p><b>7.3.13を追加する。</b></p> <p>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。</p>   |
|                            |  | <b>4 節 高力ボルト接合</b>  |
| 7.4.2<br>摩擦面の性能及び処理        |  | <p><b>7.4.2(6)を追加する。</b></p> <p>(1) 摩擦面の性能及び処理は、すべり係数値が0.45 以上確保できるよう、次のいずれかによる。</p> <p>(ア) 摩擦接合面全面の範囲のミルスケールを除去した後、一様に錆を発生させる。</p> <p>(イ) ショットブラスト又はグリッドブラストによる処理を施し、同一の作業条件のもと作成された対比試験片との照合等により、摩擦面の表面粗度が50 <math>\mu</math>mRz 以上確保された状態であることを確認する。</p> <p>(2) 摩擦面には、鋼材のまくれ、ひずみ、へこみ等がないものとする。</p> <p>(3) すべり試験を実施する場合、試験の方法等は、特記による。</p> <p>(4) フィラープレートは、鋼板とし、(1)と同様に処理する。</p> <p>(5) 鋼材とボルトの頭部又は鋼材と座金の接触面は、鋼材のまくれ等を取り除き、平らに仕上げる。</p> <p>(6) 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。</p> |
| 7.4.7<br>締 付 け             |  | <p><b>7.4.7(9)を追加する。</b></p> <p>(1) 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。</p> <p>なお、仮ボルトの締付けは、7.10.5 の(2)から(4)までによる。</p> <p>(2) 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。</p> <p>(3) ボルトを取り付けた後、一次締め、マーキング、本締めの順序で本接合の締付けを行う。</p>   |

- (4) 1群のボルトの締付けは、群の中央から周辺に向かう順序で行う。  
 (5) 一次締めは、表7.4.2によるトルクでナットを回転させて行う。

表 7.4.2 一次締付けトルク

| ねじの呼び   | 一次締付けトルク値 (N・m) |
|---------|-----------------|
| M12     | 50 程度           |
| M16     | 100 程度          |
| M20、M22 | 150 程度          |
| M24     | 200 程度          |

- (6) 一次締めしたボルトには、ボルト、ナット、座金及び母材（添え板）にかけてマークを施す。  
 (7) 本締めは、標準ボルト張力が得られるよう行い、次による。  
 (ア) 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。  
 (イ) JIS 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の規定値は、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。  
 (8) 着氷のおそれがある場合は、締付け作業を行わない。ただし、適切な措置を講じ支障のない場合は、この限りでない。  
 (9) 挿入したボルトは、当日中に締付けを完了する。

## 6節 溶接接合

### 7.6.7(1)(カ)(b)を読み替え、(1)(サ)を追加する。

#### 7.6.7 溶 接 施 工

- (1) 溶接施工は、次による。  
 (ア) 溶接機とその付属用具は、溶接条件に適したものとし、良好な溶接が安全に行えるものとする。  
 (イ) 溶接部は、有害な欠陥がないもので、表面は、可能な限り滑らかなものとする。  
 (ウ) 溶接順序は、溶接変形が最小となるように決定する。  
 (エ) 作業架台、ポジショナー等を使用し、可能な限り、下向姿勢又は水平姿勢で溶接する。  
 (オ) 溶接方法、鋼材の材質、材厚、温度等を考慮し、必要に応じて予熱を行う。  
 (カ) エンドタブの取扱いは、次による。  
 (a) 完全溶込み溶接又は部分溶込み溶接の場合は、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、溶接部の品質が確保できると判断され、監督員の承諾を受けた場合は、この限りでない。  
 (b) 鋼製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  $\mu$ mR<sub>a</sub> 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。  
 (キ) 溶接に支障となるスラグ及び溶接完了後のスラグは、除去する。  
 (ク) 溶接に支障となるスパッター、摩擦接合の摩擦面のスパッター及び塗装下地となる部分のスパッターは、除去する。  
 (ケ) 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、その措置について監督員と協議する。  
 (コ) 裏当て金は、次による。  
 (a) 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する。  
 (b) 裏当て金は、フランジの内側に設置する。ただし、現場溶接等で、フランジの内側に設置することが困難な場合は、この限りでない。

7.6.10  
溶 接 部 等  
の 確 認

- (c) 裏当て金の組立に必要な溶接は、接合部に悪影響を与えないように行う。
- (d) 初層の溶接において、継手部と裏当て金が十分に溶け込むようにする。
- (㉞) 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とし、熱により高力ボルトが緩まないようにする。
- (2) 完全溶込み溶接は、次による。
  - (ア) 部材の両面から溶接する場合は、表面から溶接を行った後、健全な溶着部分が現れるまで裏はつりを行い、裏はつり部を十分に清掃した後、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ことを確認した場合は、裏はつりを省略することができる。
  - (イ) 溶接部の余盛りは、緩やかに盛り上げる。また、余盛りの高さは、JASS 6 付則 6 [鉄骨精度検査基準] 付表 3 [溶接] による。
  - (ウ) 板厚が異なる場合の突合せ継手の溶接部の形状は、次による。
    - (a) 低応力高サイクル疲労を受ける部位は特記により、その形状は、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。
    - (b) (a) 以外で板厚差による段違いが薄い方の板厚の 1/4 を超える場合又は 10mm を超える場合は、T 継手に準じた高さの余盛りを設ける。
    - (c) 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。
  - (エ) スクラップの形状は、特記による。
- (3) 部分溶込み溶接は、次による。
  - (ア) 初層の溶接は、所定の溶込みが得られるように行う。
  - (イ) 溶接部の余盛り及び余盛りの高さは、(2) (イ) による。
- (4) 隅肉溶接は、次による。
  - (ア) 施工する溶接長さは、有効長さに隅肉溶接のサイズの 2 倍を加えたものとする。
  - (イ) 溶接部の余盛りの高さは、(2) (イ) による。

**7.6.10(3)を追加する。**

- (1) 溶接の着手前、作業中及び完了後に、次の項目について確認を行い、その結果の記録を監督員に提出する。
  - (ア) 溶接着手前
    - 隙間、食違い、ずれ、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、溶接部の清掃の良否、予熱、エンドタブの取付け状態、完全溶込み溶接を行う技能資格者の識別等
  - (イ) 溶接作業中
    - 溶接順序、溶接姿勢、溶接棒径、ワイヤ径、溶接電流、アーク電圧、入熱、パス間温度、各層間のスラグの清掃、裏はつりの状態等
  - (ウ) 溶接完了後
    - 外観及び表面欠陥（ビード表面の整否、ピット、アンダーカット、クレーター等の状態等）、溶接部の寸法、内部欠陥、エンドタブの処理状態等
- (2) (1)の確認の結果、必要に応じて、7.6.13 により補修を行う。
- (3) 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の溶接**

**7.7.8(2)を追加する。**

7.7.8  
デッキプレート  
の 溶 接

- (1) デッキプレートと鉄骨部材の溶接方法は、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。
- (2) 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

7.8.3  
工事現場塗装

### 7.8.3(エ)を追加する。

- 18.3.3 [錆止め塗料塗り] (2)による錆止め塗料塗りの工事現場塗装は、次による。
- (ア) 工事現場で組み立てた接合部の素地ごしらは、表 18.2.2 [鉄鋼面の素地ごしらは] によるC種とし、工場塗装と同種の錆止め塗料により塗装する。
  - (イ) 現場搬入後に塗膜が損傷した部分は、活膜を残して除去し、錆止め塗料で補修する。
  - (ウ) 錆が生じた部分は、旧塗膜を除去し、表 18.2.2 によるC種の素地ごしらえを行ったうえ、錆止め塗料で補修する。
  - (エ) 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(2)を追加する。

- (1) 建方等の工事現場施工の精度は、JASS 6 付則 6 [鉄骨精度検査基準] 付表 5 [工事現場] による。
- (2) 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  
の設置等

### 7.10.3(6)を追加する。

- (1) アンカーボルトの設置は、次による。
  - (ア) アンカーボルトの心出しは、型板を用いて基準墨に正しく合わせ、適切な機器等で正確に行う。
  - (イ) アンカーボルトは、二重ナット及び座金を用い、ねじがナットの外に3山以上出るようにする。ただし、コンクリートに埋め込まれる場合は、二重ナットとしなくてもよい。
- (2) 構造用アンカーボルト及びアンカーフレームの形状並びに寸法は、特記による。
- (3) 建方用アンカーボルトの保持及び埋込み工法は、表 7.10.1 により、種別は特記による。

表 7.10.1 建方用アンカーボルトの保持及び埋込み工法

| 種別 | 保持及び埋込み工法   |
|----|---|
| A種 | アンカーボルトの径に相応した形鋼等を用いて、アンカーボルトの上下を固定できるように、鉄筋等で補強して堅固に組み立て、あらかじめ設けた支持材に固定して、コンクリートの打込みを行う。 |
| B種 | 鉄筋等を用いて組み立て、アンカーボルトを適切な補助材で型枠の類に固定し、コンクリートの打込みを行う。  |

- (4) アンカーボルトは、衝撃等により有害な曲がりが生じないように取り扱う。また、ねじ部の損傷、錆の発生、汚損、コンクリートの付着等を防止するために、布、ビニルテープ等を巻いて養生を行う。
- (5) 柱底均しモルタルは、次による。
  - (ア) 柱底均しモルタルの厚さは、特記による。
  - (イ) コンクリートの表面は、レイトンス等を取り除き、目荒しを行う。
  - (ウ) 柱底均しモルタルの工法は表 7.10.2 により、種別は特記による。特記がなければ、A種とする。

表 7. 10. 2 柱底均しモルタルの工法

| 種別  | 工 法   |
|-----|---|
| A 種 | 柱の建込みに先立ち、その支持に必要な硬練りのモルタル等を、ベースプレート<br>の中央下部に所定の高さに塗り付け、柱の建込み後、ベースプレート回りに型枠<br>を設けて、無収縮モルタルをベースプレートの周囲からあふれ出るまで圧入する。   |
| B 種 | 柱の建込みに先立ち、その支持に必要な硬練りのモルタル等を、ベースプレート<br>の中央下部に所定の高さに塗り付け、柱の建込み後、ベースプレート下全面に十<br>分行きわたるように、適切な方法でモルタルを詰め込む。ただし、ベースプレート<br>の大きさが、300mm 角程度以下の場合は、モルタルを所定の高さに平滑に仕上げ<br>ておき、柱を建て込むことができる。 |

(6) 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

7. 11. 1(1)を読み替える。

- (1) 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。
- (2) この節に規定する事項以外は、1 節から10節まで及び12節による。

## 12 節 溶融亜鉛めっき工法

7. 12. 6 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。

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<br>セツトの種類<br>(ボルトの等級) | M16   | M20 | M22 | M24 |
|---------------------------|-------|-----|-----|-----|
| 1 種 (F 8 T)               | 91. 9 | 143 | 178 | 207 |

7. 12. 6 を 7. 12. 7 に読み替える。

- (1) 建入れ直しに当たり、めっき面に傷がつかないように養生を行う。
- (2) 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  
っき面の欠損部分の補修] による。

7. 12. 7を7. 12. 8に読み替える。

溶融亜鉛めっき高力ボルトの締付け後に、7. 4. 8の(1) (イ) (a) 及び(2) から(4) までに準じ  
て締付けの確認を行う。

## 8章 コンクリートブロック、ALCパネル及び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の表8.2.1を読み替える。

8.2.3  
モルタルの調合

モルタルの調合は、特記による。特記がなければ、ブロックの圧縮強さの区分がA(08)、B(12)又はC(16)の場合は、次による。

- (ア) 目地幅が10mm程度となるブロックを用いる場合は、表8.2.1による。  
(イ) (ア)以外の場合は、調合計画書を提出し、監督員の承諾を受ける。

表 8.2.1 モルタルの調合(容積比)

| 用途    | セメント | 砂   | 備考                   |
|-------|------|-----|----------------------|
| 目地用   | 1    | 2.5 | —                    |
| 化粧目地用 | 1    | 1   | 雨掛かり部分には、適量の防水剤を混入する |
| 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 |

#### 8.2.5(2)を読み替え、(3)を追加する。

8.2.5  
鉄筋の加工  
及び組立

##### (1) 加工及び組立一般

(ア) 縦筋は、ブロックの空洞部の中心部に配筋する。また、縦筋の上下端は、がりよう、基礎等に定着する。

なお、縦筋には継手を設けない。

(イ) 横筋は、壁端部縦筋に 180° フックによりかぎ掛けとする。ただし、直交壁がある場合は、直交壁に定着又は直交壁の横筋に重ね継手とする。また、横筋は、縦筋との交差部の要所を径 0.8 mm以上の鉄線で結束する。

(ウ) 鉄筋の重ね継手長さは 45d とし、定着長さは 40d とする。

(エ) 鉄筋のかぶり厚さの最小値は、20mm とする。ただし、ブロックのフェイスシェルの厚さは、かぶり厚さに含まない。

(オ) (ア)から(エ)まで以外は、5章3節「加工及び組立」による。

(2) 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。

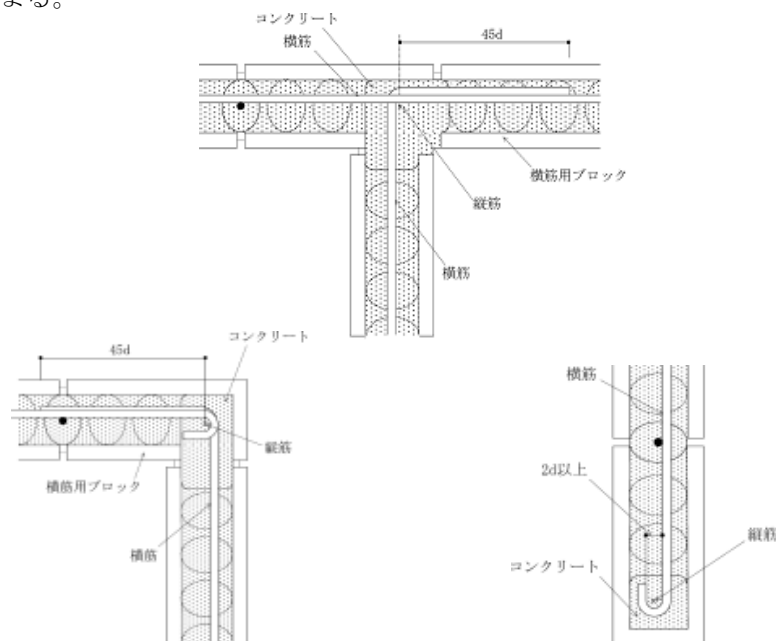
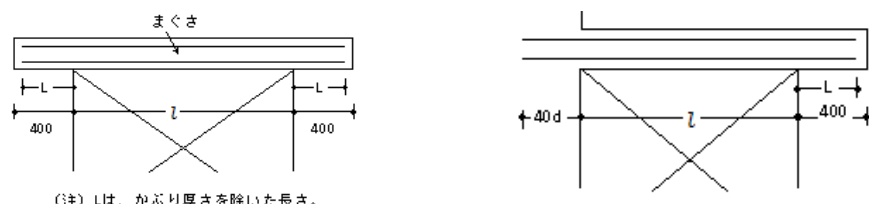


図 8.2.1 交差部、端部の配筋及び取合い部

(3) 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。

(ア) 鉄筋の定着長さは、図 8.2.2 による。

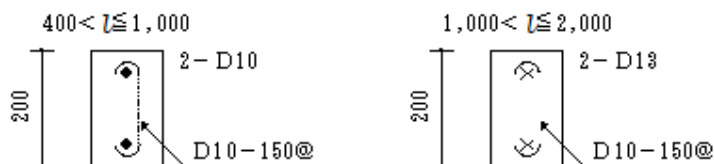


一般の場合

開口部が、鉄筋コンクリートの柱又は壁に接する場合

図 8.2.2 鉄筋の定着長さ

(イ) 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を読み替える。

8.2.6

縦 遣 方

(1) 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。

(2) 縦遣方は、足場、型枠等と連結せず自立する構造とし、移動しないように正確、かつ、堅固に設ける。

#### 8.2.10を読み替える。

8.2.10

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、ブロックの空洞部に電気配管を行う場合は、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塀壁及び塀

#### 8.3.4(2)を読み替える。

#### 8.3.4

#### 鉄筋の加工 及び組立

##### (1) 加工及び組立一般

- (ア) 主筋は、ブロックの空洞部の中心部に配筋する。
- (イ) 壁鉄筋の継手、定着及び末端部の折り曲げ形状は、特記による。
- (ウ) 壁鉄筋のかぶり厚さの最小値は、20mm とする。ただし、ブロックのフェイスシェルは、かぶり厚さに含まない。
- (エ) (ア) から (ウ) まで以外は、5章3節「加工及び組立」による。

##### (2) 各部の配筋

- (ア) 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@ |

- (イ) 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。

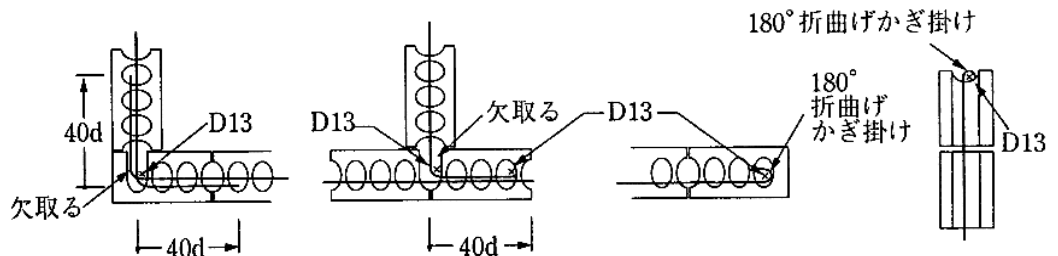


図 8.3.1 交差部、端部（開口部）の配筋

- (ウ) 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。

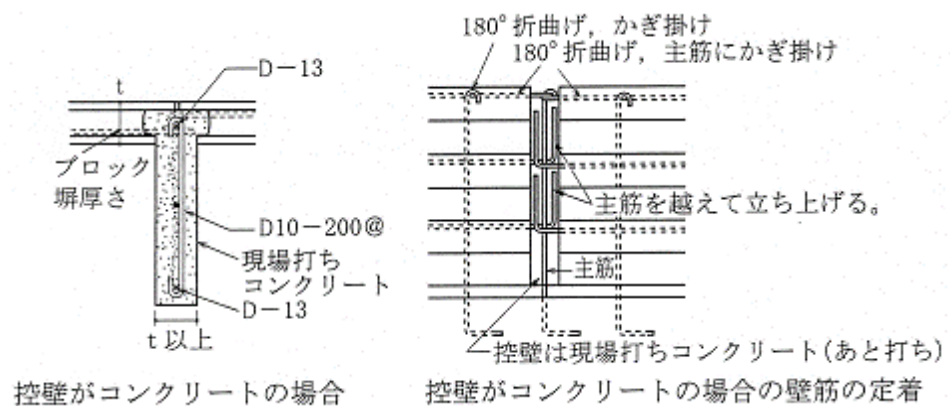


図 8.3.2 取合い及び配筋方法

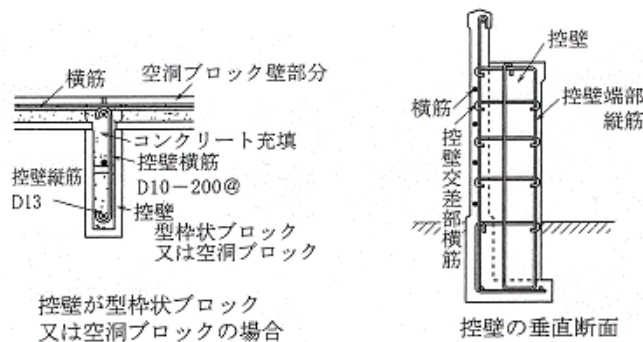


図 8.3.3 取合い及び配筋方法

(エ) 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。

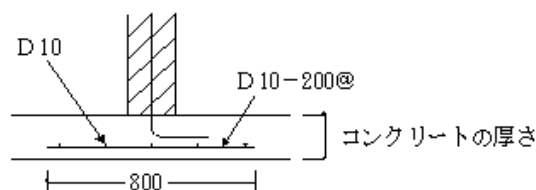


図 8.3.4 補強

#### 8.3.9(1)を読み替える。

8.3.9  
電 気 配 管

- (1) 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、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。
  - (2) ブロック帳壁面に、溝掘り配管は行わない。
- なお、これにより難しい場合は、監督員と協議する。

### 4 節 A L C パネル

#### 8.4.6(3)を読み替える。

8.4.6  
溝掘り、孔あけ  
及び開口部の  
措置

- (1) 外壁及び間仕切壁パネルには、原則として、溝掘り及び孔あけを行わない。
- (2) 屋根及び床パネルには、溝掘りを行わない。また、原則として、孔あけを行わない。
- (3) 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。
- (4) 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、加工により露出した鉄筋には、表 18.3.1 [鉄鋼面の錆止め塗料の種別] 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(4)を読み替える。

8.5.5  
溝掘り及び  
開口部の措置

- (1) パネルには、溝掘りを行わない。
- (2) 開口部の寸法及び位置は、原則として、パネル幅に合わせる。
- (3) 開口部には、補強材を設ける。
- (4) パネルには、欠き込み等は行わない。ただし、やむを得ず、設備開口等を設ける場合、パネルの開口寸法等の限度は、製造所の仕様による。

9.2.2  
材

料

## 9章 防水工事

### 2節 アスファルト防水

#### 9.2.2(2)を読み替える。

- (1) アスファルトプライマーは、アスファルトを主成分とし、アスファルトの接着に適したアスファルトルーフィング類の製造所の指定する製品とする。
- (2) 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。

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。

#### (3) アスファルトルーフィング類

- (ア) 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)に基づくアスファルトルーフィング 1500 とする。
  - (イ) 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。
  - (ウ) 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)に基づく合成繊維ルーフィングとする。
  - (エ) 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。
  - (オ) 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)に基づき、種類及び厚さは、特記による。特記がなければ、表 9.2.3 から表 9.2.8 までによる。
  - (カ) 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 に基づき、種類及び厚さは、特記による。特記がなければ、表 9.2.5 から表 9.2.8 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、アスファルトルーフィング類の製造所の指定する製品とする。
  - (キ) ストレッチルーフィングは、JIS A 6022 に基づくストレッチルーフィング 1000 とする。
- (4) 防水層端部の止水に用いるアスファルト防水工事用シール材は、アスファルトルーフィング類との接着に適したものとし、アスファルトルーフィング類の製造所の指定する製品とする。
  - (5) 絶縁用テープは、アスファルトルーフィング類の製造所の指定する製品とする。
  - (6) 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。
  - (7) 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の製造所の指定する製品とする。
  - (8) 屋根保護防水断熱工法に用いる断熱材は、JIS A 9521(建築用断熱材)に基づく押出法ポリスチレンフォーム断熱材 3種 bA (スキン層付き) とし、厚さは、特記による。
  - (9) 屋根露出防水断熱工法に用いる断熱材は、JIS A 9521 に基づく発泡プラスチック断熱材とし、種類及び厚さは、特記による。ただし、硬質ウレタンフォーム断熱材 2種 1号又は2号の場合は、透湿係数を除く JIS A 9521 の規格に準ずるものとする。
  - (10) 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又は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以上のもの又はポリプロピレン、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)とし、屋根保護防水密着断熱工法又は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。
  - (11) 保護層等の材料
    - (ア) 成形伸縮目地材
      - (a) 形状及び寸法

キャップ幅は25mm、本体はキャップ幅の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を備えた製品とする。

(b) 成形伸縮目地材の品質は、表9.2.1による。

表 9.2.1 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<br>160N/cm <sup>(注)1</sup> | 最大荷重<br>240N/cm <sup>(注)1</sup> | JIS K 7220(硬質発泡プラスチック-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。 <sup>(注)2</sup> |
|        | 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。        | JISK7220 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。 <sup>(注)2</sup>                     |
| 加熱収縮性能 | 加熱収縮率 0.5%以内                    |                                 | JIS A 5756(建築用ガasket)に基づく加熱収縮率試験に準じて、70±2℃において 168 時間加熱した後、標準状態で 4 時間放置する。 <sup>(注)3</sup>          |
|        | 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)に基づく促進暴露試験に準ずる。 <sup>(注)4</sup>  |

- (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。

(イ) 成形緩衝材は、防水層に不具合を及ぼさないものとする。

(ウ) 保護コンクリート

(a) コンクリートの調合は、6章14節「無筋コンクリート」による。

(b) 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)に基づき、鉄線の径6mm、網目寸法100mmとする。

(エ) 立上り部の保護の乾式保護材は、特記による。

(オ) 立上り部の保護のれんがは、特記による。

(カ) メタルラスは、JIS A 5505(メタルラス)に基づく平ラスF500とする。

(キ) モルタルの調合は、表9.2.2による。

表 9.2.2 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 |
| ポリエチレンフィルムの押えモルタル | 1    | 5 |

9.2.3(ア)から(オ)の本文を読み替える。

防水層の工法による種類及び工程は、(ア)から(キ)までによる。

(ア) 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。  
 特記がなければ、A-2とする。

### 9.2.3

### 防水層の種類及び工程



表 9.2.3 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<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法                         | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法   | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) |
| 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<br>アスファルト流し張り    | 1.0                         | アスファルトルーフィング<br>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<br>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 <sup>(注)1</sup>                                | —                           |
| 7  | アスファルトはけ塗り                    | 1.0                         | 絶縁用シート <sup>(注)1</sup>        | —                           | 保護コンクリート <sup>(注)2、(注)3</sup>                         | —                           |
| 8  | 絶縁用シート <sup>(注)1</sup>        | —                           | 保護コンクリート <sup>(注)2、(注)3</sup> | —                           | —   | —                           |
| 9  | 保護コンクリート <sup>(注)2、(注)3</sup> | —                           | —                             | —                           | —   | —                           |

- (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。

(イ) 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。特記がなければ、A I - 2 とする。

表 9.2.4 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<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法                         | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法   | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) |
| 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<br>アスファルト流し張り    | 1.0                         | アスファルトルーフィング<br>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<br>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 <sup>(注)1</sup>                                   | —                           |
| 7  | アスファルトはけ塗り                    | 1.0                         | 断熱材 <sup>(注)1</sup>           | —                           | 絶縁用シート <sup>(注)1</sup>                                | —                           |
| 8  | 断熱材 <sup>(注)1</sup>           | —                           | 絶縁用シート <sup>(注)1</sup>        | —                           | 保護コンクリート <sup>(注)2、(注)3</sup>                         | —                           |
| 9  | 絶縁用シート <sup>(注)1</sup>        | —                           | 保護コンクリート <sup>(注)2、(注)3</sup> | —                           | —   | —                           |
| 10 | 保護コンクリート <sup>(注)2、(注)3</sup> | —                           | —                             | —                           | —   | —                           |

- (注) 1. 立上り部への断熱材及び絶縁用シートの設置は、特記による。  
 2. 立上り部における保護工法は、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。

(ウ) 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。  
特記がなければ、B-2 とする。

表 9.2.5 屋根保護防水絶縁工法の種別及び工程

| 種別 | B-1  |                             |                        |                             | B-2  |                             |                        |                             |
|----|--|-----------------------------|------------------------|-----------------------------|--|-----------------------------|------------------------|-----------------------------|
|    | 部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートを用いる場合                        |                             | 砂付きあなあきルーフィングを用いる場合    |                             | 部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートを用いる場合                        |                             | 砂付きあなあきルーフィングを用いる場合    |                             |
| 工程 | 材料・工法  | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法                  | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法  | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法                  | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) |
| 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                         | 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(非露出複層防水用R種) 1.5mm以上 (注) 1 | —                           | 砂付あなあきルーフィング (注) 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(非露出複層防水用R種) 1.5mm以上 (注) 1 | —                           | 砂付あなあきルーフィング (注) 2     | —                           |
| 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 | 1.2 (1.0) (注) 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 | 1.2 (1.0) (注) 3             |
| 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                         | 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                         | ストレッチルーフィングアスファルト流し張り  | 1.0                         |
| 5  | アスファルトはけ塗り   | 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                         | ストレッチルーフィングアスファルト流し張り  | 1.0                         |
| 6  | アスファルトはけ塗り   | —                           | アスファルトルーフィングアスファルト流し張り | 1.0                         | 絶縁用シート (注) 4   | —                           | アスファルトはけ塗り             | 1.0                         |
| 7  | 絶縁用シート (注) 4   | —                           | アスファルトはけ塗り             | 1.0                         | 保護コンクリート (注) 5 (注) 6                                 | —                           | アスファルトはけ塗り             | 1.0                         |
| 8  | 保護コンクリート (注) 5 (注) 6                                 | —                           | アスファルトはけ塗り             | 1.0                         | —  | —                           | 絶縁用シート (注) 4           | —                           |
| 9  | —  | —                           | 絶縁用シート (注) 4           | —                           | —  | —                           | 保護コンクリート (注) 5 (注) 6   | —                           |
| 10 | —  | —                           | 保護コンクリート (注) 5 (注) 6   | —                           | —  | —                           | —                      | —                           |

- (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を用いる場合の立上り部は、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/m<sup>2</sup>)とする。
2. 砂付あなあきルーフィングを用いる場合の立上り部は、砂付あなあきルーフィングを省略する。
3. 砂付あなあきルーフィングを用いる場合の立上り部は、工程3のアスファルトの使用量を( )内とする。
4. 立上り部は、絶縁用シートを省略する。
5. 立上り部における保護工法は、特記による。
6. 保護コンクリートには、溶接金網を敷き込む。

(エ) 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。  
特記がなければ、B I－2とする。

表9.2.6 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  |                         |                               |                         |
|----|---|-------------------------|-------------------------------|-------------------------|---|-------------------------|-------------------------------|-------------------------|
|    | 部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートを用いる場合                                 |                         | 砂付きあなあきルーフィングを用いる場合           |                         | 部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートを用いる場合                                 |                         | 砂付きあなあきルーフィングを用いる場合           |                         |
| 工程 | 材料・工法   | 使用量(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法                         | 使用量(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法   | 使用量(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法                         | 使用量(kg/m <sup>2</sup> ) |
| 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                     | 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(非露出複層防水用R種)1.5mm以上 <sup>(注)1</sup> | —                       | 砂付あなあきルーフィング <sup>(注)2</sup>  | —                       | 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(非露出複層防水用R種)1.5mm以上 <sup>(注)1</sup> | —                       | 砂付あなあきルーフィング <sup>(注)2</sup>  | —                       |
| 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        | 1.2 <sup>(注)3</sup>     | 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        | 1.2 <sup>(注)3</sup>     |
| 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                     | 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                     | ストレッチルーフィングアスファルト流し張り         | 1.0                     |
| 5  | アスファルトはけ塗り  | 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                     | ストレッチルーフィングアスファルト流し張り         | 1.0                     |
| 6  | アスファルトはけ塗り  | 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                     | 断熱材 <sup>(注)4</sup>   | —                       | アスファルトはけ塗り                    | 1.0                     |
| 7  | 断熱材 <sup>(注)4</sup>   | —                       | アスファルトはけ塗り                    | 1.0                     | 絶縁用シート <sup>(注)4</sup>  | —                       | アスファルトはけ塗り                    | 1.0                     |
| 8  | 絶縁用シート <sup>(注)4</sup>  | —                       | アスファルトはけ塗り                    | 1.0                     | 保護コンクリート <sup>(注)5 (注)6</sup>                                 | —                       | 断熱材 <sup>(注)4</sup>           | —                       |
| 9  | 保護コンクリート <sup>(注)5 (注)6</sup>                                 | —                       | 断熱材 <sup>(注)4</sup>           | —                       | —   | —                       | 絶縁用シート <sup>(注)4</sup>        | —                       |
| 10 | —   | —                       | 絶縁用シート <sup>(注)4</sup>        | —                       | —   | —                       | 保護コンクリート <sup>(注)5 (注)6</sup> | —                       |
| 11 | —   | —                       | 保護コンクリート <sup>(注)5 (注)6</sup> | —                       | —   | —                       | —                             | —                       |

- (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を用いる場合の立上り部は、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1.0kg/m<sup>2</sup>)とする。
2. 砂付あなあきルーフィングを用いる場合の立上り部は、砂付あなあきルーフィングを省略する。
3. 砂付あなあきルーフィングを用いる場合の立上り部は、工程3のアスファルトの使用量を( )内とする。

(オ) 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。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、アスファルトルーフィング類の製造所の指定とする。

表9.2.7 屋根露出防水絶縁工法の種別及び工程

| 種別 | D-1  |                             |                              |                                 | D-2  |                             |                              |                                 |
|----|--|-----------------------------|------------------------------|---------------------------------|--|-----------------------------|------------------------------|---------------------------------|
|    | 部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートを用いる場合  |                             | 砂付きあなあきルーフィングを用いる場合          |                                 | 部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシートを用いる場合  |                             | 砂付きあなあきルーフィングを用いる場合          |                                 |
| 工程 | 材料・工法  | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法                        | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> )     | 材料・工法  | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法                        | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> )     |
| 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                         | 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<br>(非露出複層防水用 R 種)<br>1.5mm 以上 <sup>(注)1</sup> | —                           | 砂付あなあきルーフィング <sup>(注)2</sup> | —                               | 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<br>(非露出複層防水用 R 種)<br>1.5mm 以上 <sup>(注)1</sup> | —                           | 砂付あなあきルーフィング <sup>(注)2</sup> | —                               |
| 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        | 1.2<br>(1.0)<br><sup>(注)3</sup> | 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                         | ストレッチルーフィングアスファルト流し張り        | 1.2<br>(1.0)<br><sup>(注)3</sup> |
| 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                         | 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 <sup>(注)4</sup>   |                             | 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  | 仕上塗料塗り <sup>(注)4</sup>   | —                           | 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 <sup>(注)4</sup>       | —                               |
| 7  | —  | —                           | 仕上塗料塗り <sup>(注)4</sup>       | —                               |  |                             | —                            | —                               |

(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を用いる場合の立上り部は、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/m<sup>2</sup>）とする。

2. 砂付あなあきルーフィングを用いる場合の立上り部は、砂付あなあきルーフィングを省略する。

3. 砂付あなあきルーフィングを用いる場合の立上り部は、工程3のアスファルトの使用量を（ ）内とする。

4. 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。特記がなければ、使用量は、アスファルトルーフィング類の製造所の仕様による。

(カ) 屋根露出防水絶縁断熱工法の種別及び工程は、表9.2.8 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、アスファルトルーフィング類の製造所の指定とする。

表9.2.8 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<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法  | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) |
| 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  | アスファルトルーフィング<br>アスファルト流し張り   | 1.0                         | アスファルトルーフィング<br>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<br>改質アスファルト<br>ルーフィングシート張付け<br>(非露出複層防水用R種)1.5mm 以上 <sup>(注)2</sup> | —                           | 部分粘着層付<br>改質アスファルト<br>ルーフィングシート張付け<br>(非露出複層防水用R種)1.5mm 以上 <sup>(注)2</sup> | —                           |
| 5  | 改質アスファルトルーフィングシート<br>(露出複層防水用R種)2.0mm 以上アス<br>ファルト流し張り                     | 1.2                         | 砂付ストレッチルーフィング<br>アスファルト流し張り  | 1.2                         |
| 6  | 仕上塗料塗り <sup>(注)3</sup>   | —                           | 仕上塗料塗り <sup>(注)3</sup>   | —                           |

(注) 1. 立上り部は、工程 2 及び工程 3 を省略する。

2. 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/m<sup>2</sup>）とする。

3. 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。特記がなければ、使用量は、アスファルトルーフィング類の製造所の仕様による。

(キ) 屋内防水密着工法の種別及び工程は、表9.2.9 による。

なお、保護層を設ける場合は、特記による。

表9.2.9 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<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法                      | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) |
| 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  | アスファルトルーフィング<br>アスファルト流し張り               | 1.0                         | アスファルトルーフィング<br>アスファルト流し張り | 1.0                         |
| 3  | ストレッチルーフィング <sup>(注)</sup><br>アスファルト流し張り | 1.0                         | ストレッチルーフィング<br>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<br>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<br>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) E-1 の工程 3 を行う場合は、特記による。特記がなければ、貯水槽、浴槽等の常時水に接する部位に適用する。

9.2.5  
保護層等の施工

9.2.5(6) (ア)を読み替える。

- (1) 入隅部分に成形緩衝材を設ける。
- (2) 断熱材は、隙間のないように、最終工程のアスファルトで入隅の成形緩衝材との取合い部分まで張り付ける。
- (3) 絶縁用シートの敷込みは、次による。
  - (ア) 絶縁用シートは、立上り面等に30mm程度張り上げる。
  - (イ) ポリエチレンフィルムは、防水層の施工完了後、重ね幅100mm程度で敷き並べ、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。
  - (ウ) フラットヤーンクロスは、重ね幅100mm程度で敷き並べ、接着テープ等で要所を固定する。
- (4) 平場の保護コンクリートは、次による。
  - (ア) 保護コンクリートに敷込む溶接金網の重ねは、1 節半以上、かつ、150mm以上とする。
  - (イ) 保護コンクリートの厚さは、特記による。特記がなければ、こて仕上げの場合は80mm以上とし、床タイル張り等の仕上げの場合は60mm以上とする。保護コンクリートは、所定の勾配に仕上げる。
  - (ウ) こて仕上げの場合は15 章4 節 [床コンクリート直均し仕上げ] により、その工法は15.4.3 [工法] (1) の(ア) から (ウ) まで及び(2) による。
  - (エ) 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程度の保護モルタル塗りを行う。
- (5) 立上り部は次により、保護工法は特記による。
  - (ア) 乾式保護材の場合は、製造所の仕様による。
  - (イ) コンクリート押えの場合は、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ち込む。また、平場の保護コンクリートの伸縮目地の位置には、7 節により、ひび割れ誘発目地を設け、シーリングを行う。
  - (ウ) 屋内等でモルタル押えの場合は、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後、モルタルを厚さ30mm程度に塗る。
  - (エ) れんが押えの場合は、特記による。
- (6) 伸縮目地は、次による。
  - (ア) 防水層押さえには、伸縮調整目地を設ける。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。
  - (イ) 伸縮目地に用いる材料は成形伸縮目地材とし、目地材の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ち込む。
- (7) 屋上排水溝の設置は、特記による。

5 節 ウレタンゴム系塗膜防水、ゴムアスファルト系塗膜防水及び  
ポリマーセメント系塗膜防水

9.5.1  
一 般 事 項

9.5.1 を読み替える。

この節は、コンクリート下地に、塗膜防水材（ウレタンゴム系、ゴムアスファルト系、ポリマーセメント系）を用いて施工する塗膜防水に適用する。

9.5.2  
材 料

9.5.2 を読み替える。

- (1) 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高伸長形とし、品質は、機材の品質判定・調達基準の「2 機材の品質判定基準」による。

なお、仕上塗料は粒径 0.2 mm 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。
- (2) 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、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・調達基準の「2 機材の品質判定基準」による。
- (3) (1) 及び(2) 以外の部位は、ウレタンゴム系塗膜防水材又はゴムアスファルト系塗膜防水材とし、品質等は次による。

9.5.3  
防水層の種別  
及び工程

(ア) 主材料

塗膜を形成する材料は、JIS A 6021(建築用塗膜防水材)の屋根用に基づき、種類はウレタンゴム系高伸長形又は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。

(イ) 保護緩衝材

地下外壁防水の保護に使用する場合、保護緩衝材の材質は補強クロス付きポリエチレン発泡材とし、厚さ5mm以上のものとする。

(ウ) 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場合、絶縁用シートは、9.2.2(10)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。

(エ) その他の材料

プライマー、補強布、接着剤、通気緩衝シート、シーリング材、仕上塗料等は、主材料の製造所の指定する製品とする。

9.5.3(3)を追加する。

(1) ウレタンゴム系塗膜防水は、次による。

(ア) 防水層の工法による種別及び工程は、表9.5.1により、種別は特記による。

表9.5.1 ウレタンゴム系塗膜防水工法の種別及び工程

| 種別 | X-1(絶縁工法)                          |  | X-2(密着工法)               |                                     |
|----|------------------------------------|--|-------------------------|-------------------------------------|
| 工程 | 材料・工法                              | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> )            | 材料・工法                   | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> )         |
| 1  | 接着剤塗り<br>通気緩衝シート張り <sup>(注)1</sup> | 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 <sup>(注)4</sup><br><sup>(注)5</sup> | ウレタンゴム系塗膜防水材塗り<br>補強布張り | 0.3                                 |
| 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 <sup>(注)4</sup> <sup>(注)5</sup> |
| 4  | 仕上塗料塗り <sup>(注)6</sup>             | —                                      | ウレタンゴム系塗膜防水材塗り          | (1.7) <sup>(注)2</sup>               |
| 5  | —                                  | —                                      | 仕上塗料塗り <sup>(注)6</sup>  | —                                   |

- (注) 1. 接着剤以外による通気緩衝シートの張付け方法は、主材料の製造所の仕様による。  
2. 立上り部は全て、種別X-2とし、工程3及び工程4のウレタンゴム系塗膜防水材の使用量を( )内とする。  
3. 表中のウレタンゴム系塗膜防水材の使用量は、硬化物比重が1.0である材料の場合を示しており、硬化物比重がこれ以外の場合は、所定の塗膜厚を確保するように使用量を換算する。  
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. ウレタンゴム系塗膜防水材塗りの1工程当たりの使用量は、平場は2.5kg/m<sup>2</sup>、立上りは1.5kg/m<sup>2</sup>を上限とする。  
6. 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。特記がなければ、使用量は主材料の製造所の仕様による。

(イ) 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、主材料の製造所の仕様による。

(2) ゴムアスファルト系塗膜防水は、次による。

(ア) 防水層の種別及び工程は、表9.5.2により、種別は特記による。

表9.5.2 ゴムアスファルト系塗膜防水工法の種別及び工程

| 種別 | Y-1 <sup>(注)1</sup>       |                             | Y-2 <sup>(注)1</sup>       |                             |
|----|---------------------------|-----------------------------|---------------------------|-----------------------------|
| 工程 | 材料・工法                     | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 材料・工法                     | 使用量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) |
| 1  | プライマー吹付け又は塗り              | 0.2                         | プライマー塗り                   | 0.2                         |
| 2  | ゴムアスファルト系<br>塗膜防水材吹付け又は塗り | 7.0                         | ゴムアスファルト系塗膜防水材塗り<br>補強布張り | 4.5 <sup>(注)3</sup>         |
| 3  | 保護緩衝材                     | —                           | 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. Y-1 については地下外壁防水、Y-2 については屋内防水に適用する。  
2. 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つては、所定の塗膜厚を確保するように使用量を換算する。
3. 塗り回数は、主材料の製造所の仕様による。
4. 工程5の保護層の仕様は、特記による。
- なお、保護モルタルとした場合は、工程4の絶縁シートを省略する。

- (3) 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<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 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<br>(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<br>(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。

## 9 節 シーリング

### 9.9.2 を読み替える。

9.9.2  
材

料

- (1) 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。
- (2) 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 9.9.1 による。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。
- なお、異種シーリング材が接する場合は、監督員と協議する。
- (3) 2 成分形シーリング材の基剤及び硬化剤は、シーリング材の製造所の指定する配合とする。
- (4) 塗膜防水に用いるシーリング材は、9.5.2(4)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、11.3.4 [シーリング材] による。
- (5) 補助材料
- (ア) プライマーは、シーリング材の製造所の製品とし、被着体(塗装してある場合は塗料)に適したものとする。
- (イ) 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 1mm 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 2mm 程度大きいものとする。
- (ウ) 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 9.9.1 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 |              |
|------------------------|-------------------------|-----------|-----------|--------------|
|                        |                         |           | 記号        | 主成分による区分     |
| 金属                     | 金属                      |           | 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 (注) 1             | 仕上げなし     | MS-2      | 変成シリコーン系     |
|                        |                         | 仕上げあり     | 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     |
| 樹脂製建具                  | 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 (注) 1             | 仕上げなし     | MS-2      | 変成シリコーン系     |
|                        |                         | 仕上げあり     | 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<br>ひび割れ誘発目地 (注) 1 | 仕上げなし     | PS-2      | ポリサルファイド系    |
|                        |                         | 仕上げあり     | 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 (注) 1             | 仕上げなし     | MS-2      | 変成シリコーン系     |
|                        |                         | 仕上げあり     | PU-2      | ポリウレタン系      |
|                        | 押出成形<br>セメント板 (注) 1     | 仕上げなし     | MS-2      | 変成シリコーン系     |
|                        |                         | 仕上げあり     | PU-2      | ポリウレタン系      |
| A L C                  | A L C (注) 1             | 仕上げなし     | MS-2      | 変成シリコーン系     |
|                        |                         | 仕上げあり     | PU-2      | ポリウレタン系      |
| 押出成形セメント板              | 押出成形<br>セメント板 (注) 1     | 仕上げなし     | MS-2      | 変成シリコーン系     |
|                        |                         | 仕上げあり     | 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 (伸縮調整目地)            |           | 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. 「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。

なお、仕上げを行わない場合は、特記による。

2. 被着体がALCパネルの場合に用いるシーリング材は、JIS A 1439（建築用シーリング材の試験方法）に基づく養生後の引張接着性試験における50%引張応力が0.2N/mm<sup>2</sup>以下の製品を使用する。

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。

## 10 章 石工事

10 章 石工事は、読み替え及び追加しない。

## 11 章 タイル工事

### 1 節 共通事項

11.1.3 の表 11.1.1 を読み替える。

(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 11.1.1 による。

なお、下地のひび割れ誘発目地、打継ぎ目地及び構造スリットの位置並びに他部材との取合い部には、伸縮調整目地を設ける。

表 11.1.1 伸縮調整目地及びひび割れ誘発目地の位置

| 部 位    | 外部側に柱型の<br>ない場合               | 外部側に柱型の<br>ある場合       | 曲面、パラペット、バルコ<br>ニー、外廊下及び外階段等<br>で躯体挙動の大きい壁 |
|--------|-------------------------------|-----------------------|--|
| 外壁垂直方向 | 柱の両側又は開口端部<br>上下及び中間 3～4m 程度  | 柱形の両側及び中間 3～<br>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 <sup>(注)</sup> ごと |                       |  |

(注) 防水層の保護コンクリートの場合は、機構住宅標準詳細設計図集による。

11.1.7 (3) (d) を読み替え、(e) を追加する。

(1) 外観の確認は、次による。

タイル張り完了後、次の項目について目視で外観の確認を行い、不具合が発見された場合は、直ちに確認結果を監督員に報告し、不良箇所を補修する。

(a) 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

(b) 目地幅の不ぞろい、目地の色むら、目地深さの不均一性

(2) 打診による確認は、次による。

(ア) 屋外のタイル張り、屋内の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。

(イ) 浮き、ひび割れ等が発見された場合は、直ちに(ア)による確認結果を監督員に報告し、張り直しを行う。

(3) 引張接着試験は、次による。

屋外のタイル張り、屋内の吹抜け部分等の壁タイル張りは、次により引張接着試験を行う。ただし、施工場所の状況等により、監督員の承諾を受けて、省略することができる。

(a) 試験方法は油圧式接着力試験機による引張接着強度の測定により、試験は所定の接着強度が発現したと予想される時期に行う。

(b) 試験体は、次による。

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㎡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、監督員の指示による。

(c) 引張接着強度及び破壊状況の判定は、表 11.1.2 の場合を合格とする。

11.1.3  
伸縮調整目地  
及び  
ひび割れ  
誘発目地

11.1.7  
施工後の確認  
及び試験

表 11. 1. 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  |
|------------------|---|
| セメントモルタルによるタイル張り | 0. 4N/mm <sup>2</sup> 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  |
| 有機系接着剤によるタイル張り   | 次の①又は②の場合<br>① 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<br>② 接着剤とタイルの界面破壊率及び下地調整塗材と接着剤との界面破壊率の合計（未接着部分を含む）が50%以下で、⑦又は⑧の場合<br>⑦ 下地調整塗材の凝集破壊率、コンクリートの凝集破壊率及び下地調整塗材とコンクリートとの界面破壊率の合計が25%以下<br>⑧ 下地調整塗材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 <sup>2</sup> 以上 |

(d) 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。

(e) 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。

## 12 章 木工事

### 2 節 材料

#### 12.2.1(2)(ウ)を読み替える。

##### (1) 施工一般

- (ア) 木材、合板等は、品質、含水率、出荷量等を記録した出荷証明書を、監督員に提出する。
- (イ) 木材の含水率は、特記による。特記がなければ、表12.2.1により、種別はA種とする。

表12.2.1 木材の含水率

| 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 |                |

(注) 12.2.1の(2)から(6)までで含水率が規定されているものは、その規定による。

(ウ) 材料の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、次のいずれかによる。

(a) F☆☆☆☆

(b) ホルムアルデヒド放散量表示がない場合

- ① 塗装していないものは、非ホルムアルデヒド系接着剤使用
- ② 塗装したものは、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
- ③ 化粧加工したものは、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

##### (2) 製材は次により、適用は特記による。

(ア) JAS 1083（製材）に基づく製材は、次による。

- (a) 下地用製材はJAS 1083-5（製材―第5部：下地用製材）に基づき、等級、寸法、含水率及び保存処理は特記による。特記がなければ、等級は2級とする。
- (b) 造作用製材はJAS 1083-2（製材―第2部：造作用製材）に基づき、等級、寸法、含水率及び保存処理は、特記による。特記がなければ、板類における等級は、桝、額縁、敷居、かもし、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。
- (c) 広葉樹製材はJAS 1083-6（製材―第6部：広葉樹製材）に基づき、等級、寸法、含水率及び保存処理は特記による。特記がなければ、等級は1等、含水率は10%以下とする。

(イ) JAS 1083以外の製材は、次による。

- (a) 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、寸法、材面の品質、含水率及び防虫処理は特記による。
- (b) 目視により材の欠点がないことを全て確認し、報告書を監督員に提出する。
- (c) 造作材の材面の品質の基準は表 12.2.2 により、種別は特記による。特記がなければ、A種とする。

表12.2.2 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 | 桝、額縁、敷居、かもし、かまちの類 | 上小節<br>(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、JAS 1083-2（製材―第2部：造作用製材）〔3.1材面の品質〕に基づく品質基準による。

12.2.1  
木

材

## (ウ) 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<br>軸組み | 頭つなぎ<br>脚固め     | 米松、米杉、米つが、松、えぞ松、から松、とど松、杉、桧  |
|     |             | 柱・間柱<br>胴縁      | 米松、米杉、米つが、米ひば、米桧、スプリース、ニュージーランド松、松、えぞ松、とど松、から松、杉、つが、桧、もみ                           |
|     |             | 敷土台<br>大引き、大引き受 | 米松、米杉、米つが、ニュージーランド松、松、えぞ松、とど松、から松、杉、ひば、桧、栗   |
|     | 床組み         | 根太              | 米松、米杉、米つが、松、えぞ松、から松、とど松、杉（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、ひば、桧とする） |
|     |             | 根太がけ<br>きわ根太    | 米松、米杉、松、えぞ松、から松、とど松、杉、桧、さわら  |
|     |             | 床下地板            | 米松、米杉、松、えぞ松、から松、とど松、杉、桧、さわら  |
|     |             | 天下井地<br>回り      | 米杉、米つが、米ひば、米桧、スプリース、えぞ松、から松、杉、つが、ひば、桧、もみ（ただし、浴室天井下地は、米ひば、米桧、ひば、桧とする）               |
|     | その他         | 吊戸棚<br>取付け用下地材  | 米つが、米ひば、米桧、松、から松、杉、つが、ひば、桧、もみ  |
|     |             | 木れんが            | 米ひば、米桧、桧   |

(注) 1 間仕切り等に単板積層材を使用する場合は、監督員へ品質規格の試験成績書等を提出する。

2 床組みのきわ根太にシステム根太を使用する場合は、製造所の仕様による。

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<br>回り          | (注 1) つり元杵、浴室杵、く<br>つずり                | 米ひば、米桧、から松、ひば、桧  |
|     |                    | 額縁・その他                                 | 米杉、米つが、米ひば、スプリース、から松、杉、つが、ひば、桧、もみ、さわら（ただし、(注 2) 水掛り部分は、米杉、米つが、つがを除く） |
|     | 敷居・<br>かも居・<br>その他 | 敷居、一筋敷居、かまち                            | 米つが、米ひば、米桧、松、から松、杉、つが、ひば、桧   |
|     |                    | 外部サッシ付き敷居、ボ<br>ードフロア相互間の敷<br>居、上りかまち   | 米ひば、米桧、から松、杉、ひば、桧  |
|     |                    | かも居・付けかも居・一<br>筋かも居・無目・中かも<br>居・吊木・廻り縁 | 米杉、米つが、米ひば、米桧、スプリース、から松、杉、つが、ひば、桧、もみ、さわら                             |
|     |                    | 柱、方立の間隔が 2m を<br>超える単材の中かも居            | 米杉、米ひば、米桧、から松、杉、ひば、桧、もみ、さわら  |
|     |                    | 畳寄せ・ボード寄せ等                             | 米杉、米つが、米ひば、米桧、スプリース、松、から松、杉、つが、ひば、桧、もみ、さわら                           |
|     |                    | 外部サッシ付きの寄せ等                            | 米ひば、米桧、から松、杉、ひば、桧  |
|     |                    | その他（カーテンボック<br>ス、幅木等）                  | 米杉、米つが、米ひば、米桧、米唐桧、南方産樹種、から松、杉、つが、ひば、桧、もみ、さわら                         |
|     | 物押<br>置入<br>等れ     | かまち、根太がけ、根太                            | 米つが、米ひば、米桧、スプリース、えぞ松、から松、杉、つが、桧、もみ、さわら                               |
| 構造材 | 間仕切り<br>軸組み        | 柱                                      | 米松、米つが、米ひば、スプリース、から松、杉、つが、桧、もみ                                       |

(注) 1 軽微なつり元杵 (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）及び浴室出入口杵額縁を含む。

- (3) 造作用集成材等は次により、適用は特記による。
- (ア) 「集成材の日本農林規格」による造作用集成材等は、次による。
- (a) 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」に基づき、品名、樹種名、見付け材面、寸法及び見付け材面の品質は特記による。特記がなければ、見付け材面の品質は、1等とする。
- (b) 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」に基づき、品名、樹種名(化粧薄板・芯材)、化粧薄板の厚さ、見付け材面、寸法及び見付け材面の品質は特記による。特記がなければ、見付け材面の品質は、1等とする。
- (イ) 「集成材の日本農林規格」以外の造作用集成材等は、次による。
- (a) 造作用集成材の樹種、寸法、見付け材面の品質(欠け及びきず、腐れ、割れ、逆目(仕上材に限る)、補修その他加工時の欠点)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。
- (b) 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(節を化粧の目的としたものを除く)、やにつぼ等、欠け及びきず、腐れ、割れ、変色及び汚染、穴、逆目、ふくれ等、はぎ目の透き、色調及び木理の不整、補修その他の欠点)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。
- (c) 目視により、材の欠点がないことを全て確認し、報告書を監督員に提出する。
- (4) 造作用単板積層材は次により、適用は特記による。
- (ア) JAS 0701(単板積層材)に規定する造作用単板積層材に基づき、品名、寸法、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、表面の化粧加工の場合は天然木化粧加工・塗装加工)及び防虫処理は、特記による。
- (イ) (ア)以外の造作用単板積層材は、寸法、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、やにつぼ等、割れ欠け、欠点、表面の化粧加工の場合は天然木化粧加工・塗装加工)、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、目視により、材の欠点がないことを全て確認し、報告書を監督員に提出する。
- (5) 直交集成板はJAS 3079(直交集成板)に基づき、品名、強度等級、種別、接着性能(使用環境)、樹種名及び寸法は特記による。
- (6) 合板等は次により、適用は特記による。
- (ア) 下地用合板は、次による。
- (a) 普通合板は「合板の日本農林規格」第4条「普通合板の規格」に基づき、品名、厚さ、接着の程度、板面の品質及び単板の樹種名は特記による。特記がなければ、厚さ5.5mm、接着の程度は1類とし、板面の品質は、広葉樹の場合は2等以上、針葉樹の場合はC-D以上とする。
- なお、防虫処理を行う場合は、特記による。
- (b) 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」に基づき、品名、厚さ、接着の程度、等級、板面の品質、単板の樹種名及び保存処理は特記による。特記がなければ、厚さ12mm、接着の程度は、常時湿潤状態となる場所に使用する場合の特類、その他の場合は1類以上、等級は2級以上、板面の品質はC-D以上とする。
- 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。
- (イ) 化粧ばり構造用合板は「合板の日本農林規格」第7条「化粧ばり構造用合板の規格」に基づき、品名、厚さ、単板の樹種名及び接着の程度は、特記による。ただし、接着の程度は、常時湿潤状態となる場所に使用する場合の特類とする。
- なお、防虫処理を行う場合は、特記による。
- (ウ) 天然木化粧合板は内部の造作に使用するものとし、「合板の日本農林規格」第8条「天然木化粧合板の規格」に基づき、厚さ、接着の程度及び化粧板に使用する単板の樹種名は特記による。
- なお、防虫処理を行う場合は、特記による。
- (エ) 特殊加工化粧合板は内部の造作に使用するものとし、「合板の日本農林規格」第9条「特殊加工化粧合板の規格」に基づき、品目、厚さ、接着の程度、単板の樹種名及び化粧加工の方法(オーバーレイ、プリント、塗装等)は特記による。
- なお、防虫処理を行う場合は特記による。

12.2.2  
接 合 具 等

(オ) パーティクルボードは JIS A 5908(パーティクルボード)に基づき、表裏面の状態による区分、曲げ強さによる区分、耐水性による区分、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、曲げ強さによる区分は 13 タイプ、耐水性による区分は MR1 (M) 又は MR2 (P) タイプとする。ただし、19 章 11 節のベースパネルに使用する場合の厚さは、表 19.11.2 による。

なお、表裏面の状態による区分、曲げ強さによる区分及び耐水性による区分は、次による。

- (a) 表裏面の状態は RS (研磨板) とし、硬さはフローリング及び捨て張り合板の釘打ちに支障のない程度とする。
- (b) 曲げ強さによる区分は、素地パーティクルボードは 18 タイプ、単板張りパーティクルボードは 30-15 タイプとする。
- (c) 耐水性による区分は MR1 (M) 又は MR2 (P) タイプとする。
- (カ) 構造用パネルは JAS 0360 (構造用パネル) に基づき、品名及び寸法は特記による。
- (キ) ミディウムデンシティファイバーボード(MDF)は JIS A 5905 (繊維板) に基づき、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。

12.2.2(2)を読み替える。

(1) 釘等

- (ア) 下地材及び造作材に用いる釘は、JIS A 5508(くぎ)に基づき、湿潤状態となる場所は、ステンレス製とし、それ以外は表面処理された鉄製とする。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) に基づき、ステンレス製とする。
- (イ) 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。
- (ウ) 造作材の釘打ちは、次により、等間隔に打つ。
  - (a) 造作材が下地材又は木ねじと交差する箇所に打つ。
  - (b) 造作材が下地材と平行する場合は、端部から逃げた位置から、間隔 300~450mm 程度とする。
  - (c) 板類で幅の広いものは、両耳及びその中間に間隔 100mm 程度とする。
  - (d) 造作材の化粧面の釘打ちは、隠し釘打ち、釘頭埋め木、つぶし頭釘打ち及び釘頭現しとし、適用は特記による。特記がなければ、隠し釘打ちとする。

(2) 諸金物

- (ア) 諸金物の形状、寸法及び材質は、特記による。特記がなければ、かすがい、座金、箱金物及び短冊金物は、表 12.2.5 から表 12.2.7 までに示す程度の市販品で、木材の寸法に応じた適切なものとし、コンクリート埋込み部を除き、表 14.2.2 [鉄鋼の亜鉛めっきの種別] の F 種程度の亜鉛めっきを施したものとする。

表 12.2.5 かすがい

| 種 類      | 形 状    | 寸法(mm) |      |      | 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 12.2.6 座金

| ねじの呼び     | M8<br>(mm) | M10<br>(mm) | M12<br>(mm) |
|-----------|------------|-------------|-------------|
| 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 12.2.7 箱金物及び短冊金物

| 名称       | 寸法(mm) |    |
|----------|--------|----|
|          | 厚さ     | 幅  |
| 箱金物、短冊金物 | 4.5    | 45 |

- (イ) 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。
- (ウ) 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、14.1.3 [工法] (1)によるあと施工アンカーとする。
- (3) 接着剤は、接着する材料に適したものとする。ただし、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。

#### 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 を読み替える。

12.4.1 木 材 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。

##### 12.5.1 を読み替える。

#### 5 節 窓、出入口その他

12.5.1 木 材 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。

#### 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 共通事項

13.1.1  
一 般 事 項

#### 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。また、1章〔各章共通事項〕と併せて適用する。

### 5 節 とい

13.5.3  
工 法

#### 13.5.3(7)を追加する。

(1) 鋼管製といの場合は、次による。

(ア) 工法は、次による。

(a) 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を超える管は、溶接継手とすることができる。

なお、溶接は、7章6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18.3.2〔亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別〕のB種の錆止め塗料を塗り付ける。

(b) 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。

(c) 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。

(d) 下がり止めは、厚さ6mm程度の金物2個を、上下端のとい受金物及び中間1本おきのとい受金物ごとに、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。

(イ) 鋼管製といの防露巻きは、特記による。特記がなければ、表13.5.4により、施工箇所に応じて行う。

表13.5.4 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 <sup>(注)</sup>                         |
| 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方法)に基づく防災2級に合格したものとし、板厚は0.3mm以上とする。

(ウ) といの床貫通部が屋内の見え掛かりとなる場合は、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。

(2) 硬質ポリ塩化ビニル管製といの場合、工法は、次による。

(ア) 継手は、冷間接合とし、接着剤を用いて固定する。

(イ) 下がり止めは、といの製造所の仕様により固定する。

(3) 硬質塩化ビニル雨どいの場合、取付け工法は、といの製造所の仕様による。

(4) とい受金物の工法は、次による。

(ア) 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、足金物に輪鉄を小ボルト2本締めとする。

(イ) たてどい受金物の取付けは、コンクリート下地の場合は、原則として、足金物を割りつめ折りとして深さ60mm程度埋め込み、鉄骨下地の場合は、溶接又は小ボルト留めとする。

(5) ルーフドレンの取付けは、原則として、コンクリートに打込みとし、水はけよく、床面より下げた位置とする。取付け位置には、必要に応じて、コンクリートを打増しする。

- (6) 横走り管が長い場合、曲がりが多い場合等の管が詰まりやすい箇所は、掃除口を設ける。
- (7) 清掃その他  
ルーフド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<br>適 用 範 囲 | この節は、化粧スレート（平形）、化粧スレート（波形）又は厚形スレートを使用した屋根に適用する。  |
| 13. 6. 2<br>材 料     | <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 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。</li> <li>(2) 厚形スレートは、JIS A 5402（プレスセメントがわら）による。</li> <li>(3) 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。</li> <li>(4) 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。</li> <li>(5) 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。</li> <li>(6) 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。</li> </ul> |
| 13. 6. 3<br>工 法     | <ul style="list-style-type: none"> <li>(1) 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。</li> <li>(2) 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。</li> </ul>   |

## 14 章 金属工事

### 4 節 軽量鉄骨天井下地

#### 14.4.2 を読み替える。

##### (1) JIS 形の場合

- (ア) 天井下地材は、JIS A 6517(建築用鋼製下地材(壁・天井))による。
- (イ) 野縁等は表 14.4.1 により、種類は特記による。特記がなければ、屋内は 19 形、屋外は 25 形とする。

表14.4.1 野縁等

| 種類<br>部材 | 19 形<br>(mm)              | 25 形<br>(mm) |
|----------|---------------------------|--------------|
| 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    |
| 野縁受け     | 38×12×1.2                 | 38×12×1.6    |
| ハンガ      | 厚さ 2.0 以上                 |              |
| クリップ     | 板厚 0.6 以上                 | 板厚 0.8 以上    |
| つりボルト    | 転造ねじ、ねじ山径 9.0(有効径 8.1 以上) |              |
| ナット      | 高さ 8.0                    |              |

(注) 野縁はスリット付きを除く。

- (ウ) 補強に用いる部材等は、防錆処理されたものとする。
- (エ) インサートは鋼製とし、防錆処理されたものとする。

##### (2) JIS 形以外の場合

- (ア) 天井下地材の品質及び性能は、JIS 形製品製造所の仕様による。
- (イ) 開口部補強材及び補強材取付け用金物は、防錆処理されたものとする。
- (ウ) 組立及び取付け用打込みピン、小ねじ、ボルト等は、亜鉛めっき処理されたものとする。

#### 14.4.3 を読み替える。

##### (1) JIS 形の場合

- (ア) 野縁受け、つ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。
- (イ) 野縁の間隔は、表 14.4.2 による。ただし、屋外の場合は、特記による。

表14.4.2 野縁の間隔

| 天井仕上りの種類                           | 野縁の間隔<br>(mm) | ダブル野縁の間隔<br>(mm) |
|------------------------------------|---------------|------------------|
| 下地張りのある場合                          | 360 程度        | 1,800 程度         |
| 仕上材料となるボードの直張り、壁紙又は塗装の下地となるボードの直張り | 300 程度        | 900 程度           |
| ボードの一辺の長さが 450mm 程度以下の場合の直張り       | 225 程度以下      | 450 程度以下         |
| 金属成形板張りの場合                         | 360 程度        | —                |

(2) JIS 形以外の場合

(ア) スタッドの種類は、特記による。

(イ) スタッドの種類に応じた長さ（支持スパン）による区分は、表 14. 4. 3 によるほか、製造所の仕様による。

表 14. 4. 3 スタッドの種類と長さ（支持スパン）による区分

| 部材・区分等<br>種類 | スタッドの寸法<br>(mm) | スタッドの間隔                 |          |                          |          |
|--------------|-----------------|-------------------------|----------|--------------------------|----------|
|              |                 | せつこうボード 9. 5mm<br>張りの場合 |          | せつこうボード 12. 5mm<br>張りの場合 |          |
|              |                 | 300mm 程度                | 360mm 程度 | 300mm 程度                 | 360mm 程度 |
| 4040 形       | 40×40           | 2. 10m以下                | 1. 90m以下 | 2. 00m以下                 | 1. 80m以下 |
| 4045 形       | 40×45           | 2. 20m以下                | 2. 00m以下 | 2. 10m以下                 | 1. 90m以下 |
| 4050 形       | 40×50           | 2. 40m以下                | 2. 20m以下 | 2. 30m以下                 | 2. 10m以下 |

(注) 材軸方向は、弱軸方向とする

14. 4. 4 を読み替える。

(1) JIS 形の場合

(ア) インサートは、型枠組立時に配置する。

(イ) つりボルトの躯体への取付けは、コンクリート等の場合、埋込みインサートに十分ねじ込み、固定する。鉄骨の場合、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。

(ウ) 野縁の吊下げは、つりボルト下部のハンガに野縁受けを取り付け、これに野縁をクリップで留め付ける。

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、クリップの野縁受けへの留付けは、つめが溝側に位置する場合、野縁受けの溝内に確実に折り曲げる。

(エ) 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、天井目地の目地底とする。また、下地張りがなく野縁が壁に平行する場合は、端部の野縁をダブル野縁とする。

(オ) 開口の補強は、次による。

(a) 照明器具、ダクト吹出し口、天井点検口等の開口のために、野縁又は野縁受けを切断する場合は、同材で補強する。また、ダクト等によって、つりボルトの間隔が 900mm を超える場合は、補強を行うこととし、補強方法は、特記による。

(b) 天井点検口等の開口部は、取付け用の補強材を設ける。

(カ) 野縁は、野縁受から 150mm 以上はね出してはならない。

(キ) 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) 程度の部材で、間隔 2. 7m 程度に斜め補強を行う。

(ク) 天井のふところが 1. 5m 以上の場合は、原則として、施工用補強部材等を用いて、次により、つりボルトの補強を行う。ただし、(10) 又は (11) により補強を行う場合は、必要に応じて、省略することができる。

なお、天井のふところが 3 m を超える場合は、特記による。

(a) 水平補強は、縦横方向に間隔 1. 8m 程度で配置する。

(b) 斜め補強は、相対する斜め材を 1 組とし、縦横方向に間隔が 3. 6m 程度に配置する。

(ケ) 溶接した箇所は、表 18. 3. 2 [亜鉛めっき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。

(コ) 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。

(サ) 屋外の軒、ピロティ等の天井における耐風圧性を考慮した補強は、特記による。

(2) JIS 形以外の場合

(ア) ランナは、軽量鉄骨壁下地又はコンクリート面に、端部 50mm 以内、中間部は、450 から 600mm に打込みピン等で固定する。

(イ) スタッドをランナに差し込む。

14. 4. 4

工

法

- (ウ) スタッドの長さ（支持スパン）が適用スパンを超える場合のたわみ防止方法は特記による。特記がなければ、製造所の仕様による。
- (エ) 設計図書に定められた照明器具、ダクト吹出し口等の開口のために、スタッドを切断する場合は、同材で補強する。また、ダクト等によって、吊ボルトの間隔が 900mm をを超える場合は、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、製造所の仕様による。
- (オ) 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の施工方法は特記による。特記がなければ、製造所の仕様による。
- (カ) 天井下地材における耐震性を考慮した補強は、14. 4. 4(1) (コ) による。
- (キ) 屋外の軒、ピロティ等の天井における耐風圧性を考慮した補強は、14. 4. 4(1) (サ) による。

## 5 節 軽量鉄骨壁下地

### 14. 5. 2 を読み替える。

#### (1) JIS 形の場合

- (ア) 壁下地材は、JIS A 6517(建築用鋼製下地材(壁・天井))による。
- (イ) 開口部補強材及び補強材取付け用金物は、防錆処理されたものとする。
- (ウ) 組立及び取付け用打込みピン、小ねじ、ボルト等は、亜鉛めっき処理されたものとする。

#### (2) JIS 形以外の場合

- (ア) 壁下地材の品質及び性能は、JIS 形製品製造所の仕様による。
- (イ) 開口部補強材及び補強材取付け用金物は、14. 5. 2(1) (イ) による。
- (ウ) 組立及び取付け用打込みピン、小ねじ、ボルト等は、14. 5. 2(1) (ウ) による。

### 14. 5. 3 を読み替える。

#### (1) JIS 形の場合

- (ア) スタッド、ランナ等は表14. 5. 1により、種類は特記による。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14. 5. 1 スタッド、ランナ等

| 部材等<br>種類 | スタッド<br>(mm) | ランナ<br>(mm) | 振れ止め<br>(mm) | 出入口及びこれに準ず<br>る開口部の補強材<br>(mm) | 補強材取付<br>け用金物<br>(mm) | スタッド<br>の高さによ<br>る区分<br>(mm) |
|-----------|--------------|-------------|--------------|--------------------------------|-----------------------|------------------------------|
| 50 形      | 50×45×0. 8   | 52×40×0. 8  | 19×10×1. 2   | —                              | —                     | 高さ 2. 7m<br>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<br>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<br>を超え<br>4. 5m 以下  |
| 100 形     | 100×45×0. 8  | 102×40×0. 8 |              | 2□ -75×45×15×2. 3              |                       | 高さ 4. 5m<br>を超え<br>5. 0m 以下  |

- (注) 1. ダクト類の開口部の補強材は、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。

- (イ) スタッドの間隔は、下地張りのある場合、450mm 程度とする。また、仕上材料となるボード又は壁紙若しくは塗装下地となるボードを直張りする場合、300mm 程度とする。

#### (2) JIS 形以外の場合

- (ア) スタッドの種類及びスタッドの間隔は、特記による。
- (イ) スタッドの種類に応じた長さ（支持スパン）による区分は、表 14. 5. 2 によるほか、製造所の仕様による。

表 14.5.2 スタッドの種類と高さ（支持スパン）による区分

| 部材・区分等<br>種類 | スタッド<br>(mm) | スタッド間隔<br>せっこうボード 9.5mm 又は 12.5mm<br>両面張りの場合 |          |
|--------------|--------------|--|----------|
|              |              | 300mm 程度                                     | 450mm 程度 |
| 4040 形       | 40×40        | 2.55m以下                                      | 2.20m以下  |
| 4045 形       | 40×45        | 2.75m以下                                      | 2.35m以下  |
| 4050 形       | 40×50        | 3.10m以下                                      | 2.55m以下  |

- (注) 1. 材軸方向は、強軸方向とする  
2. 高さ（支持スパン）は、床仕上げ面から天井仕上げ面までの内法高さとする。  
3. スタッドの高さに高低がある場合は、高い方を適用する。  
4. ボード片面張りの場合、スタッドを一段階大きい寸法にするか、スタッド間隔を一段階狭くする。

#### 14.5.4 を読み替える。

##### (1) JIS 形の場合

- (ア) ランナは、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。
- (イ) スタッドの上下は、ランナに差し込む。
- (ウ) 振れ止めは、床面ランナ下端から約 1.2m ごとに設ける。ただし、上部ランナ上端から 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。
- (エ) スペーサは、各スタッドの端部を押さえ、間隔 600mm 程度に留め付ける。
- (オ) 出入口及びこれに準ずる開口部の補強は、特記による。特記がなければ、次による。
- (a) 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 程度に溶接等で、組み立てたものを用いる。
- (b) 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。
- (c) 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を固定し、これに取り付ける。
- (カ) ダクト類の開口部の補強は、次による。  
なお、開口部の補強にあたり、取付け強度を必要とする場合は、監督員との協議による。
- (a) 開口部の上下の補強材は、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。
- (b) 縦の補強材は、開口部の上下の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。
- (c) 開口部のために切断されたスタッドは、開口部の上下の補強材にランナを固定し、これに取り付ける。
- (キ) スタッドがコンクリート壁等に添え付く場合は、スペーサで振れ止め上部を押さえ、必要に応じて、振れ止め上部のスタッドは、打込みピン等で固定する。
- (ク) そで壁の端部は、(オ) (a) により、スタッドに縦枠補強材と同材を添えて補強する。
- (ケ) 溶接した箇所は、表 18.3.2 [亜鉛めつ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。

##### (2) JIS 形以外の場合

- (ア) ランナは、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。

- (イ) スタッドの上下は、ランナに差し込む。
- (ウ) 壁の端部が躯体と接する場合は、ランナの端材を躯体に打込みピン等で固定しスタッドを差し込む。
- (エ) 木製建具の出入口及びこれに準ずる開口部の補強は、特記による。特記がなければ、製造所の仕様による。
- (オ) 開口部のために切断されたまぐさ部分のスタッドの固定方法は製造所の仕様による。
- (カ) 溶接した箇所の処理は、14.5.4.(1)(ケ)による。

## 15 章 左官工事

### 1 節 共通事項

#### 15.1.7 を追加する。

15.1.7  
せき板取外し後  
の 補 修

- (1) 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。
- (2) 外気温が 3℃以下になった時は補修作業を中止する。
- (3) 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          | 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。 |  |
|             | 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。  |  |
|             | 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。  |  |
| 調合割合及び混練り方法 |  | 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。                  |
| 工 法         | 補修における工法   | 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。 |
|             |  | 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。  |
|             |  | 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。                                   |

#### 15.1.8 を追加する。

15.1.8  
仕上施工前  
におけるひび割れ  
補 修

- (1) 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。
- (2) 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。
- (3) 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。

#### 15.1.9 を追加する。

15.1.9  
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。



### 3節 モルタル塗り

15.3.5  
工

法

15.3.5の表15.3.4(注)を読み替える。

- (1) 壁塗りは、次による。
- (ア) 下塗りは、次による。
- (a) 15.3.4(2)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の製造所の仕様により、全面に塗る。
- (b) 塗付けは、吸水調整材の乾燥後、塗残しのないよう全面に行う。
- (c) 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。
- (d) 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。
- (e) 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、次の塗付けを行う。ただし、気象条件等により、モルタルの接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。
- (イ) むら直しは、次による。
- (a) むらが著しい場合に行う。
- (b) むら直しが部分的な場合は、下塗りに引き続いて行い、(ア)の(c)から(e)までによる。
- (c) むら直し部分が比較的大きい場合は、(ア)(e)の後、吸水調整材を吸水調整材の製造所の仕様により全面に塗り付けたうえで、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接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。
- (ウ) 中塗りは、次による。
- (a) 下塗り又はむら直しの状態を見計らい、吸水調整材を吸水調整材の製造所の仕様により全面に塗り付ける。ただし、(イ)(c)による場合を除く。
- (b) 中塗りは、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。
- (エ) 上塗りは、次による。
- (a) 中塗りの状態を見計らい、吸水調整材を吸水調整材の製造所の仕様により全面に塗り付ける。
- (b) 上塗りは、下付けを行い、水引具合を見て上付けを施し、面、角、ちり回り等に注意し、次により、こてむらなく平らになるように仕上げる。
- ① 金ごて仕上げは、金ごてで塗り付け、定木ずりして木ごてで均した後、金ごてで押さえて仕上げる。
- ② 木ごて仕上げは、金ごてで塗り付け、定木ずりして木ごてで仕上げる。
- ③ はけ引き仕上げは、木ごてで均した後、金ごてで軽く押さえ、はけではけ目正しく、又は粗面に仕上げる。その際、はけに水を多量に含ませないようにする。
- (オ) 仕上げの種類は、次による。
- 仕上げの種類は、施工箇所に応じて、表15.3.4を標準とする。

表 15.3.4 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、15.6.4(5)(ウ)による。

- (カ) 目地は、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。
- (2) 床塗りは、次による。
- (ア) 15.3.4(1)の下地処理後、吸水調整材の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を行う。
- (イ) 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。

(ウ) 床の目地の目地割り及び種類は、特記による。特記がなければ、目地割 2 m<sup>2</sup>程度、最大目地間隔を 3 m 程度とし、目地の種類を押し目地とする。

(3) ラス下地モルタル塗りは、次による。

(ア) 下塗り(ラス付け)は、次による。

(a) 下塗り面は、モルタルをラス厚より 1 mm 程度厚くし、モルタルがラスを十分被覆するようにし、ラスが変形しない程度にこて圧を調整しながら塗り付ける。

(b) 下塗り面は、全面に金ぐしの類で荒らし目をつける。

(c) 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。

(d) 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た後、次の塗付けにかかる。ただし、気象条件等により、モルタルの接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。

(イ) むら直しは、次による。

(a) 塗厚が厚い場合又はむらが著しい場合は、むら直しを行う。

(b) むら直しは、下塗りに引き続いて行い、むら直し後、(ア)の(b)から(d)までを行う。

(ウ) 中塗りは、(1)(ウ)による。

(エ) 上塗りは、(1)(エ)による。

(オ) 仕上げの種類は、表 15.3.4 による。

(カ) 目地は、(1)(カ)による。

(4) タイル張り下地等の下地モルタル塗り及び下地調整塗材塗りは、次による。

(ア) 床は、次による。

(a) 塗厚は、全仕上げ厚さ、タイル厚さ等から定める。

(b) 床は、11.2.6 [施工] (2)(ウ)の場合を除き、(2)による。ただし、表面は、木ごてで仕上げる。

(イ) 壁は、次による。

(a) セメントモルタル張りタイル下地は、次による。

① 塗厚は、全仕上げ厚さ、タイル厚さ等から定める。

② 外装タイル張り下地モルタルの場合、コンクリートの表面の仕上がり状態は、表 6.2.5 [コンクリートの仕上りの平たんさの種別] の b 種とする。

③ タイル張りが、密着張り、改良圧着張り、マスク張り若しくはモザイクタイル張り又はセメント系厚付け仕上塗材の場合は、中塗りまで行い、仕上げは木ごて押えとする。

④ 下地モルタル面の精度は、モザイクタイルでは 2 m につき 3 mm 以下、小口平以上のタイルでは 2 m につき 4 mm 以下とする。

なお、精度について確認を行い、その結果を監督員に報告する。

(b) タイル接着剤張り下地は、次による。

① コンクリートの表面の仕上がり状態は、表 6.2.4 [打放し仕上げの種別] の A 種及び表 6.2.5 の a 種とする。

② コンクリート面への下地調整塗材塗りは 15.3.2(5)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) 2 回塗り、総厚 10 mm 以上とし、金ごてで押さえて仕上げ、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、その結果を監督員に報告する。

(c) (a) 及び (b) の下地モルタル塗り及び下地調整塗材塗りの確認は、次による。

① 屋外のタイル張り、屋内の吹抜け部分等のタイル張りの下地モルタル塗り及び下地調整塗材塗りは、硬化後、全面にわたり打診を行う。

なお、浮きについて確認を行い、その結果を監督員に報告する。

② 浮きについて、不具合が確認された場合は、直ちに補修を行う。

③ 外装タイル張り下地等の下地モルタル塗り及び下地調整塗材塗りの接着力試験は、特記による。

(ウ) 外壁の場合は、タイルの伸縮調整目地に合わせて幅 10 mm 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、構造体まで達するようにする。

## 6節 仕上塗材仕上げ

15.6.1  
適用範囲

### 15.6.1 を読み替える。

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。

15.6.2  
材 料

### 15.6.2 を読み替える。

- (1) 仕上塗材は、JIS A 6909 (建築用仕上塗材) による。ただし、内装仕上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。
- (2) 下地調整塗材は、JIS A 6916 (建築用下地調整塗材) による。ただし、内装仕上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。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) 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。
- (6) 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。
- (7) 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。
- (8) 設計図書に定められた防火材料は、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。

15.6.3  
施 工 一 般

### 15.6.3(5)から(7)を読み替える。

- (1) 15.1.3 の見本塗板は、所要量又は塗厚が工程ごとに確認できるものとする。
- (2) 仕上げ工程の放置時間等は、18.1.4 [施工一般] (8) による。
- (3) 施工場所の気温が低い場合は、18.1.6 [施工管理] (1) による。
- (4) 外部の仕上げ塗りは、降雨、多湿等により結露のおそれのある場合又は強風時には、原則として、行わない。
- (5) 仕上に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。
- (6) シーリング面に仕上塗材仕上げを行う場合、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。
- (7) 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。

15.6.4  
下 地 処 理

### 15.6.4 を読み替える。

- (1) 下地面の乾燥は、表 15.6.1 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 15.6.1 下地面の乾燥

| 事項 \ 下地 | モルタル面              | コンクリート素地、<br>P C のジョイント部分 |
|---------|--------------------|---------------------------|
|         | 夏季14日以上<br>冬季21日以上 | 夏季21日以上<br>冬季28日以上        |

- (2) 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。
- (3) 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9.9.1により、特記がなければ、PU-2とする。
- (4) 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(4)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。
- (5) モルタル下地の場合は、次による。
- (ア) 下地に浮き等の不良箇所がある場合は、補修する。
- (イ) 補修箇所は、サンダー掛けを行う等して平滑にする。
- (ウ) モルタルの仕上げは、表15.6.2により、仕上塗材の種類に応じた○印の仕上げとする。

表 15.6.2 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、<br>複層塗材Si、複層塗材E | ○          | ○   | ○   |
| 複層塗材RE、マスチック塗材               | —          | ○   | —   |

#### 15.6.5 を読み替える。

##### (1) 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。

##### (2) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

##### (3) 工程

工程は、表15.6.3による。

表15.6.3 薄塗材E（砂壁状）仕上の工程

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

#### 15.6.5

#### 薄 塗 材 E

## 15.6.6

## 厚塗材 C

## 15.6.6 を読み替える。

## (1) 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。

## (2) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

## (3) 工程

工程は、表15.6.4による。

表 15.6.4 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<br>( ( ) 内は仕上げ<br>処理を示す) | 調合<br>(質量比)    | 塗付け量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 塗り<br>回数 | 工程間隔時間        |                                |            |
|----|------|------|-----------------------------|----------------|------------------------------|----------|---------------|--------------------------------|------------|
|    |      |      |                             |                |                              |          | 工 程 内<br>間隔時間 | 工 程 間<br>間隔時間                  | 最終<br>養生時間 |
| 1  | 下塗り  |      | 厚塗材C<br>下塗り材                | 100            | 0.1以上                        | 1        | —             | 0.5時間以上                        | —          |
|    |      |      | 水                           | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |                                |            |
| 2  | 主材塗り | 基層塗り | 厚塗材C<br>主材                  | 100            | 3.0以上                        | 1        | —             | 3時間以上                          | —          |
|    |      |      | 水                           | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |                                |            |
| 3  | 主材塗り | 模様塗り | 厚塗材C<br>主材                  | 100            | 2.0以上                        | 1        | —             | 24時間以上<br>(凸部処理の場合<br>0.5時間以上) | —          |
|    |      |      | 水                           | 製造業者の指<br>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<br>上塗り材                | 100            | 0.3以上                        | 2        | 3時間以上         | —                              | 24時間以上     |
|    |      |      | 水又は<br>薄め液                  | 製造業者の<br>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。

## 15.6.7

## 厚塗材 E

## 15.6.7 を読み替える。

## (1) 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。

## (2) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

## (3) 工程

工程は、表15.6.5による。

表 15.6.5 厚塗材E仕上げの工程

| 工程 |      |      | 材料<br>( ( ) 内は仕上げ<br>処理を示す ) | 調合<br>( 質量比 )  | 塗付け量<br>( kg / m <sup>2</sup> ) | 塗り<br>回数 | 工程間隔時間        |  |            |
|----|------|------|------------------------------|----------------|---------------------------------|----------|---------------|--|------------|
|    |      |      |                              |                |                                 |          | 工 程 内<br>間隔時間 | 工 程 間<br>間隔時間                              | 最終<br>養生時間 |
| 1  | 下塗り  |      | 厚塗材E<br>下塗り材                 | 100            | 0.1以上                           | 1        | —             | 3時間以上                                      | —          |
|    |      |      | 水                            | 製造業者の<br>指定による | —                               |          |               |  |            |
| 2  | 主材塗り | 基層塗り | 厚塗材E<br>主材                   | 100            | 1.5以上                           | 1        | —             | 3時間以上                                      | —          |
|    |      |      | 水                            | 製造業者の<br>指定による | —                               |          |               |  |            |
| 3  | 主材塗り | 模様塗り | 厚塗材E<br>主材                   | 100            | 1.5以上                           | 1        | —             | 24時間以上<br>( 凸部処理は模様<br>塗り後0.5時間以<br>内に行う ) | —          |
|    |      |      | 水                            | 製造業者の<br>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<br>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<br>又は水                | 製造業者の<br>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。

## 15.6.8

## 複層塗材CE

## 15.6.8 を読み替える。

## (1) 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。

## (2) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

## (3) 工程

工程は、次による。

(a) ゆず肌状ローラー塗り仕上げは、表 15.6.6 による。

(b) 凹凸状吹付け仕上げは、表 15.6.7 による。

表15.6.6 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<br>(質量比)    | 塗付け量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 塗り<br>回数 | 工程間隔時間        |               |            |
|----|----------|---------------|----------------|------------------------------|----------|---------------|---------------|------------|
|    |          |               |                |                              |          | 工 程 内<br>間隔時間 | 工 程 間<br>間隔時間 | 最終<br>養生時間 |
| 1  | 下塗り      | 複層塗材CE<br>下塗材 | 100            | 0.1以上                        | 1        | —             | 3時間以上         | —          |
|    |          | 専用うすめ液<br>又は水 | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |               |            |
| 2  | 主材<br>塗り | 複層塗材CE<br>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<br>指定による | —                            |          |               |               |            |
| 3  | 上塗り      | 複層塗材CE<br>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<br>又は水 | 製造業者の<br>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15.6.7 複層塗材CE（凹凸状）の吹付け仕上げの工程

| 工程 |          | 材料              | 調合<br>(質量比)    | 塗付け量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 塗り<br>回数 | 工程間隔時間        |                                      |            |
|----|----------|-----------------|----------------|------------------------------|----------|---------------|--------------------------------------|------------|
|    |          |                 |                |                              |          | 工 程 内<br>間隔時間 | 工 程 間<br>間隔時間                        | 最終<br>養生時間 |
| 1  | 下塗り      | 複層塗材CE<br>下塗材   | 100            | 0.1以上                        | 1        | —             | 3時間以上                                | —          |
|    |          | 専用うすめ液<br>又は水   | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |                                      |            |
| 2  | 主材<br>塗り | 複層塗材CE<br>主材    | 100            | 0.7以上                        | 1        | —             | 1時間以上                                | —          |
|    |          | 水               | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |                                      |            |
| 3  | 模様<br>塗り | 複層塗材CE<br>主材    | 100            | 0.8以上                        | 1        | —             | 24時間以上<br>(凸部処理の場合<br>は1時間以内に行<br>う) | —          |
|    |          | 水               | 製造業者の<br>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CE<br>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<br>又は水   | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |                                      |            |

(注) 工程4は凸部処理仕上げの場合のみ行う。

## 15.6.9

## 複層塗材 S i

## 15.6.9 を読み替える。

## (1) 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。

## (2) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

## (3) 工程

工程は、次による。

(a) ゆず肌状ローラー塗り仕上げは、表15.6.8による。

(b) 凹凸状吹付け仕上げは、表15.6.9による。

表 15.6.8 複層塗材 S i（ゆず肌状）ローラー塗り仕上げの工程

| 工程 |          | 材料             | 調合<br>(質量比)    | 塗付け量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 塗り<br>回数 | 工程間隔時間        |               |            |
|----|----------|----------------|----------------|------------------------------|----------|---------------|---------------|------------|
|    |          |                |                |                              |          | 工 程 内<br>間隔時間 | 工 程 間<br>間隔時間 | 最終<br>養生時間 |
| 1  | 下塗り      | 複層塗材 Si<br>下塗材 | 100            | 0.1 以上                       | 1        | —             | 3 時間以上        | —          |
|    |          | 専用うすめ液<br>又は水  | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |               |            |
| 2  | 主材<br>塗り | 複層塗材 Si<br>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<br>指定による | —                            |          |               |               |            |
| 3  | 上塗り      | 複層塗材 Si<br>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<br>又は水  | 製造業者の<br>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 15.6.9 複層塗材 S i（凹凸状）の吹付け仕上げの工程

| 工程 |          | 材料              | 調合<br>(質量比)    | 塗付け量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 塗り<br>回数 | 工程間隔時間        |                                       |            |
|----|----------|-----------------|----------------|------------------------------|----------|---------------|---------------------------------------|------------|
|    |          |                 |                |                              |          | 工 程 内<br>間隔時間 | 工 程 間<br>間隔時間                         | 最終<br>養生時間 |
| 1  | 下塗り      | 複層塗材 Si<br>下塗材  | 100            | 0.1 以上                       | 1        | —             | 3 時間以上                                | —          |
|    |          | 専用うすめ液<br>又は水   | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |                                       |            |
| 2  | 主材<br>塗り | 複層塗材 Si<br>主材   | 100            | 0.7 以上                       | 1        | —             | 16 時間以上                               | —          |
|    |          | 水               | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |                                       |            |
| 3  | 模様<br>塗り | 複層塗材 Si<br>主材   | 100            | 0.8 以上                       | 1        | —             | 24 時間以上<br>(凸部処理の場合<br>は1時間以内に行<br>う) | —          |
|    |          | 水               | 製造業者の<br>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<br>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<br>又は水   | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |                                       |            |

(注) 工程 4 は凸部処理仕上げの場合のみ行う。



## 15.6.10

## 複 層 塗 材 E

## 15.6.10 を読み替える。

## (1) 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。

## (2) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

## (3) 工程

工程は、次による。

(a) ゆず肌状ローラー塗り仕上げは、表15.6.10による。

(b) 凹凸状吹付け仕上げは、表15.6.11による。

表15.6.10 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<br>(質量比)   | 塗付け量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 塗り<br>回数 | 工程間隔時間        |               |            |
|----|----------|---------------|------------------------------|----------|---------------|---------------|------------|
|    |          |               |                              |          | 工 程 内<br>間隔時間 | 工 程 間<br>間隔時間 | 最終<br>養生時間 |
| 1  | 下塗り      | 複層塗材E<br>下塗材  | 100                          | 0.1以上    | 1             | —             | 3時間以上      |
|    |          | 専用うすめ液<br>又は水 | 製造業者の<br>指定による               | —        |               |               |            |
| 2  | 主材<br>塗り | 複層塗材E<br>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<br>指定による               | —        |               |               |            |
| 3  | 上塗り      | 複層塗材E<br>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<br>又は水 | 製造業者の<br>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15.6.11 複層塗材E（凹凸状）の吹付け仕上げの工程

| 工程 | 材料               | 調合<br>(質量比)     | 塗付け量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 塗り<br>回数 | 工程間隔時間        |               |                                      |
|----|------------------|-----------------|------------------------------|----------|---------------|---------------|--------------------------------------|
|    |                  |                 |                              |          | 工 程 内<br>間隔時間 | 工 程 間<br>間隔時間 | 最終<br>養生時間                           |
| 1  | 下塗り              | 複層塗材E<br>下塗材    | 100                          | 0.1以上    | 1             | —             | 3時間以上                                |
|    |                  | 専用うすめ液<br>又は水   | 製造業者の<br>指定による               | —        |               |               |                                      |
| 2  | 基<br>層<br>塗<br>り | 複層塗材E<br>主材     | 100                          | 0.7以上    | 1             | —             | 16時間以上                               |
|    |                  | 水               | 製造業者の<br>指定による               | —        |               |               |                                      |
| 3  | 模<br>様<br>塗<br>り | 複層塗材E<br>主材     | 100                          | 0.8以上    | 1             | —             | 24時間以上<br>(凸部処理の場合<br>は1時間以内に行<br>う) |
|    |                  | 水               | 製造業者の<br>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E<br>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<br>又は水   | 製造業者の<br>指定による               | —        |               |               |                                      |

(注) 工程4は凸部処理仕上げの場合のみ行う。

## 15.6.11

## 複層塗材 R E

## 15.6.11 を読み替える。

## (1) 適用範囲

この項は、反応硬化形合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。

## (2) 材料

材料は、JIS A 6909（建築用仕上塗材）によるものとする。

## (3) 工程

工程は、次による。

(a) ゆず肌状ローラー塗り仕上げは、表15.6.12による。

(b) 凹凸状吹付け仕上げは、表15.6.13による。

表15.6.12 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<br>(質量比)    | 塗付け量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 塗り<br>回数 | 工程間隔時間        |                  |            |
|----|----------|----------------|----------------|------------------------------|----------|---------------|------------------|------------|
|    |          |                |                |                              |          | 工 程 内<br>間隔時間 | 工 程 間<br>間隔時間    | 最終<br>養生時間 |
| 1  | 下塗り      | 複層塗材RE<br>下塗材  | 100            | 0.1以上                        | 1        | —             | 16時間以上<br>72時間以内 | —          |
|    |          | 専用うすめ液<br>又は水  | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |                  |            |
| 2  | 主材<br>塗り | 複層塗材RE<br>主材   | 100            | 1.0以上                        | 1～2      | —             | 16時間以上<br>72時間以内 | —          |
|    |          | 水              | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |                  |            |
| 3  | 上塗り      | 複層塗材RE<br>上塗り材 | 100            | 0.25以上                       | 2        | 3時間以上         | —                | 24時間以上     |
|    |          | 専用うすめ液<br>又は水  | 製造業者の<br>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15.6.13 複層塗材RE（凹凸状）の吹付け仕上げの工程

| 工程 |          | 材料                   | 調合<br>(質量比)    | 塗付け量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 塗り<br>回数 | 工程間隔時間        |  |            |
|----|----------|----------------------|----------------|------------------------------|----------|---------------|--|------------|
|    |          |                      |                |                              |          | 工 程 内<br>間隔時間 | 工 程 間<br>間隔時間                                  | 最終<br>養生時間 |
| 1  | 下塗り      | 複層塗材RE<br>下塗材        | 100            | 0.1以上                        | 1        | —             | 16時間以上<br>72時間以内                               | —          |
|    |          | 専用うすめ液<br>又は水        | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |  |            |
| 2  | 主材<br>塗り | 基層塗り<br>複層塗材RE<br>主材 | 100            | 0.7以上                        | 1        | —             | 16時間以上   | —          |
|    |          | 水                    | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |  |            |
| 3  | 模様塗り     | 複層塗材RE<br>主材         | 100            | 0.8以上                        | 1        | —             | 24時間以上<br>72時間以内<br>(凸部処理の<br>場合は1時間<br>以内に行う) | —          |
|    |          | 水                    | 製造業者の<br>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RE<br>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<br>又は水        | 製造業者の<br>指定による | —                            |          |               |  |            |

(注) 工程4は凸部処理仕上げの場合のみ行う。

7節を読み替える。

## 7節 マスチック塗材塗り

15.7.1  
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。

15.7.2  
材 料

- (1) 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。
- (2) 内装仕上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。
- (3) 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。
- (4) 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。
- (5) 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。

15.7.3  
施 工 一 般

施工一般は、15.6.3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。

15.7.4  
マスチック塗材  
塗 り

- (1) マスチック塗材塗りの種別は表15.7.1によるものとし、種別及び仕上は、特記による。

表15.7.1 マスチック塗材の種別及び仕上

| 種別                  | 用途区分 | 仕上                             |
|---------------------|------|--------------------------------|
|                     |      | 凹凸状模様                          |
| マスチック塗材A<br>(有機質)   | 内外装用 | MR-A、<br>MR-AE <sup>(注)1</sup> |
| マスチック塗材C<br>(セメント系) | 内装用  | MR-CE <sup>(注)1</sup>          |

- (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。

- (2) 工程

工程は、表 15.7.2 による。

表15.7.2 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<br>希釈率 (%) | 塗付け量<br>(kg/m <sup>2</sup> ) | 工程間隔時間 |
|------|----|----------------|----------------------|-------------------|----------------|------------------------------|--------|
| A・AE | 1  | 主材塗り           | マスチック塗材A             |                   | 水<br>0～5       | 1.2以上                        | 16時間以上 |
|      | 2  | 仕上材塗り<br>(1回目) | マスチック<br>A、C<br>用仕上材 | EP-G<br>(エマルジョン形) | 水<br>0～10      | 0.1以上                        | 5時間以上  |
|      | 3  | 仕上材塗り<br>(2回目) |                      | EP-G<br>(エマルジョン形) | 水<br>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<br>(1回目) | マスチック<br>A、C<br>用仕上材 | EP-G<br>(エマルジョン形) | 水<br>0～10      | 0.1以上                        | 5時間以上  |
|      | 3  | 仕上材塗り<br>(2回目) |                      | EP-G<br>(エマルジョン形) | 水<br>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ーを使用する。  
 5. 下地処理は、15.5.4による。

- (3) 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。
- (4) 塗付けは、多孔質のハンドローラーを用い、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。
- (5) 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。
- (6) 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。

13 節を追加する。

### 13 節 防水モルタル塗り

15.13.1  
適用範囲

この節は、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。

15.13.2  
材料、調合、塗り厚

- (1) 防水剤は、製造所の製品とする。
- (2) 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。
- (3) 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。また、壁の場合は、2 回に分けて塗り付ける。
- (4) 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。

14 節を追加する。

### 14 節 パーライトモルタル塗り

15.14.1  
適用範囲

- (1) 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。
- (2) パーライトモルタルの適用は特記による。
- (3) この節に記載のない事項は、2節による。

15.14.2  
材料、調合

- (1) パーライトは、特記がなければ、製造所の仕様による。
- (2) 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 共通事項

#### 16.1.5 を読み替える。

16.1.5  
施 工 一 般

- (1) 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。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 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(1)を読み替える。

16.2.2  
性能及び構造

- (1) 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、機材の品質判定・調達基準の「3 機材の調達基準」による。
- (2) アルミニウム製建具の性能値等
  - (ア) 耐風圧性、気密性及び水密性の等級並びに枠の見込み寸法は、特記による。特記がなければ、外部に面する建具をコンクリート系下地又は鉄骨下地に取り付ける場合は、表 16.2.1、木下地に取り付ける場合は、表 16.2.2 により、種別は特記による。

表 16.2.1 外部に面するアルミニウム製建具の性能等級等  
(コンクリート系下地及び鉄骨下地)

| 性能項目<br>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 <sup>(注)</sup> |
| B種         | S-5  |     |     |                   |
| C種         | S-6  | A-4 | W-5 | 特記による             |

(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。

表 16.2.2 外部に面するアルミニウム製建具の性能等級 (木下地)

| 性能項目<br>種別 | 耐風圧性 | 気密性 | 水密性 | 枠の見込み寸法(mm) |
|------------|------|-----|-----|-------------|
| D種         | S-2  | A-3 | W-3 | 特記による       |
| E種         | S-3  | A-3 | W-3 | 特記による       |

(注) D種及びE種を使用する場合は、木造構造物の高さ13m以下とする。

- (イ) 防音ドア、防音サッシとする場合の遮音性の等級は、特記による。
- (ウ) 断熱ドア、断熱サッシとする場合の断熱性の等級は、特記による。

#### 16.2.5(2)(ア)(b)を読み替える。

16.2.5  
工 法

- (1) 加工及び組立は、次による。
  - (ア) 枠、くつずり、水切り板等のアンカーは、建具に適したものとし、両端から逃げた位置から、間隔 500mm 以下に取り付ける。
  - (イ) 雨水浸入のおそれのある接合部には、その箇所に適したシーリング材又は止水材を用いて止水処理を行う。
  - (ウ) 水切り板、ぜん板等は、特記による。
  - (エ) 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。
  - (オ) 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。

(2) 取付けは、次による。

(ア) コンクリート系下地の場合は、次による。

(a) くさびかい等により仮留め後、サッシアンカーをコンクリートに固定された鉄筋類に溶接又はサッシアンカーをコンクリートに固定された下地金物にねじ等で留め付ける。

(b) 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、モルタル詰めには先立ち、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。

(c) 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。

(イ) 鉄骨下地の場合は、次による。

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 18.3.2 [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。

(ウ) 木下地の場合は、次による。

(a) まぐさ、窓台、柱、方立等に、くさびかい等により仮留め後、アンカーをステンレス製木ねじ、釘等で堅固に留め付ける。

なお、アンカーは、両端から逃げた位置から、間隔 500 mm 以下に取り付ける。

(b) 外部に面する建具回りの止水処理は、次による。

① 外壁開口部の窓台と柱の入隅部は、水密性を確保するものとし、建具枠材角部防水役物等を用いてすき間が生じないように止水処理を施し、建具を取り付ける。

② 建具回りにおいて、両面粘着防水テープを建具枠のフィンと柱や間柱等にまたがるように張る。また、建具両縦枠、上枠と下から順に張る。その際、両縦枠の両面粘着防水テープの上端が上枠の両面粘着防水テープを突き抜けないように張る。

③ 窓業系サイディング [20 章 5 節 サイディング工事] に取り付ける建具は、建具の下枠の水切りをサイディング表面から 30mm 程度出す。

④ 内付け建具は、建具の製造所の仕様により、適用は特記による。

(c) FRP 系塗膜防水 [9 章 7 節 FRP 系塗膜防水] と建具が取り合う場合は、FRP 系塗膜防水工事を施工した後、建具の取付けを行うものとし、建具の取付けは次による。

① 建具の下枠と縦枠の釘打ちフィンと FRP 防水層の間にシーリング材を隙間が生じないように充填する。下枠のねじ打ち部にドリルで下穴を施した後、ねじ止めし、ねじ頭にシーリング材を塗布する。

② 建具の取付けにより、建具と建具取付け下地に隙間が生じた場合には、建具釘打ちフィンの裏側にパッキン材を設ける。

③ バルコニー内側の外壁及び手すり壁の下端に設置する水切りは、その上端部が、防水層の上端部から 50 mm 程度下がった位置になるように取り付け、水切りと建具取合い部にシーリングを施す。

④ 建具縦枠の防水テープは外壁下端の水切り立上り部にかぶせ、連続して張る。

### 3節 樹脂製建具

#### 16.3.2(1)を読み替える。

16.3.2  
性能及び構造

(1) 建具の品質及び構造は、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。

(2) 樹脂製建具の性能値等

(ア) 耐風圧性、気密性及び水密性の等級並びに枠の見込み寸法は、特記による。特記がなければ、外部に面する建具をコンクリート系下地又は鉄骨下地に取り付ける場合は、表16.3.1、木下地に取り付ける場合は、表16.3.2により、種別は特記による。

表 16.3.1 外部に面する樹脂製建具の性能等級等  
(コンクリート系下地及び鉄骨下地)

| 性能項目<br>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  |     |     |             |

表 16.3.2 外部に面する樹脂製建具の性能等級等 (木下地)

| 性能項目<br>種別 | 耐風圧性 | 気密性 | 水密性 | 枠の見込み寸法(mm) |
|------------|------|-----|-----|-------------|
| D種         | S-2  | A-4 | W-3 | 特記による       |
| E種         | S-3  |     |     |             |

(注) D種及びE種を使用する場合は、木造建築物の高さ13m 以下とする。

(イ) 防音ドア、防音サッシとする場合の遮音性の等級はT-1 又はT-2とし、適用は特記による。

(ウ) 断熱ドア、断熱サッシとする場合の断熱性の等級は、特記による。特記がなければ、外部に面する建具は表16.3.3により、断熱性の等級は特記による。

表16.3.3 外部に面する樹脂製建具の断熱性の等級

| 断熱性の等級 | 熱貫流率(W/(m <sup>2</sup> ・K)) |
|--------|-----------------------------|
| H-4    | 2.9 以下                      |
| H-5    | 2.3 以下                      |
| H-6    | 1.9 以下                      |
| H-7    | 1.5 以下                      |
| H-8    | 1.1 以下                      |

(エ) 外部に面する建具の日射熱取得性の等級は、特記による。

### 4節 鋼製建具

#### 16.4.2(1)を読み替える。

16.4.2  
性能及び構造

(1) 玄関ドアの品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質判定・調達基準の「3 機材の調達基準」による。

(2) 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。

(3) 耐風圧性、気密性、水密性、遮音性、断熱性、面内変形追随性等の等級及び種類は特記による。

(4) 鋼製建具の性能値

- (ア) 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、等級は特記による。

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 |

- (イ) 耐震ドアとする場合の面内変形追随性の等級は、特記による。  
(ウ) (ア) 及び (イ) 以外は、16.2.2(2) の (イ) 及び (ウ) による。

## 5 節 鋼製軽量建具

### 16.5.2(1)を読み替える。

16.5.2  
性能及び構造

- (1) 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。
- (2) 鋼製軽量建具の性能値
- (ア) 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。
- (イ) 耐震ドアとする場合の面内変形追随性の等級は、特記による。
- (ウ) (ア) 及び (イ) 以外は、16.2.2(2) の (イ) 及び (ウ) 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

- (1) 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。
- (2) 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。
- (3) 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。
- (4) 表面材の合板の種類及び品質等は、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。
- (5) 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

(1) 和ふすま

(ア) 寸法、形状は特記による。

(イ) 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

| 部材種別   |           | I 型（在来型）  | II 型（チップ型）  |
|--------|-----------|---|---|
| 周囲縁    |           | 杉、ひのき、さわら、米杉、スプルー、ノール、アガチス等のむく材、集成材及び単板積層材                        |   |
| 下地     | 周囲骨<br>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。<br>なお、べた張りは黒紙又は柴紙とする。 | 耐水高圧紙（350g/㎡厚さ 0.52mm）張りの上、袋張り（3 枚がけ以上）とする。<br>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、寸法及び下張りの紙の坪量等を軽減することができるものとする。  
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。

(2) 量産ふすま

(ア) 寸法、形状は特記による。

(イ) 周囲縁の色、柄は特記による。

16.7.6  
紙張り障子

(1) 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。

(2) 上・下棧は、縦かまちにほぞ差しとする。

(3) 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。

(4) 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 を読み替える。

16.8.1 適用範囲 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 を読み替える。

16.8.2 一般事項 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 を読み替える。

16.8.3 種類、材質、仕上がり及び寸法 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<br><br>(勝手口含む) | サムターン付き<br>シリンダー面付箱錠                     | ・レバーハンドル<br>・プッシュプルハンドル | ・ステンレス<br>(SUS304)<br>・アルミ        | 16.8.2 に示す基準<br>による。                                    |
|                     | サムターン付き<br>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<br>(SUS304)<br>・アルミ<br>・黄銅 | 錠の見えがかりの<br>主要部分の材質は<br>ス テ ン レ ス<br>(SUS304) ヘアラインとする。 |
|                     | 内締り錠<br>(適用は特記による)                       |                         |                                   |   |
| 便所                  | 内締り錠                                     |                         |                                   |   |
| 補助錠                 | シリンダー本締錠                                 | —                       | ・ステンレス<br>(SUS304)<br>・アルミ        |   |
| 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<br>適したものとし、特記による。 | ・レバーハンドル<br>又は、にぎり玉     |                                   |   |

(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(3)を追加する。

16.8.4 鍵 (1) 各住戸玄関扉用及び勝手口扉  
(ア) 錠前の種別は特記による。特記がなければ、サムターン付シリンダー面付箱錠とする。  
ただし、次のいずれかの措置を講じた場合は、シリンダー彫込箱錠とすることが出来る。  
(a) 補助錠として、シリンダー本締錠（補助錠）を設け、二重ロックとした場合。ただし、シリンダー本締錠は、シリンダー彫込箱錠と同一製造所の製品とする。  
(b) 錠前のデッドボルトが屋外側から見えず、かつ、触れないよう、召し合わせ又は L 型フロントを設けた場合。  
(イ) タンブラー類の本数は特記による。特記がなければ、6 本以上とする。  
(ウ) 鍵の本数は特記による。特記がなければ、扉 1 箇所につき 3 本を 1 組とする。  
(エ) コンストラクションキー装置の取付けは特記による。  
(2) 引違い戸、引違い窓  
(ア) 接地階及びその直上階並びに共用廊下に面する建具の締り金物（クレセント等）は、面格子のない場合、鍵付きとする。

- (イ) (ア)の鍵付きの仕様は次による。
- (a) 鍵違いの種類は特記による。特記がなければ、6種類以上とする。
  - (b) 隣住戸とは同一の鍵とならないよう配置する。
  - (c) 鍵の本数は特記による。特記がなければ、1住戸につき3本とする。
- (3) その他
- (ア) 浴室、便所、各居室及び間仕切り扉用の錠前は、内締錠（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。
- (イ) 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締錠を設け、二重ロックとする。
- (ウ) 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。
- なお、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

17章 カーテンウォール工事は、読み替え及び追加しない。

## 18章 塗装工事

18章 塗装工事は、読み替え及び追加しない。

## 19 章 内装工事

### 1 節 共通事項

19.1.4  
材 料 一 般

#### 19.1.4 を追加する。

- (1) 内装材料の種類、品質、形状及び寸法は、特記による。特記がなければ、ほか各節に示すところによる。
- (2) 接着剤
  - (ア) 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。
  - (イ) 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。

- (1) 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。
- (2) モルタル塗り下地の工法は、15.3.5[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。
- (3) 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。
- (4) 接着剤
  - (ア) 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。
  - (イ) 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。
  - (ウ) 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(1)を読み替える。

- (1) ビニル床シートは、JIS A 5705（ビニル系床材）に基づき、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

| 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 <sup>2</sup> 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。

- (2) ビニル床タイルは JIS A 5705 に基づき、種類の記号、色柄、寸法、厚さ等は特記による。特記がなければ、種類の記号は K T、厚さ 2.0mm とする。
- (3) 特殊機能床材
  - (ア) 帯電防止床シートの種類、性能、厚さ等は、特記による。
  - (イ) 帯電防止床タイルの種類、性能、寸法、厚さ等は、特記による。
  - (ウ) 視覚障害者用床タイルの種類及び形状は、特記による。
  - (エ) 耐動荷重性床シートの種類、厚さ等は、特記による。
  - (オ) 防滑性床シートの種類、厚さ等は、特記による。
  - (カ) 防滑性床タイルの種類、寸法、厚さ等は、特記による。
- (4) ビニル幅木の材質の種類、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。
- (5) 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、色柄、種類、厚さ、寸法等は、特記による。

(6) 接着剤

(ア) 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)に基づき、主成分による区分は表 19.2.2 による施工箇所に応じたものとする。ただし、ホルムアルデヒド放散量による区分は、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、19.3.2(6)(ア)に準じた粘着はく離形とすることができる。

表19.2.2 接着剤の主成分による区分と施工箇所

| 主成分による区分  | 施工箇所 <sup>(注)</sup>   |
|---|---|
| 酢酸ビニル樹脂系溶剤形<br>ビニル共重合樹脂系溶剤形<br>アクリル樹脂系エマルション形<br>ウレタン樹脂系<br>ゴム系ラテックス形 | 一般の床、幅木等  |
| エポキシ樹脂系<br>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、床下防湿層のない土間、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、耐動荷重性床シートの場合、化学実験室等 |

(注) 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。

(イ) ゴム床タイル用接着剤は、JIS A 5536 に基づき、主成分による区分は表 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による区分は、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主成分による区分と施工箇所

| 主成分による区分           | 施 工 箇 所 <sup>(注)</sup>  |
|--------------------|---|
| ウレタン樹脂系<br>ゴム系溶剤形  | 一般の床、幅木等  |
| エポキシ樹脂系<br>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、床下防湿層のない土間、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) 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。

(7) 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、床材の製造所又は接着剤の製造所の指定する製品とする。

(8) 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とする。

19.2.3(1)(ウ)及び(2)を読み替える。

(1) 下地は、次による。

(ア) モルタル塗り下地は 15.3.5 [工法] (2)により施工後 14 日以上、コンクリート下地は 15.4.3 [工法] により施工後 28 日以上放置し、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。

(イ) セルフレベリング材塗り下地は、15.5.5 [工法] による。

(ウ) 内装床下地は、10 節又は 11 節により、適用は特記による。

(エ) (ア)から(ウ)まで以外の下地の工法は、特記による。

(2) ビニル床シート張りは、次による。

(ア) 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。

(イ) 本敷き及び張付けは、次による。

(a) 施工に先立ち、下地面の清掃を行った後、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。

(b) 張付けは、接着剤を所定のくし目ごてを用い、下地面へ均一に塗布し、空気だま

19.2.3  
施

工

- り、不陸、目違い等のないように、べた張りとする。
- (c) 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、接着剤が硬化するまで養生を行う。
- (ウ) 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。
- (a) 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。
- (b) 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。
- (c) 充填後はヘラ仕上げとする。
- (エ) 目地処理する場合の工法は、特記による。特記がなければ、熱溶接工法とし、次による。
- (a) はぎ目及び継目の溝切りは、ビニル床シート張付け後、接着剤が硬化した状態を見計らい、溝切りカッター等を用いて行う。
- (b) 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。
- (c) 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溶融し、余盛りができる程度に加圧しながら行う。
- (d) 溶接完了後、溶接部が完全に冷却した後、余盛りを削り取り、平滑にする。
- (オ) 接着剤の硬化後、全面を清掃する。
- (3) ビニル床タイル及びゴム床タイル張りは、次による。
- (ア) 張付けは、下地面の清掃を行った後、接着剤を所定のくし目ごてを用い下地面の全面に均一に塗布し、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。
- (イ) 接着剤の硬化後、全面を清掃する。

## 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。

## 6節 畳敷き

### 19.6.2(4)(5)を追加する。

- (1) 畳は、表 19.6.1 により、種別は特記による。

表19.6.1 畳の種別

| 種別         |       | A種                                | B種                   | C種                   | D種 <sup>(注)2</sup>                      |
|------------|-------|-----------------------------------|----------------------|----------------------|---|
| 畳の構成       | 畳床    | WR-1                              | WR-2                 | PS-C <sup>(注)1</sup> | KT-I<br>KT-II<br>KT-III<br>KT-K<br>KT-N |
|            | 畳表    | J1                                | C1                   | C2                   |   |
| 畳べり        |       | 畳べりは、JIS L 3108(畳べり地)に準じたべり地      |                      |                      |   |
| べり下紙       |       | 厚紙とハトロシ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<br>(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) 1. C 種の場合の畳床は、JIS A 5901 (稲わら畳床及び稲わらサンドイッチ畳床) に基づく、PS-C20又はPS-C25 による。

2. D 種の場合の畳床の記号は、特記による。

- (2) 衝撃緩和型畳  
衝撃緩和型畳の品質及び性能は、特記による。特記がなければ、製造所の仕様による。
- (3) 畳は、JIS A 5902(畳)に基づき、裏面の中心付近に表示をする。ただし、軽易な場合は、監督員の承諾を受けて、省略することができる。
- (4) うす畳は、次によるほか、特記による。特記がなければ、機材の品質判定・調達基準の「2 機材の品質判定基準」による。
- (ア) 仕上がり厚さは15mmとする。
- (イ) 端部処理は、完全縫着又は同等の端部処理とする。ただし、タッカーは不可とする。
- (5) 畳の防虫処理
- (ア) 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・調達基準の「2 機材の品質判定基準」による。
- (a) 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。
- (b) 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。
- (c) 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。
- (イ) 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、(ア)の(b)又は(c)による処理を行う。
- (ウ) 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。

## 7節 せっこうボード、その他ボード及び合板張り

### 19.7.2(2)から(4)を読み替える。

- (1) 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。

表 19.7.1 ボード類の規格

| 規格番号       | 規格名称                       |
|------------|----------------------------|
| JIS A 5404 | 木質系セメント板                   |
| 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) |
| JIS A 5440 | 火山性ガラス質複層板 (VSボード)         |
| JIS A 5905 | 繊維板                        |
| JIS A 5908 | パーティクルボード                  |
| JIS A 6301 | 吸音材料                       |
| JIS A 6901 | せっこうボード製品                  |

(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。

### (2) 合板

- (ア) 「合板の日本農林規格」に基づき、種類等は、次による。
- 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、接着の程度は湿潤状態となる場所に使用する場合は1類、その他を2類とする。
- (a) 普通合板は、「合板の日本農林規格」第4条「普通合板の規格」に基づき、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。

- (b) 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」に基づき、化粧板の樹種名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。
- (c) 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」に基づき、化粧加工の方法（オーバーレイ、プリント、塗装等）、表面性能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。
- (イ) 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、次のいずれかによる。
- (a) F☆☆☆☆
  - (b) 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）
  - (c) 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）
  - (d) 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）
- (エ) 難燃処理表示合板
- (a) 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。
  - (b) 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。
  - (c) 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。
- (4) 釘及びドリリングタッピンねじ（スクリュー釘）等
- (ア) 使い分けは、次による。
- (a) 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。
  - (b) 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。
  - (c) 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。
  - (d) 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。
  - (e) 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。
- (イ) 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。
- (4) 接着剤は、JIS A 5538（壁・天井ボード用接着剤）により、より、種別は表 19.7.3 による。ただし、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。
- (5) せっこうボード直張り工法に用いるせっこう系直張り用接着材は、せっこうボードの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

| 被着面<br>被着材   | 適用接着剤   |                 |
|--|---|-----------------|
|  | 木下地   | コンクリート下地        |
| せっこうボード<br>化粧せっこうボード<br>シーリングせっこうボード<br>強化せっこうボード<br>不燃積層せっこうボード<br>けい酸カルシウム板<br>パーティクルボード<br>普通硬質せっこうボード<br>シーリング硬質せっこうボード<br>化粧硬質せっこうボード<br>構造用せっこうボード<br>吸放湿せっこうボード | 酢酸ビニル樹脂系溶剤形（片面塗付け）、合成ゴム系溶剤形※（両面塗付け）           | —               |
| 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   | 酢酸ビニル樹脂系エマルジョン形（片面塗付け）、合成ゴム系溶剤形※（片面塗付け、両面塗付け） | 合成ゴム系溶剤形（両面塗付け） |

（注）※仮留め不要。

(6) 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。

(7) 継目処理に用いるテープ及び付属金物は、せっこうボードの製造所の指定する製品とする。

(8) 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）に基づくアクリル系、ポリウレタン系等のシーリング材又は(6)のジョイントコンパウンドとする。

### 19.7.3(1)を読み替える。

(1) 壁のボードの仕上げ面は、縦張りとする。

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。

(2) ボード及び合板の張付けは、目地通りよく、不陸、目違い等のないように行う。

(3) 接着剤を用いる場合、施工中及び施工後、気温が5℃以下になると予想される場合は、施工を行わない。ただし、採暖等の養生を行う場合は、この限りでない。

(4) ボード及び合板の張付けは、次による。

(ア) ボード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<br>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 |         |

(イ) ボード類を下地張りの上に張る場合は、接着剤を主とし、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。

(ウ) 合板類の張付けは表19.7.5により、種別は特記による。

19.7.3  
工

法

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る。必要に応じて、接着剤を使用する。              |

(5) 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は、次による。

- (ア) コンクリート等の下地は、接着に支障がないよう表面を清掃し、下地に適したプライマーで処理し、乾燥させたものとする。
- (イ) 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

| 施工箇所            | 接着材の間隔(mm) |
|-----------------|------------|
| 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    |

(ウ) 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。

(エ) 断熱材下地の場合は、下地に適したプライマーで処理後、直張り用接着材を下地に下こすりをして、こて圧をかけた後、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。

(オ) 張付けは、セッコウボードの表面を定規でたたきながら、上下左右の調整を行う。

(カ) 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。

(6) セッコウボードの目地工法等

(ア) セッコウボードの目地工法は、表19. 7. 7により、適用は特記による。

(イ) セッコウボードの目地工法に応じたセッコウボードのエッジの種類は表19. 7. 7により、突付け工法及び目透し工法の場合は特記による。

表 19. 7. 7 セッコウボードの目地工法

| 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  | テーパエッジ、ベベルエッジ  |
| 突付け工法   | ベベルエッジ、スクエアエッジ |
| 目透し工法   |                |

(ウ) 継目処理工法は、次による。

(a) テーパーエッジの場合、ボードへり折り面どうしの継目の処理は次による。

① 下塗り及びテープ張りは次による。

継目部分の溝(テーパエッジ部分)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による下塗りを省略することができる。

② 中塗りは次による。

下塗りが乾燥した後、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 上塗りは次による。

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、さらに、平滑に仕上げる。

(b) ベベルエッジの場合、ボードへり折り面どうしの継目の処理は次による。

① 下塗り及びテープ張りは次による。

継目部分のV溝にジョイントコンパウンドを埋め込みながら、その周辺を平らに仕上げる。ジョイントテープ張りは、テープエッジのテープ張りに準ずる。

なお、グラスメッシュテープを使用する場合は、グラスメッシュテープの中心に目地部分がくるように合せて圧着し、その上からジョイントコンパウンドを塗り、平らに仕上げる。

② 中塗りは、(a)②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、幅 400～500mm 程度に塗り広げる。

③ 上塗りは、(a)③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、幅 500～600mm 程度に塗り広げる。

(c) 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付けとし、(b)に準じて行う。

(d) 入隅部及び出隅部の処理は、次による。

① 入隅部は、ジョイントテープ等を2つに折ってL形にコーナーに当て、(イ)(a)の①及び②に準じて行う。

② 出隅部は、(a)の①及び②に準じて行い、ジョイントテープに替えコーナー保護金物等を使用する。

(エ) 突付け工法は、ボードへり折り面どうしを突き合わせて張る。

(オ) 目透し工法は、ボードへり折り面どうしの継目に底目地をとり、隙間をあけて張る。

(カ) その他部分の処理は、次による。

(a) 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せっこうボード面と平らになるように塗り付け、平滑に仕上げる。

(b) せっこうボード張りの四周部、設備器具との取合い部等の隙間には、適切な充填材を充填する。

## 10 節 発泡プラスチック系床下地張り工法

### 19.10.1(1)を読み替える。

(1) 品質及び適用区分

(ア) 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・調達基準の「2 機材の品質判定基準」による。

(イ) 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。

表 19.10.1 発泡プラスチック系床下地材の適用区分

| 部位                                    | 発泡プラスチック系床下地材 |
|---------------------------------------|---------------|
| 基準階における床下地<br>(洗面所・脱衣室、和室、物入、押入等を除く)  | 発泡（基準階タイプ）    |
| 1階（最下階）の床下地<br>(洗面所・脱衣室、和室、物入、押入等を除く) | 発泡（1階タイプ）     |
| 和室の床下地                                | 発泡（和室タイプ）     |

(2) 発泡プラスチック系床下地材は、JIS A 9521（建築用断熱材）とし、材質は次による。ただし、ホルムアルデヒド放散量は、F☆☆☆☆とする。

(ア) 発泡（1階タイプ）及び発泡（基準階タイプ）は、製造所の仕様による。

(イ) 発泡（和室タイプ）は、製造所の仕様によるものとする。

19.11.1  
材

料

- (3) 発泡（基準階タイプ）及び発泡（1階タイプ）は、栈付とする。
- (4) 寸法は約 600×900mm とし、厚さは特記による。特記がなければ、次による。
- (ア) 発泡（基準階タイプ）及び発泡（1階タイプ）は、床仕上げ高 100～140mm とする。
- (イ) 発泡（和室タイプ）は床仕上げ高 102～143mm とする。
- (5) 下張り用合板
- (ア) 下張りに使用する合板の品質は、12.2.1 [木材] (6) (ア) による。
- (イ) 下張り用合板の厚さは、特記による。
- (6) 発泡プラスチック系床下地材をコンクリート面に施工する際に使用する材料（モルタル、空ねりモルタル及び接着剤等）は、製造所の仕様による。
- (7) 発泡プラスチック系床下地材のパネルは、現場搬入時に質量を次により測定し、その平均値が製造所の定める質量下限値以上であることを確認する。
- なお、当初搬入時には、パネル及び質量について、監督員の立会い、確認を受ける。
- (ア) 質量測定方法は、パネルを 5 枚抽出して、それぞれの質量を測定し、平均値を算出する。
- (イ) (ア) の測定結果報告書を監督員に提出する。

## 11 節 乾式遮音二重床下地張り工法

### 19.11.1 を読み替える。

- (1) 品質及び適用区分
- (ア) 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・調達基準の「2 機材の品質判定基準」による。
- (イ) 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<br>(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<br>(洗面所・脱衣室、和室、物入、押入等を除く) | 乾式（1 階タイプ） <sup>(注)</sup> |
| 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、発泡プラスチック断熱材単体張り（FP 板）をスラブ下に張るものとする。

- (2) ベースパネルに使用するパーティクルボードは、12.2.1 [木材] (6) (ウ) による。
- (3) 下張りに使用する合板の品質は、12.2.1 [木材] (6) (ア) による。
- (4) パーティクルボードと下張り用合板の厚さは特記による。特記がなければ表 19.11.2 による。

表 19.11.2 パーティクルボードと下張り用合板の厚さ（単位：mm）

| 下張り用合板の有無 | パーティクルボードの厚さ | 下張り用合板の厚さ |
|-----------|--------------|-----------|
| 合板無しの場合   | 25 以上        | —         |
| 合板有りの場合   | 25 以上        | 5.5 以上    |
|           | 20           | 12 以上     |

- (5) システム根太を使用する場合の根太材及び緩衝材の寸法等は、製造所の仕様による。
- (6) 支持脚に使用するボルト、ナット、防振ゴムの材質及び寸法は、製造所の仕様による。
- (7) 支持脚を固定する接着剤は、製造所の仕様による。
- (8) ベースパネル及び根太システムは製造工場出荷時に穴加工、マーキング等により支持脚の標準的な取付位置が明確に示されているものとする。
- (9) ベースパネルには製造所名、製造年月日及び品質を表示する。
- (10) 防振ゴムの硬度は、製造所の仕様によるものとし、硬度を示す刻印等を行うものとする。

19.11.2  
施

工

- (11) ベースパネルは、現場搬入時に質量を次により測定し、その平均値が製造所の定める質量下限値以上であることを確認する。また、当初搬入時にベースパネル、支持脚等及び質量について監督員の立会い、確認を受ける。
- (ア) 量測定方法は、パネルを 5 枚抽出して、それぞれの質量を測定し、平均値を算出する。
- (イ) (ア)の測定結果報告書を監督員に提出する。

#### 19.11.2 を読み替える。

- (1) 床下地材種別に応じ、床高 100～230mm、床ふところ 50～175mm を確保する。
- (2) システム根太を使用する場合は、ベースパネル敷込み前に周囲の壁面との間に隙間をあけて根太材を取り付ける。
- (3) ベースパネルの敷き込みは、壁際から適切な隙間を確保して 1 枚敷き込むごとに水平を確認のうえ、レンガ張りにより配置する。
- (4) ベースパネル敷き込み後、ビス又は釘打ちにより支持脚に固定し、ベースパネルの水平を再確認後、支持脚部の穴に接着剤を注入する。
- (5) 下張り用合板を使用する場合の下地材への留め付けは、表 19.11.3 による。

表 19.11.3 下張り用合板留め付け

| 下張り用合板厚さ | 釘の種類   | 標準釘本数<br>900×1,800 の場合 |
|----------|--|------------------------|
| 12～9mm   | スクリー釘<br>(胴部径 1.8mm 以上、長さ 32mm)  | 短辺方向 5 列<br>長辺方向 8 列   |
| 5.5mm    | スクリー釘<br>(胴部径 1.7mm 以上、長さ 25mm)又は、巾 7 ステ<br>ーブル釘(線径 1.1mm 以上、長さ 25mm 以上) | 短辺方向 6 列<br>長辺方向 9 列   |

- (6) 下張り用合板の留め付けに当たっては、下張り用合板にベースパネル目地位置の墨出しを行い、適切な位置へ釘打ちする。
- (7) 壁面や配管立上がり部、敷居、框等とベースパネル及び下張り用合板の小口面が接触しないよう適宜隙間を設ける。
- (8) 施工完了後は、床きしみ音がなく、床下地面のレベルや他部位との取合いが適正に施工されていることを確認する。

## 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<br>手すり      | <p><b>20.2.6(1)(ア)及び(2)(ア)を読み替える。</b></p> <p>(1) 手すりユニット</p> <p>(ア) 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> <p>(イ) 手すりユニットの種類（廊下用、バルコニー用）、材質（アルミニウム合金製、スチール製、ステンレス製）、形状（手すり子タイプ、目隠しパネルタイプ）及び寸法（支柱間隔、高さ等）は特記による。</p> <p>(ウ) 躯体への支持方法（床支持、壁支持、方立て支持）の種別は、特記による。</p> <p>(エ) 床支持の場合の支柱脚部躯体立上りは、コンクリートのかぶり厚さを確保するとともに、支柱脚部への雨水浸入防止対策を講ずる。</p> <p>(2) 補助手すり</p> <p>(ア) 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> <p>(イ) 補助手すりの形状、寸法、材質は特記による。</p> |
| 20.2.7<br>ノンスリップ   | <p><b>20.2.7(2)を読み替える。</b></p> <p>(1) 材種、形状、寸法等は特記による。</p> <p>(2) 取付け工法は次により、種類は特記による。特記がなければ、接着剤併用ビス止め工法とする。</p> <p>(ア) 埋込み工法による取付け</p> <p>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>(イ) 接着剤併用ビス止め工法による取付け</p> <p>(a) 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>(b) 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>   |
| 20.2.16<br>カーテンレール | <p><b>20.2.16を読み替える。</b></p> <p>(1) 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>(2) 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>(3) 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>(4) 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>(5) 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>(6) 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>  |
| 20.2.17<br>浴室ユニット  | <p><b>20.2.17(1)を読み替える。</b></p> <p>(1) 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、機材の品質判定・調達基準の「3 機材の調達基準」によるものとし、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。ただし、浴室ユニット室外の補強材は除くものとする。</p> <p>(2) 浴室ユニットの種類、形状、寸法（内法）、材質は特記による。</p>   |

|                               |  |
|-------------------------------|--|
| 20.2.18<br>キ ッ チ ン<br>ユ ニ ッ ト | <p><b>20.2.18(1)を読み替える。</b></p> <p>(1) キッチンユニットの品質及び性能は、特記による。特記がなければ、機材の品質判定・調達基準の「3 機材の調達基準」によるものとし、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>(2) キッチンユニットの種類（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> |
| 20.2.19<br>郵 便 受 箱            | <p><b>20.2.19(1)を読み替える。</b></p> <p>(1) 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> <p>(2) 郵便受箱の形状、寸法、材質は特記による。</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**

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**

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 植栽及び屋上緑化工事**

23 章 植栽及び屋上緑化工事は、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**

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（令和7年10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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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ザー             | （一財）建材試験センター<br>（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ザー             |
|                                    | （一財）ベターリビング<br>（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ザー             |
| 5. 浴室ユニット                          | （一財）建材試験センター<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（優良住宅部品認定事業）          | 自転車置場ユニット                       |
| 11. パイプシャフトドア                      | （一財）建材試験センター<br>（UR 都市機構機材の品質性能評価事業） | パイプシャフトドア                       |
|                                    | （一財）ベターリビング<br>（公共住宅用資機材品質性能評価事業）    | パイプシャフトドア                       |

|                               |                                      |                           |
|-------------------------------|--------------------------------------|---------------------------|
| 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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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・クロゼットドア              | （一財）建材試験センター<br>（UR 都市機構機材の品質性能評価事業） | 内装ドア・クロゼットドア              |
|                               | （一財）ベターリビング<br>（公共住宅用資機材品質性能評価事業）    | 内装ドア・クロゼットドア              |
| 17. ウレタン系塗膜防水材（バルコニー等床防水）     | （一財）建材試験センター<br>（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（バルコニー等床防水）     |
|                               | （一財）ベターリビング<br>（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（バルコニー等床防水）     |
| 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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（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<br>（公共住宅用資機材品質性能評価事業）    | うす畳                       |