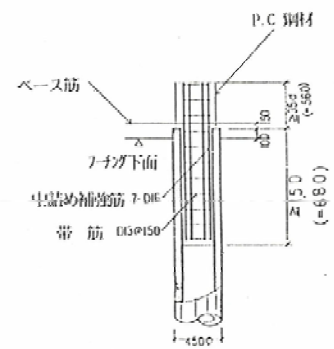


杭伏図 1/200



杭頭処理方法 1/50

杭仕様

- 工法 丸形リグ方式セメント注入工法
- 杭径、杭種 450 φ B種P.H.C/Ⅱ
- 杭長、杭本数

G.L.-11.0m	n = 5 本	} 2N = 85 本
G.L.-12.0m	n = 17 本	
G.L.-13.0m	n = 63 本	
- 支持力

設計用長期支持力	$\alpha R_a = 65.0 \text{ T}$
設計用短期支持力	$\alpha R_a = 130.0 \text{ T}$
- 試験杭

図中●印は試験杭を示す	
本数 n = 8 本 (本杭兼用)	
- 図中●印はボウリング調査位置を示す

II. 5. 1. 26

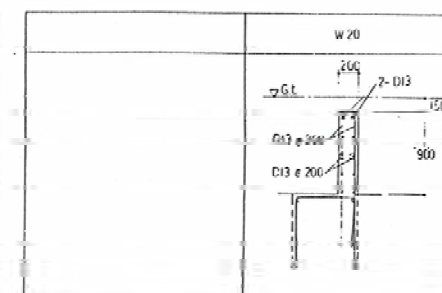
杭引抜き工法

無公害型既存杭引抜き工法（ヒロワーク工法）
 杭は引抜き後、地上で圧砕機による解体を行い
 コンクリートガラ、P.C 鋼線に区分し処分する。
 引抜き後は、山砂を充填する。

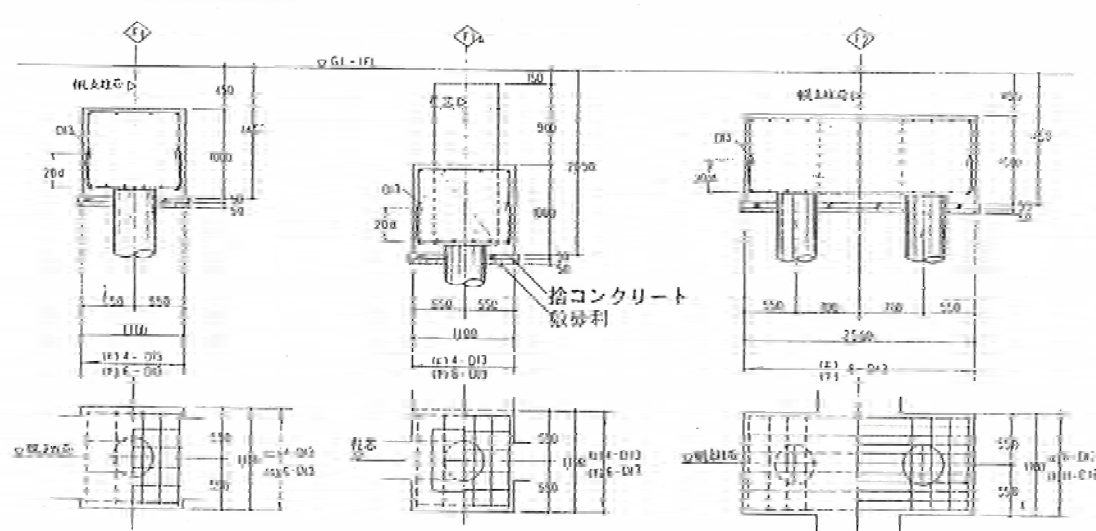
柱断面リスト 1/60 ⑩ 1.図2-2の断面形状で示す。

名称	C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7
断面							
土質	1E-025・4-D19	1E-025・4-D19	1E-022・4-D19	2E-022	3E-025	2E-025	2E-022
ラップ	□-D13φ100(φ150)	□-D13φ100(φ150)	□-D13φ100(φ150)	□-D13φ100(φ150)	□-D13φ100(φ150)	□-D13φ100(φ150)	□-D13φ100(φ150)

壁断面リスト 1/60



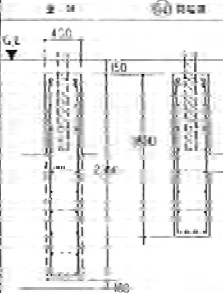

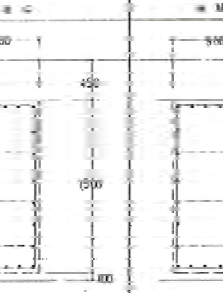
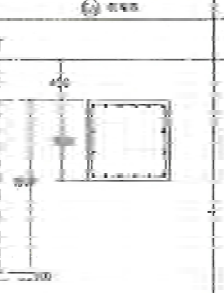
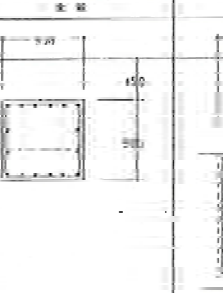
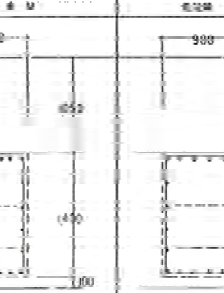
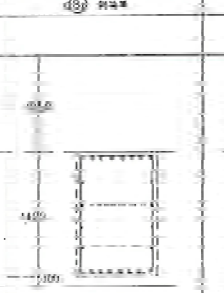
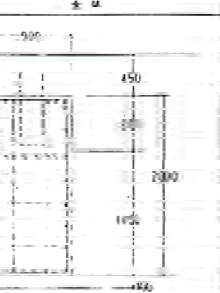
基礎断面リスト 1/50

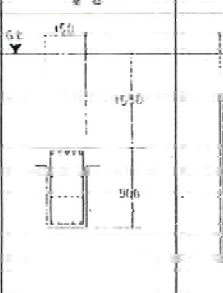
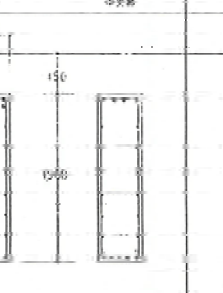
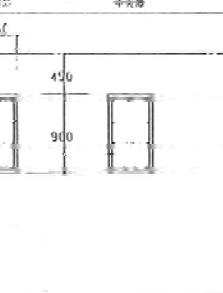
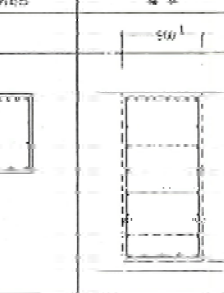
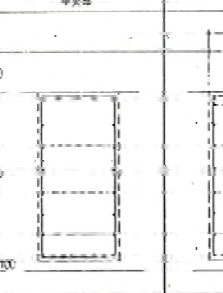


底盤リスト

名称	底盤	位置	短辺方向		長辺方向	
			筋 数	中心部	筋 数	中心部
S1	2000	上段筋	D16 φ150		D13 φ150	
		下段筋	D16 φ150		D13 φ150	
S2	1500	上段筋	D16 φ150		D13 φ150	
		下段筋	D16 φ150		D13 φ150	
S3	1500	上段筋	D13 φ150		D13 φ200	
		下段筋	D13 φ150		D13 φ200	
S4	1500	上段筋	D13 φ200		D13 φ200	
		下段筋	D13 φ150		D13 φ200	
S5	1500	上段筋	D13 φ150		D13 φ200	
		下段筋	D13 φ200		D13 φ200	
S6	2000	上段筋	D16 φ150		D13 φ200	
		下段筋	D16 φ150		D13 φ200	
S7	200	上段筋	D13 φ200		D13 φ200	
		下段筋	D13 φ150		D13 φ150	
S8	2000	上段筋	D16 φ150		D13 φ150	
		下段筋	D16 φ150		D13 φ150	
基礎コンクリート			筋 数	位置	筋 数	位置
			筋 数	位置	筋 数	位置

地中梁断面リスト 1/60

名称	G1	G2	G3	G4	G5	B1	B2	c51
位置	全 M	全 M	全 M	全 M	全 M	全 M	全 M	全 M
断面								
上端筋	4 - D22	4 - D22	6 - D19	6 - D19	6 - D19	6 - D22	6 - D22	6 - D22
下端筋	4 - D22	4 - D22	6 - D19	6 - D19	6 - D19	6 - D22	6 - D22	6 - D22
スラブ厚	150	150	150	150	150	150	150	150
梁高	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500	1500

名称	B3	B4	B5	B6	B7
位置	全 M	全 M	全 M	全 M	全 M
断面					
上端筋	4 - D22	4 - D22	4 - D22	4 - D22	4 - D22
下端筋	4 - D22	4 - D22	4 - D22	4 - D22	4 - D22
スラブ厚	150	150	150	150	150
梁高	1500	1500	1500	1500	1500

溶接継手の種類別開先形状

突合わせ継手の開先標準

(単位: mm)

1 (片面溶接)	2 (両面溶接)
$t \leq 6$	
$6 < t \leq 19$	
$19 < t \leq 32$	
	$D1 = 2(t-2)/3$ $D2 = (t-2)/3$

T形継手の開先標準

(単位: mm)

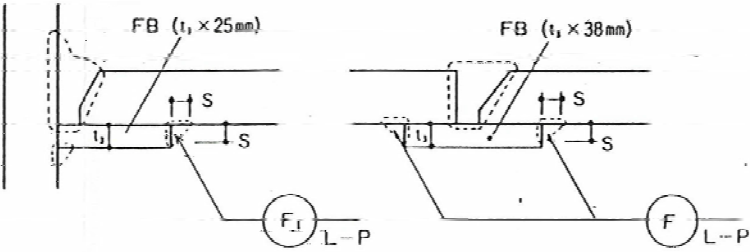
1 (片面溶接)	2 (両面溶接)
$t \leq 6$	
$6 < t \leq 19$	
$19 < t \leq 32$	
	$D1 = 2(t-2)/3$ $D2 = (t-2)/3$

かど継手の開先標準

(単位: mm)

1 (片面溶接)	2 (両面溶接)
$t \leq 6$	
$6 < t \leq 19$	
$19 < t \leq 32$	
	$D1 = 2(t-2)/3$ $D2 = (t-2)/3$

裏当て金の溶接



裏当て金の厚さ

(単位: mm)

溶接工法	t_1
手溶接	6以上
半自動溶接	9以上
自動溶接	12以上

溶接のサイズ

(単位: mm)

裏当て金の厚さ	S
$t_1 \leq 9$	5
$t_1 > 9$	9

断続隅肉溶接の長さ

(単位: mm)

t_1	溶接の長さ (L)	
	手溶接、半自動溶接	自動溶接
3.2以下	30程度	40程度
3.2を超え25未満	40程度	50程度
25以上	50程度	70程度