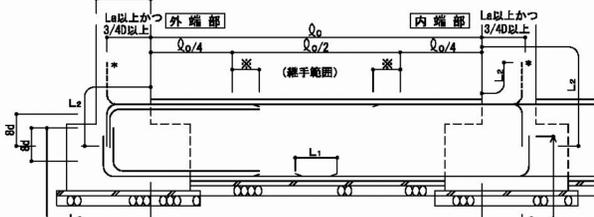


新鉄筋コンクリート構造配筋標準図(2)

※修正箇所は下線を引くこと

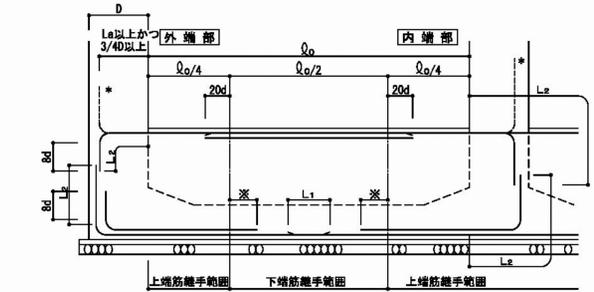
4. 地中梁

(1) 独立基礎、杭基礎の場合(定着、継手)
(長期荷重が支配的な場合の継手は6. (2)大梁継手位置とする。)*上端主筋の定着は、やむをえない場合、上向きとすることができる。



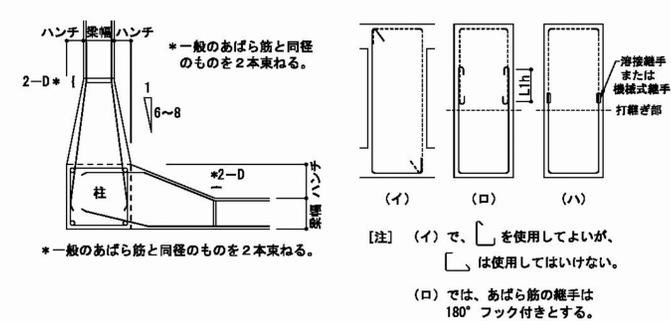
※主筋のカットオフ長さは $Q_o/4 + 15d$ を基本とし、特別な長さを要する部分は6. 大梁の項の表6-1による。

(2) 布基礎、べた基礎の場合(定着、継手)

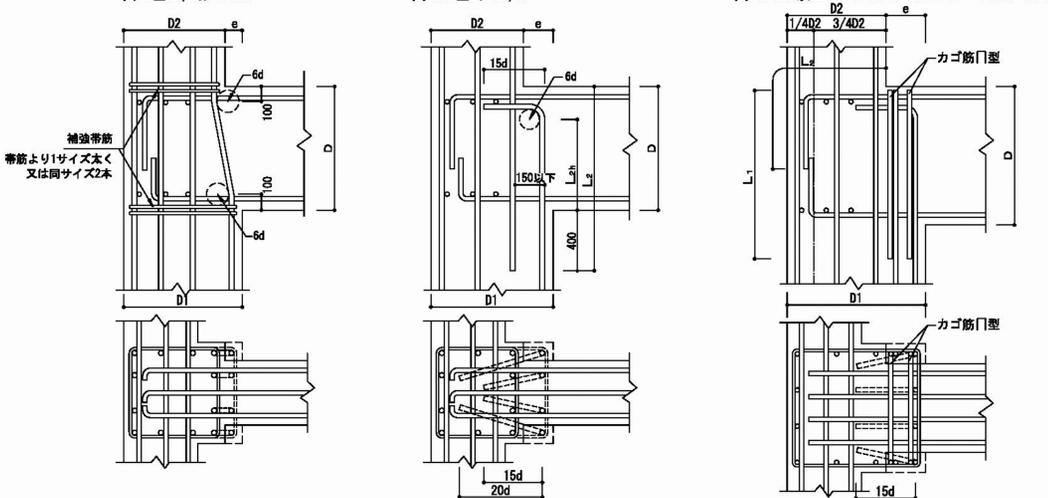


※主筋のカットオフ長さは $Q_o/4 + 15d$ を基本とし、特別な長さを要する部分は6. 大梁の項の表6-1による。

(3) 水平ハンチの場合のあばら筋加工要領 (4) せいの高い梁のあばら筋加工要領

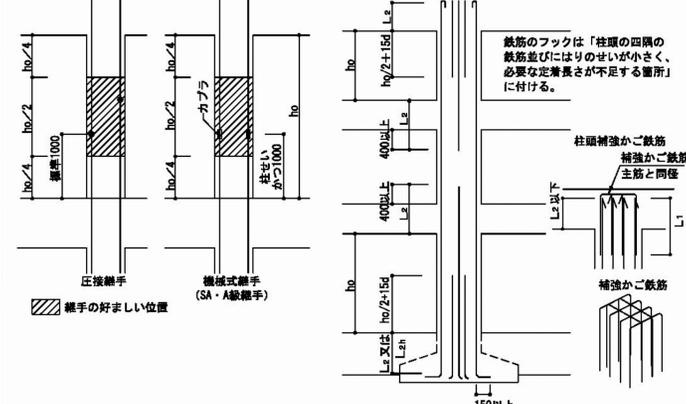


(6) 絞り

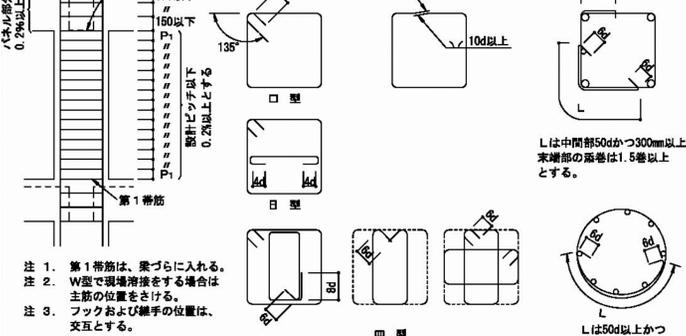


5. 柱

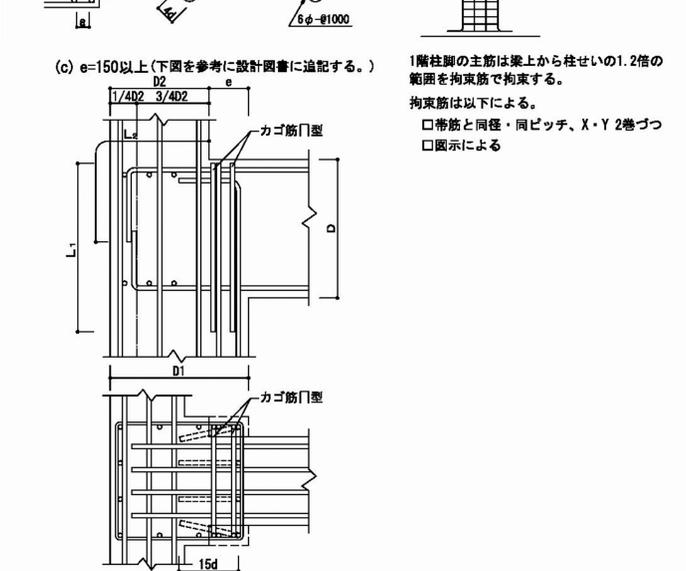
(1) 柱主筋の継手位置 (2) 柱主筋の定着
柱、梁の定着L2以上が確保されない場合はかご鉄筋で補強、または特記により増強する。



(3) 帯筋
① H型(タガ型) ② W型(溶接閉鎖型) ③ S型(スパイラル型)



(4) 寄せ筋の保持 (5) 柱脚部の補強
1階柱脚の主筋は梁上から柱せいの1.2倍の範囲を拘束筋で拘束する。



6. 大梁

(1) 定着
① 一般 ② ハンチがある場合

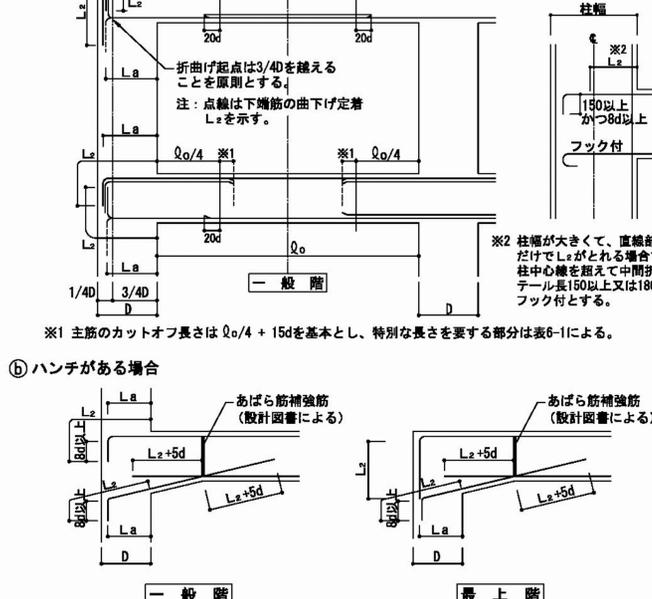
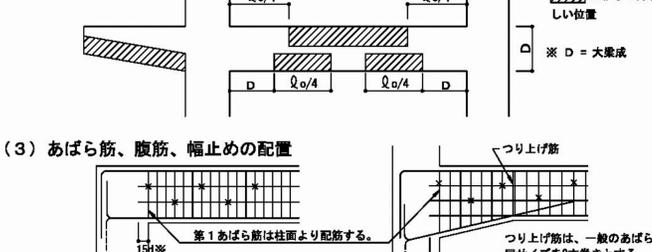


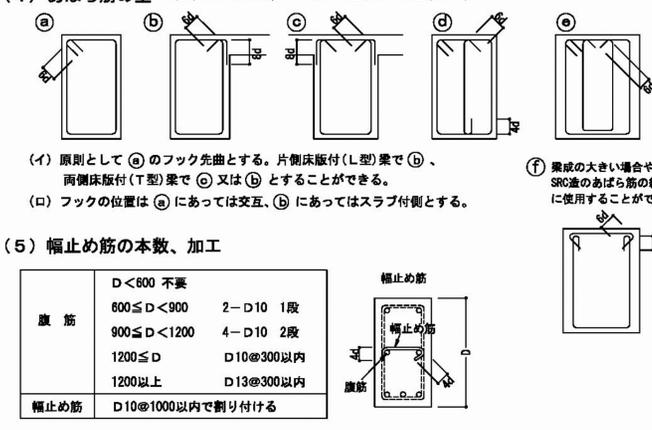
表6-1 特別なカットオフ長さを要する部材 (mm)

部材名	$Q_o/4$ に加える長さ	部材名	$Q_o/4$ に加える長さ

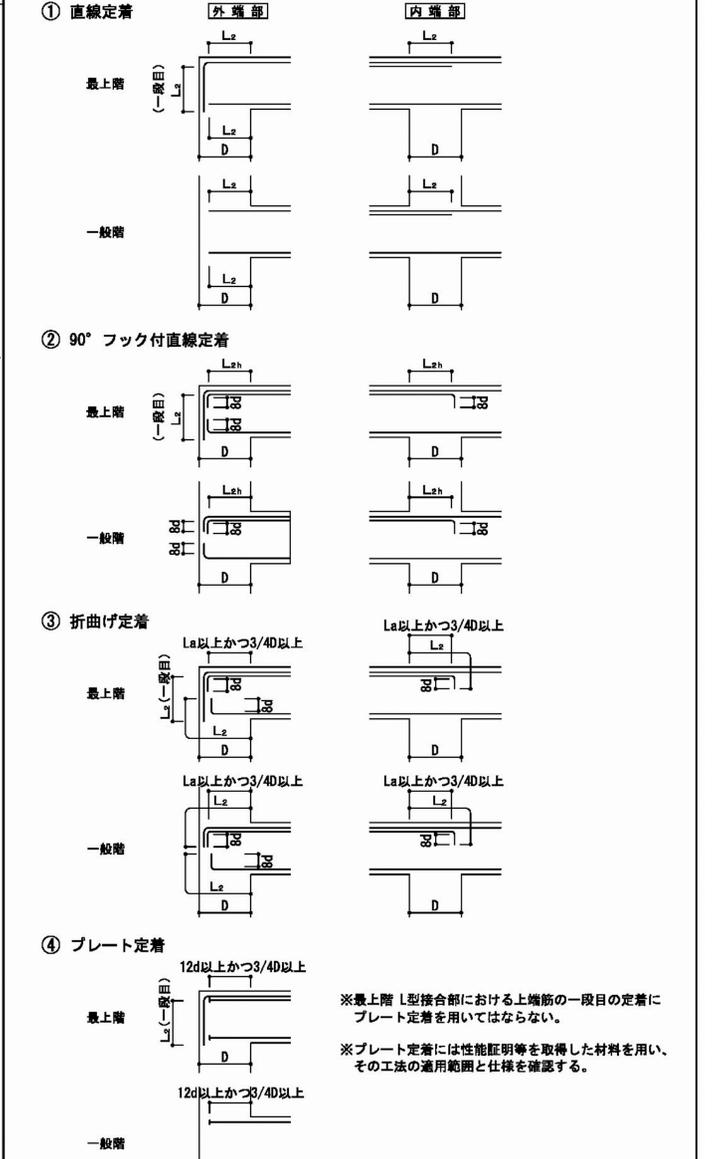
(2) 大梁主筋の継手 (3) あばら筋、腹筋、幅止めの配置



(4) あばら筋の型 (5) 幅止め筋の本数、加工



(6) 梁主筋の定着



※最上層 L型接合部における上端筋の一段目の定着にプレート定着を用いてはならない。
※プレート定着には性能証明等を取付した材料を用い、その工法の適用範囲と仕様を確認する。

DATE

新鉄筋コンクリート構造配筋標準図(3)

7. 小梁、片持梁

(1) 定着

① 小梁の定着

② 段差小梁の配筋(連続端の場合)

③ 小梁筋の継手位置

④ 片持梁の定着

⑤ 隣接する梁がある場合で柱定着又は、隣接する梁へ定着する場合

8. 床版

(1) 定着および継手

① 一般床スラブ(四辺固定)

② 屋根スラブの補強

(3) 片持床スラブ定着及び出隅部補強

① 片持床スラブ定着

② 片持床スラブ出隅部補強

(4) 床版開口部の補強(開口の径500以下程度の場合)

床版厚さD	周囲	斜め
D ≤ 150	各2-D13	各1-D13
150 < D ≤ 300	各2-D13	各2-D13
300 < D ≤ 600	各2-D19	各2-D16

(5) 床版段差

① 全断

(6) 土間コンクリート

① 軽作業の土間

(7) 釜場

(8) 打継ぎ補強(ダマ穴打断面について)

9. 壁

(1) 定着

① 梁に

② 柱に(平面図)

③ 床に(非耐力壁とスラブが取り合う場合)

④ 壁と壁(平面図)

(2) スリット部(設計図に記入のあるとき)

(3) 手摺、パラベット

パラベット

手摺

(4) コンクリートブロック縦壁

(5) 耐震壁端部の納まり

① 鉄筋および間隔は壁筋と同等、同ピッチとし、壁筋に135°フックを付けた場合のLは8dとする。壁筋にフックを付けない場合のLはL2とする。

注) h ≤ 25t かつ 3500以下とする。但し直交方向25t以内に壁、又は柱がある場合は除く
 注) hはコンクリートブロック段高積算寸法とする。但し、200 ≤ h ≤ 400
 注) 継手部は必ずモルタルを充填すること

(6) 連層耐震壁乾燥収縮の補強筋

注) 補強筋はEW150の場合3-D13@100シングル
 EW180~200の場合4-D13@100シングル
 EW250以上の場合4-D16@100ダブルとする。

10. 柱、梁増打コンクリート補強(増打するときは事前に設計者、及び工事監理者と打合せのこと)

(1) 柱

● ハッチ部分は増打コンクリートを示す。
 ● ハッチ部分の面積 A cm²

補強タテ筋	
A < 500	500 ≤ A < 1000
3-D16	4-D16

● 150以上の増打ちは図示による。
 ● 増打ち50以下は補強なし。
 ● ※柱HOOPと同様、同ピッチとする。

(2) 梁

● 補強筋は、梁主筋の1段階し径(D16以上)とする。
 ● あばら補強筋は、梁と同様、同ピッチとする。
 ● 腹筋D10ピッチは、梁の腹筋と合せる。
 ● B ≥ 400の場合は補強筋を3本とする。
 ● 梁下増打コンクリートの場合も上端増打コンクリート補強と同様とする。
 ● ハッチ部分は増打コンクリートを示す。
 ● 150以上の増打ちは図示による。
 ● 増打ち50以下は補強なし。

11. 梁貫通孔補強(開口補強筋については計算により確認すること)

(1) 設置可能範囲

● 貫通孔が連続して間隔等が取れない場合は設計者又は工事監理者と打合せのこと。

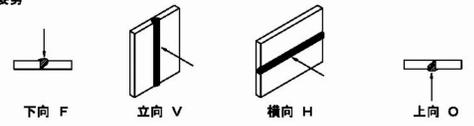
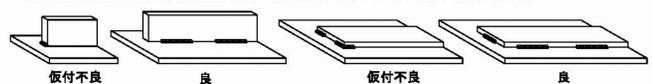
(2) 既製品(指定条件と異なる場合は、設計者又は工事監理者と打合せのこと)

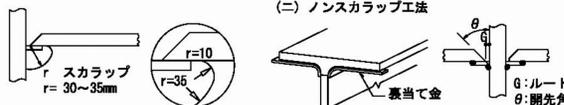
□製品名
 施工前に計算書を提出し、承認を得ること。
 設計時に使用する評価取得品については計算書を提出する事。

鉄骨構造標準図(1)

※修正箇所は下線を引くこと

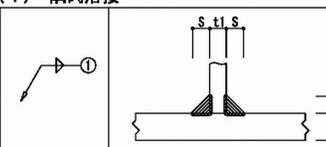
1. 一般事項

- (1) 材料及び検査
- 新構造設計特記仕様その1による。
 - 本標準図はベースプレートを除き鋼材の厚さが40mm以下の工事に適用する。但し、ベースプレートの厚さは除く。
 - 社内検査結果の検査報告書には、鉄骨の寸法・精度及びその他の検査結果を添付する。
- (2) 工作一般
- 鉄骨製作及び施工に先立って「鉄骨工事施工要領書」を提出し工事監理者の承認を得る。
 - 鋼管部材の分枝継手部の相貫切断は、鋼管自動切断機による。
 - 高強度鋼の歪み矯正は、冷間矯正とする。
- (3) 高力ボルト接合
- 本締めに使用するボルトと、仮締めボルトの併用はしてはならない。
 - 高力ボルトの摩擦面の処理は黒皮などを座金外径2倍以上の範囲でショットブラスト、グラインダー掛け等を用いて除去した後、一枚にさびを発生させた状態とする。但しショットブラスト、グリットブラストによる処理で表面荒さが、50μm Rz以上である場合は、さびの発生は要しない。
 - 高力ボルトの締付けに使用する機器はよく整備されたものを使用し、締付けの順序は部材が十分に密着するように注意して行う。
- (4) 溶接接合
- 平成12年建設省告示第1464号第二号イ、ロによる、溶接部の性能、溶着金属の性能を満足すること。
 - 溶接技能者
溶接技能者は施工する溶接に適用するJIS Z 3801(手溶接)又はJIS Z 3841(半自動溶接)の溶接術検定試験に合格し引続き、半年以上溶接に従事している者とする。
 - 溶接機器
(イ) 交流アーク溶接機 300A~500A (ニ) 炭酸ガスアーク半自動溶接機
(ロ) アークエアガウジング機(直流) (ホ) 溶接電流を測定する電流計
(ハ) サブマージアーク溶接機一式 (ヘ) 溶接機乾燥器
 - 溶接方法
アーク手溶接 (MC) ガスシールドアーク半自動溶接 (GC)
セルフ(ノンガス)シールドアーク半自動溶接 (NGC) アークエアガウジング (AAG)
 - 溶接姿勢

 - 組立溶接技能者は、原則として本工事に従事する者が行う。
(イ) 仮付位置
組立溶接は溶接の始、終端、隅角部など強度上、工作上、問題となり易い箇所は避ける。

 - 完全溶込み溶接部の仮付溶接は必ず裏はつり側に施工する。

 - 溶接施工
(イ) エンドタブ
・完全溶込み溶接、部分溶込み溶接の両端部に母材と同厚で同端先形状のエンドタブを取り付ける。
・エンドタブの材質は、母材と同質とする。但し、鉄骨製作に十分な実績があり、かつ溶接部の品質が十分確保できると判断される場合には監理者の承認を受けて他の方法とすることができる。
・エンドタブの長さは、MC:35mm以上
NGC、GC:40mm以上とし特記のない場合は、溶接終了後、母材より10mm程度残し切断して、グラインダー仕上げとする。
・プレス鋼板タブ、円形タブ使用については、資料を提出し設計者、又は工事監理者の承認を得る。
(ロ) 裏当て金
材質は母材と同質材料とし厚さは手溶接で6mm、半自動溶接で9mm以上、巾は25mm以上を原則とする。但し、溶接性能が確認できれば監理者の承認を得て変更することができる。
(ハ) スカラップ半径は30~35mmと10mmのダブルアールとする。但し梁成がD=150mm未満の場合のスカラップはr=20mmとする。
(ニ) ノンスカラップ工法

 - 裏はつり
標準図の溶接においてAAGと記載のある部分は全て、アークエアガウジングを行った上で、部材に確認マークを付ける。
(ヘ) 現場溶接の開先面には、溶接に支障のない防錆材を塗布する。又、開先部を傷めない様に養生を行う。
- (5) 塗装
コンクリートに埋め込まれる部分及びコンクリートとの接触面で、コンクリートと一体とする設計仕様になっている部分は、塗装をしない。

2. 溶接標準図 (注) f:余盛 G:ルート間隔 R:フェース S:脚長 (単位:mm)

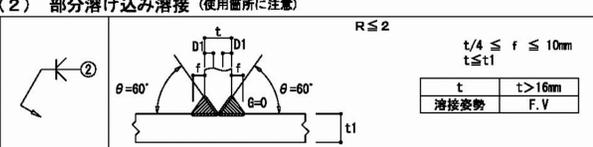
(1) 隅肉溶接



		t ≤ 16mm			
t	7以下	8~10	11~13	14~16	
S	6	7	10	12	

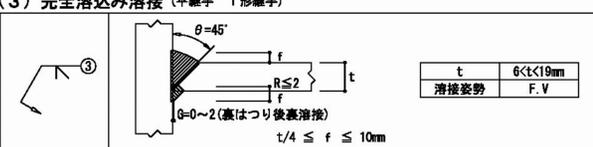
・但し片面溶接の場合はS=tとする。
・tはt1, t2の最小の方とする。
・余盛は(1+0.1S)mm以下とする。
・軸力が加わる場合のSは母材と同厚とすることが望ましい。

(2) 部分溶け込み溶接 (使用箇所)に注意)

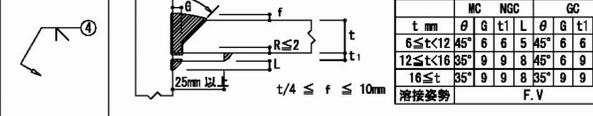


		t/4 ≤ f ≤ 10mm	
		t ≤ t1	
t	t > 16mm	溶接姿勢 F.V	

(3) 完全溶込み溶接 (平継手 T形継手)



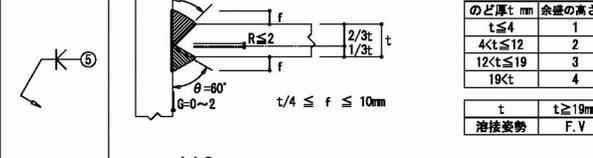
t	6 < t < 19mm	溶接姿勢 F.V
---	--------------	----------



		MC	NGC	GC	
t mm	θ	G	t1	L	θ
6 < t < 12	45°	6	6	5	45°
12 ≤ t < 16	35°	9	9	8	35°
16 ≤ t	35°	9	9	8	35°

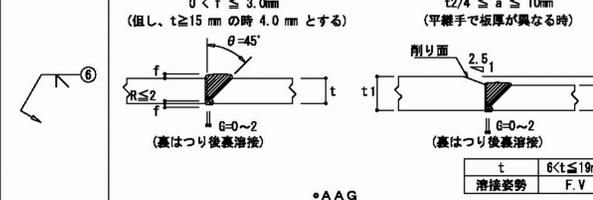
溶接姿勢 F.V

T形突合せ継手余盛



のど厚t mm	余盛の高さmm
t ≤ 4	1
4 < t ≤ 12	2
12 < t ≤ 19	3
19 < t	4

t t/4 ≤ f ≤ 10mm

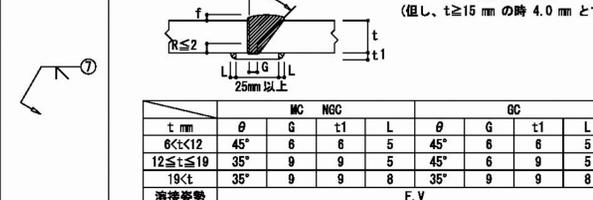


0 < f ≤ 3.0mm (但し、t ≥ 15 mm の時 4.0 mm とする)

t/4 ≤ a ≤ 10mm (平継手で板厚が異なる時)

t	6 < t ≤ 19mm
---	--------------

溶接姿勢 F.V

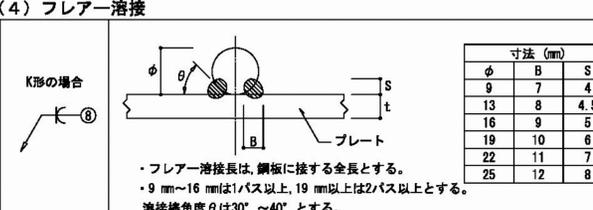


0 < f ≤ 3.0mm (但し、t ≥ 15 mm の時 4.0 mm とする)

		MC	NGC	GC	
t mm	θ	G	t1	L	θ
6 < t < 12	45°	6	6	5	45°
12 ≤ t < 19	35°	9	9	8	35°
19 < t	35°	9	9	8	35°

溶接姿勢 F.V

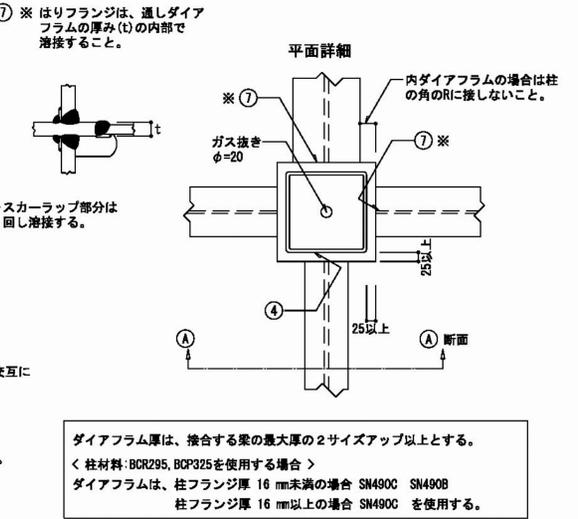
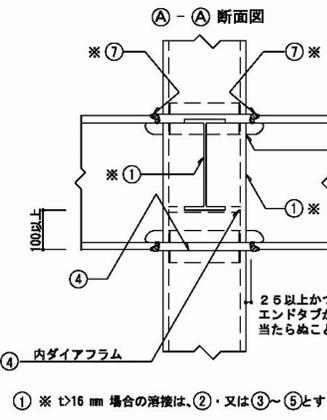
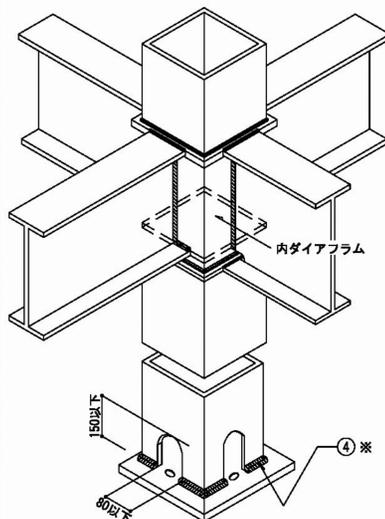
(4) フレア溶接



寸法 (mm)		
φ	B	S
9	7	4
13	8	4.5
16	9	5
19	10	6
22	11	7
25	12	8

・フレア溶接長は、鋼板に接する全長とする。
・9 mm~16 mmは1パス以上、19 mm以上は2パス以上とする。
・溶接傾角度θは30°~40°とする。

BOX型 (通しダイヤフラムの場合)

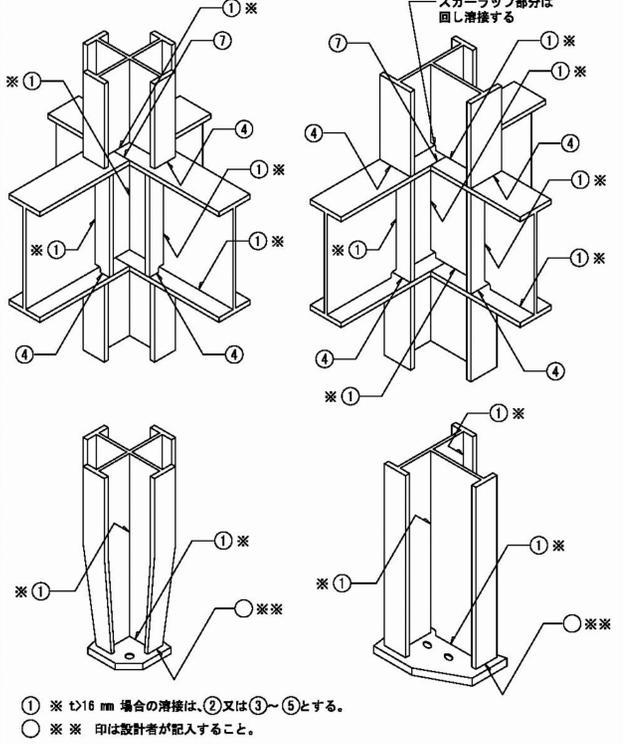


鋼材種別による溶接条件

鋼材の種類	溶接材料と入熱量・パス間温度	
	溶接材料	パス間温度(°C)
400N/mm ² 級鋼	JIS Z 3312	40 以下
	YGM-11, 15	
	YGM-18, 19	
	JIS Z 3315	
490N/mm ² 級鋼	JIS Z 3312	40 " 350 "
	YGM-11, 15	
	YGM-18, 19	
	JIS Z 3315	

注) STKR, BCR, BCP材はJIS Z 3312.のみ使用可
「新構造設計特記仕様その1 6. 鉄骨工事(2) 口認定または登録工場」のグレード別に定められた適用範囲と溶接条件制限事項による。

H型



B.H方式

