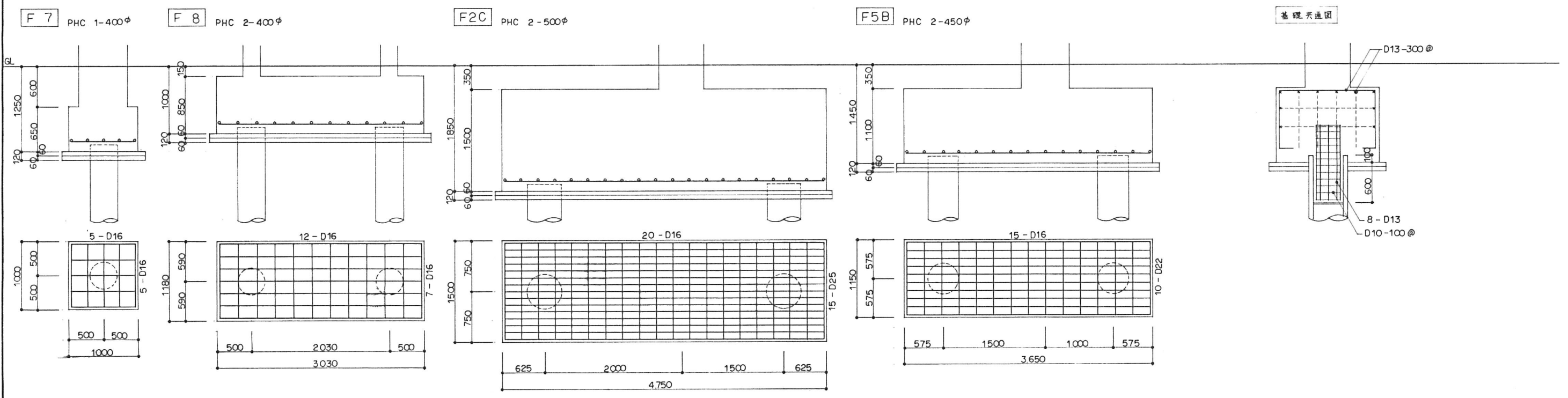
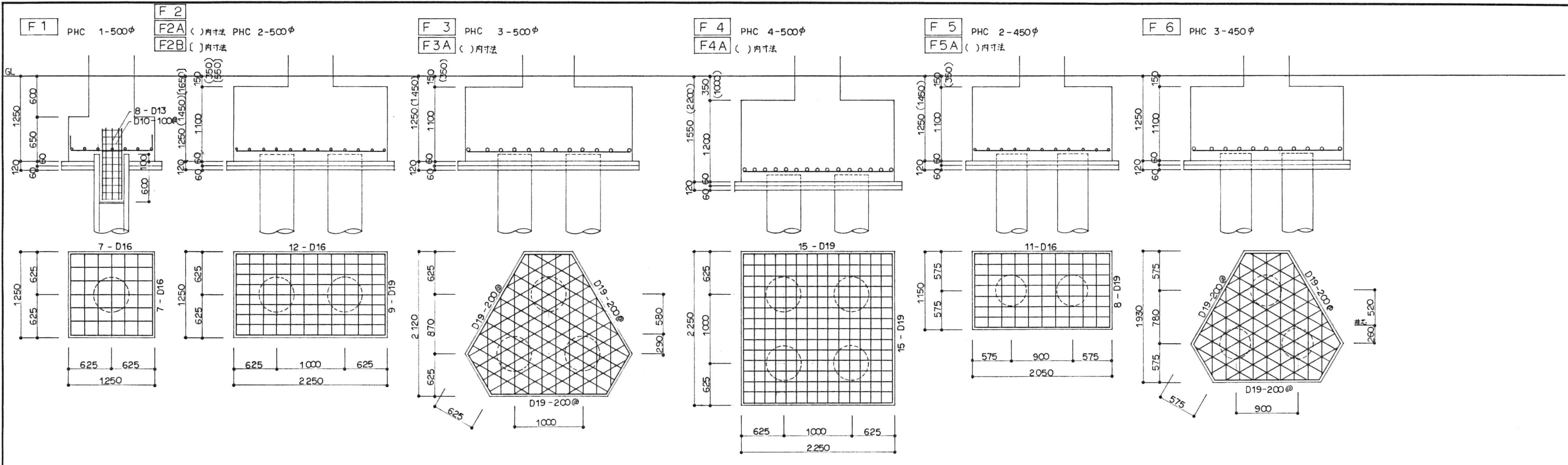


基礎・地中梁伏図 S=1:100 印土間コンクリート150 玉石点検のため 杭施工前に試掘の事(ボリソク柱状図参照)

⊕NOボリソク位置を示す



工 法	面転根留め工法 (TAIP工法、TSD-グリ-工法) 建設大臣認定工法		
杭 種	PHC杭 400φ 杭長 17 m 上杭 7.0 m (A種) 下杭 10.0 m (A種) 4セト		
	450φ (B種) (A種) 24セト		
	500φ (B種) (A種) 51セト		
杭頭処理	ハイルカ-ター 使用 (ソウ)		



各底出隅部補強配筋は建築工事天通付振書(5.7.1)に準ず

1階柱壁・2階梁床伏図

S=1:100

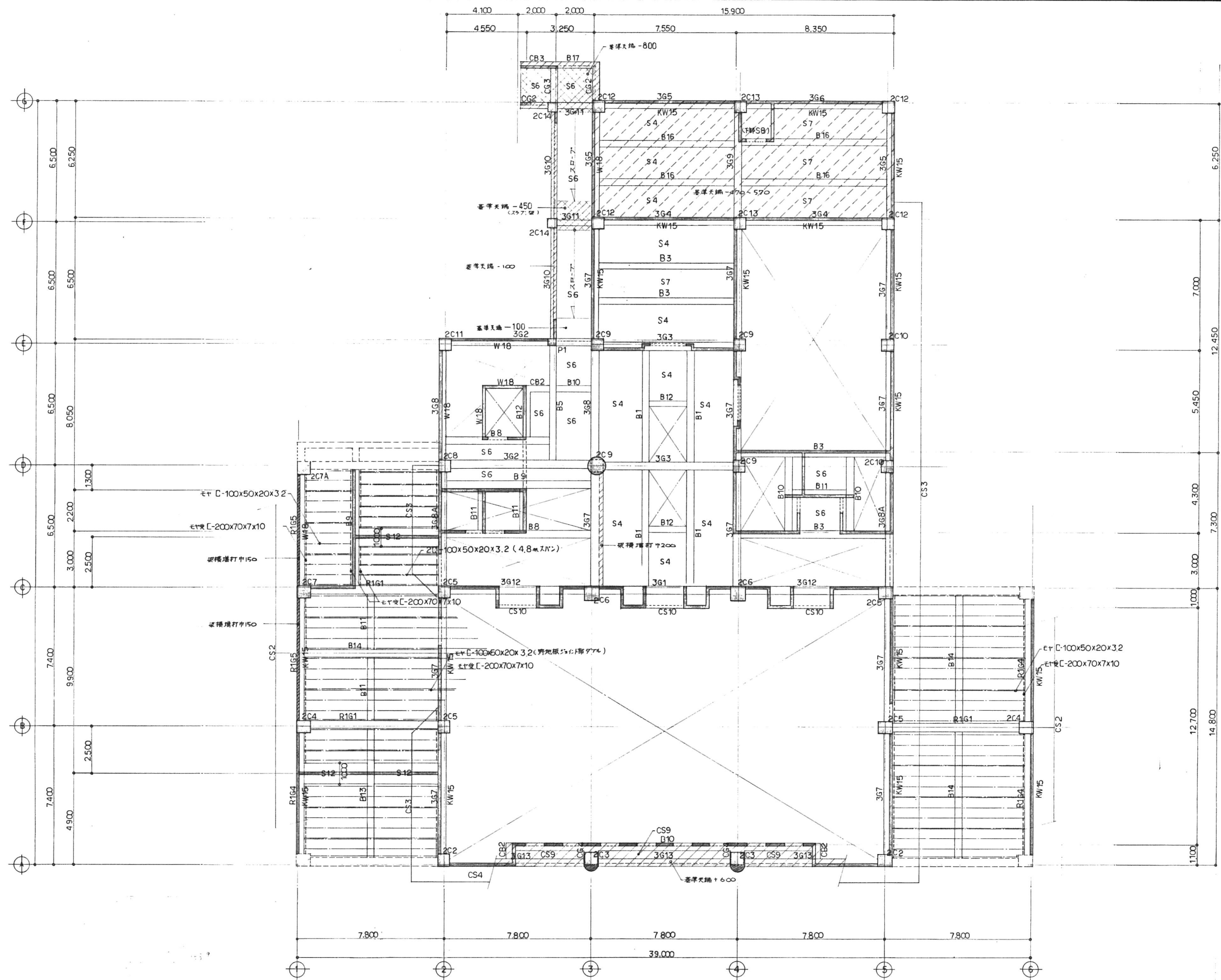
特記無き壁 W15
基準 RC 天端 GL+4.900

大野町役場都市整備課

1階柱壁・2階梁床伏図

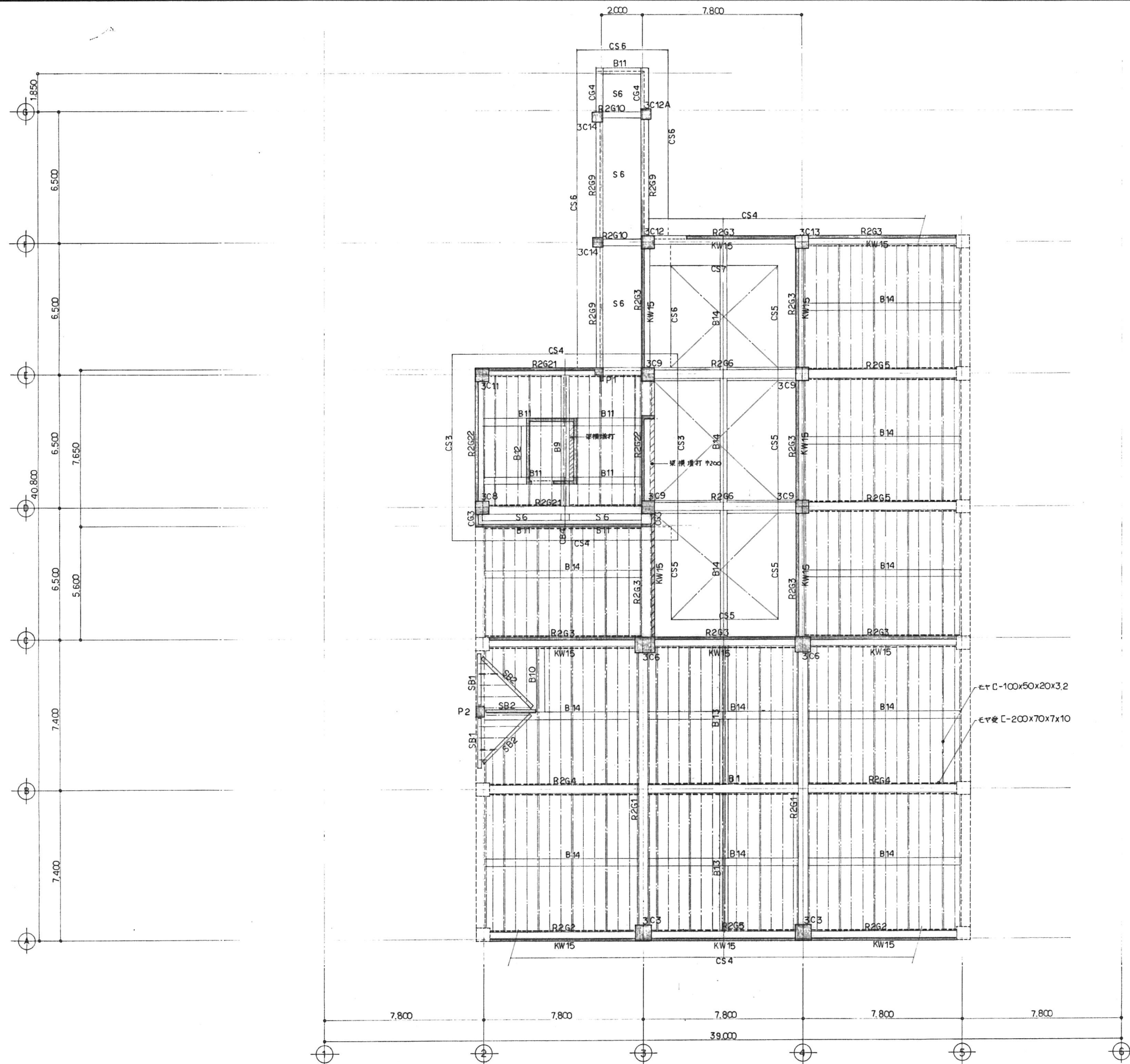
DATE
H5.11
SCALE
S=1:100

NO
7
19
S

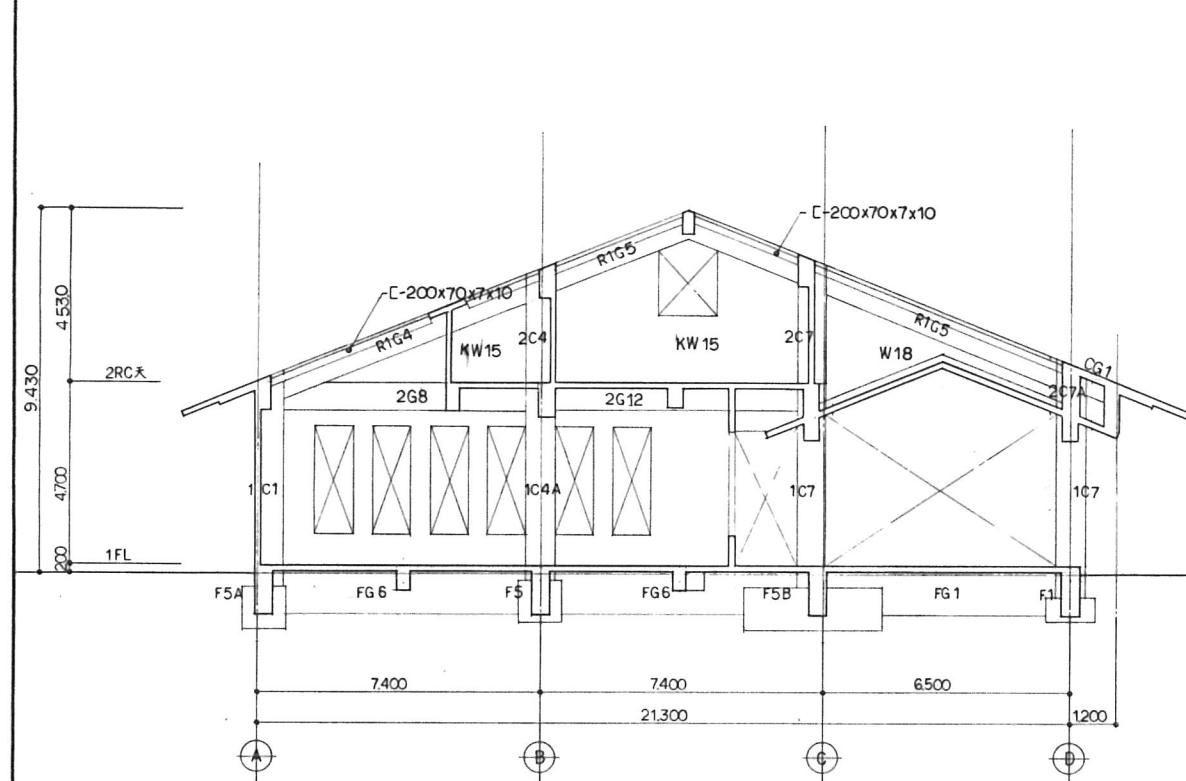


2階柱壁・3階・R1階梁床伏図 1:100

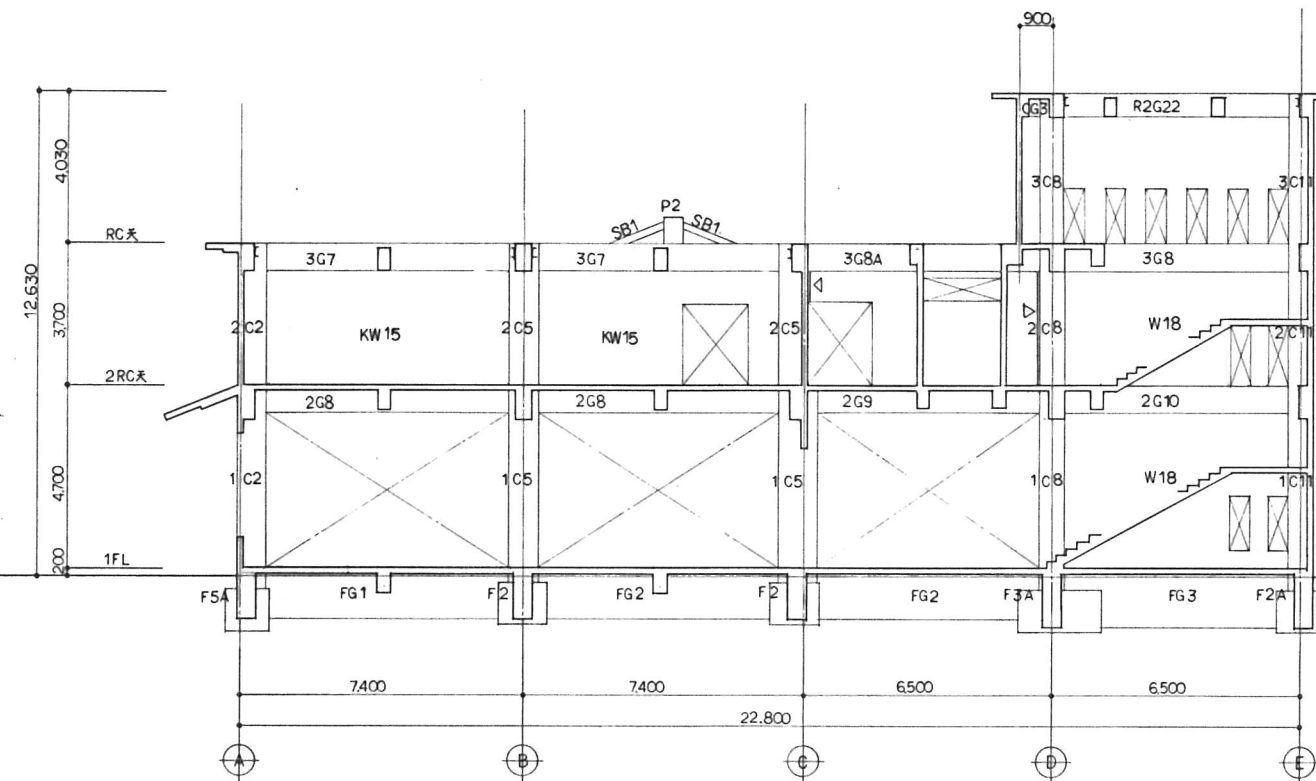
特記無き壁W15
基準RC天井GL+8600



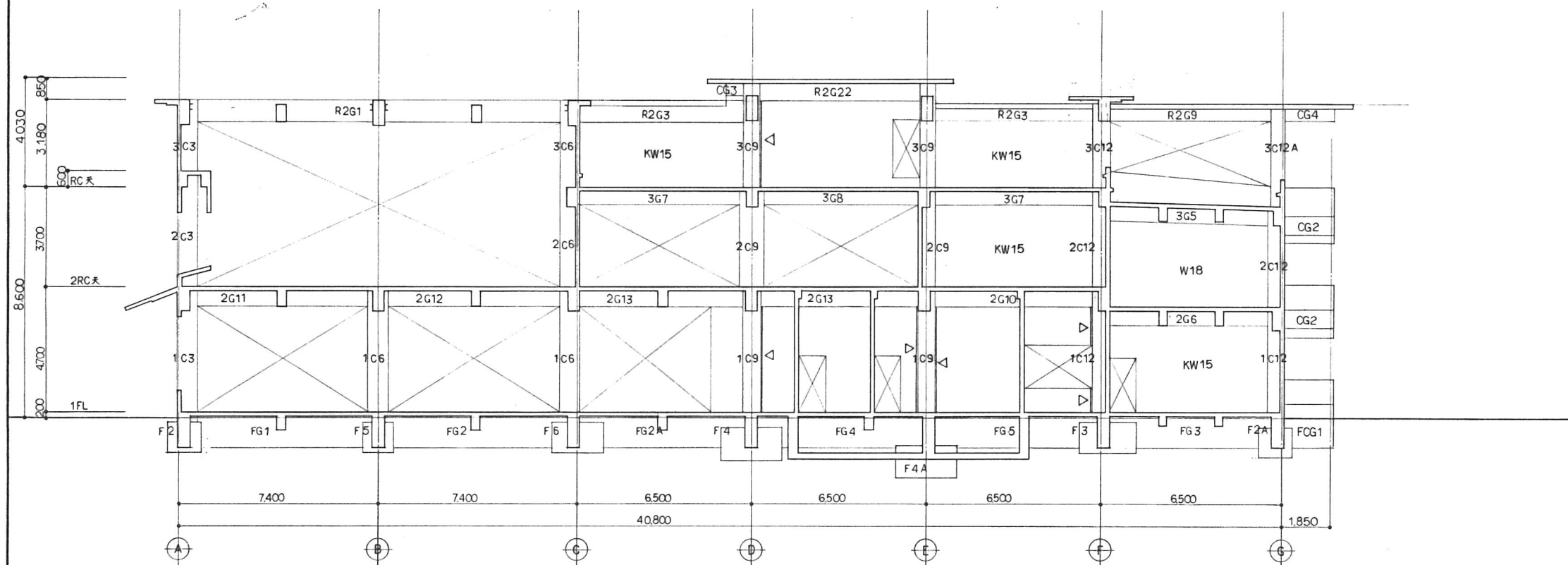
3階柱壁・R2階梁床伏図 S=1:100 特記なき限り壁W15



① 通軸組図 S=1:100



② 通軸組図 S=1:100



③ 通軸組図 S=1:100

△印壁スリットを示す
特記なき限り壁W15

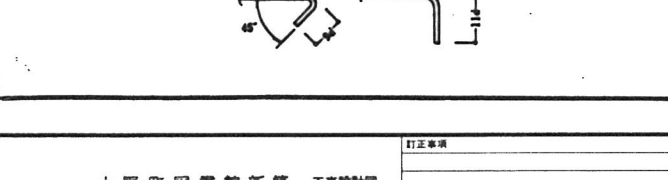
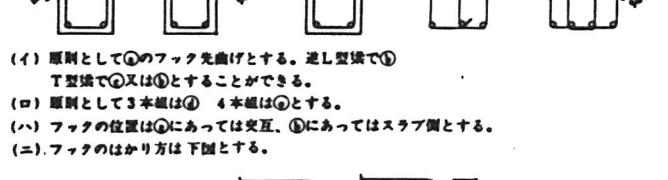
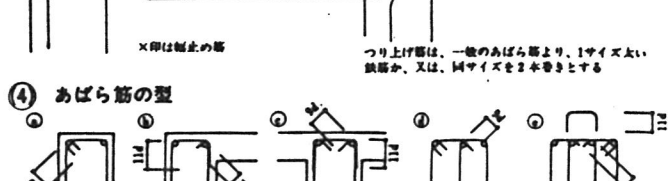
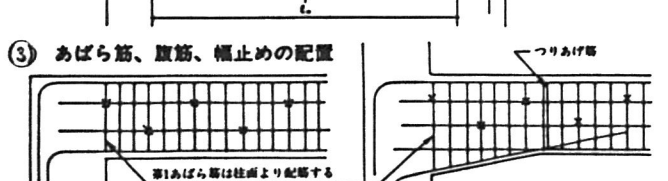
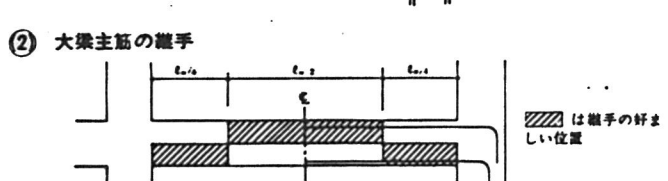
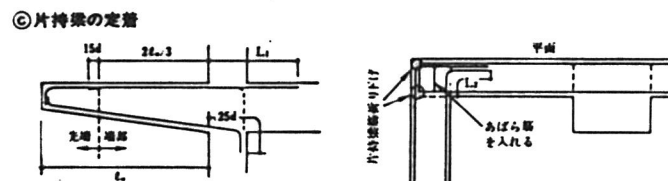
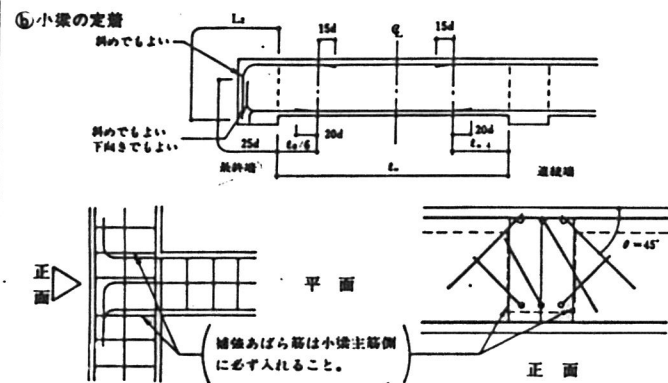
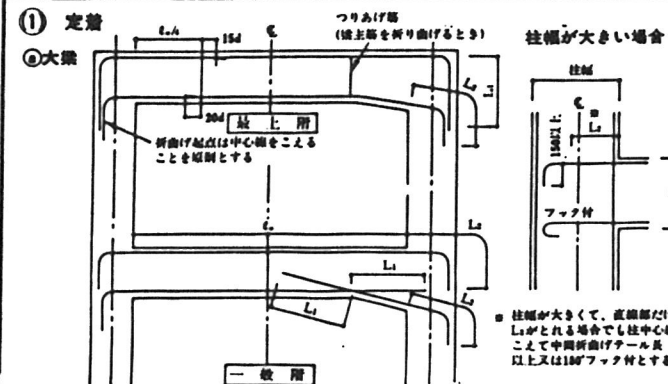
適用は ☒ 印を記入する。

DATE H5.11	NO 1
SCALE	19 S

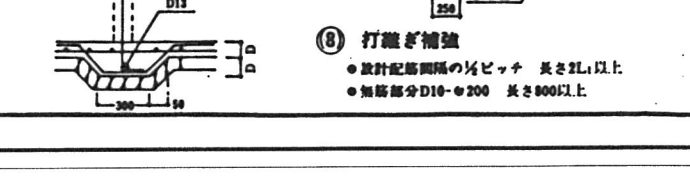
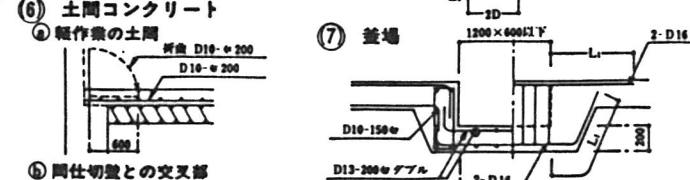
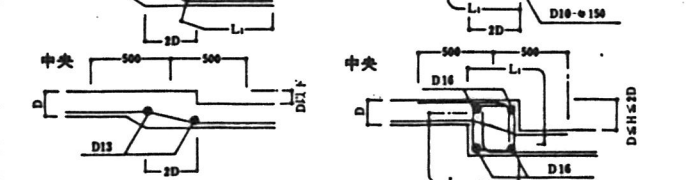
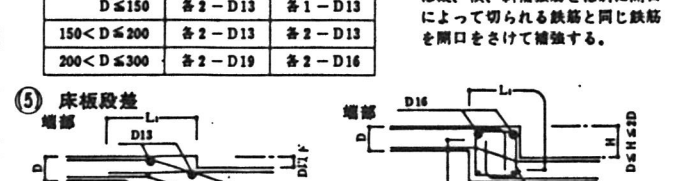
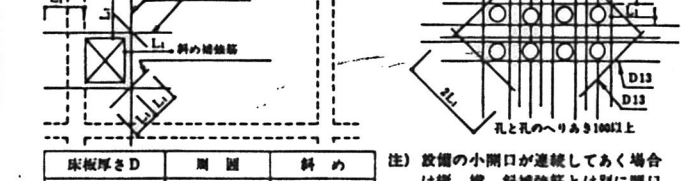
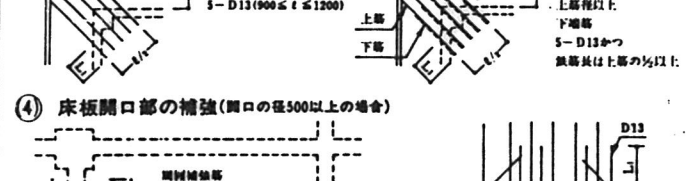
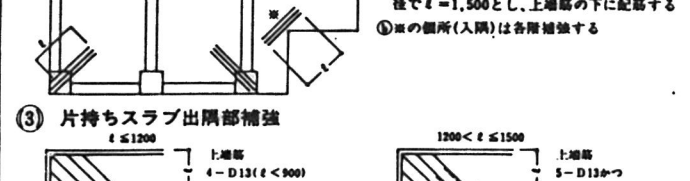
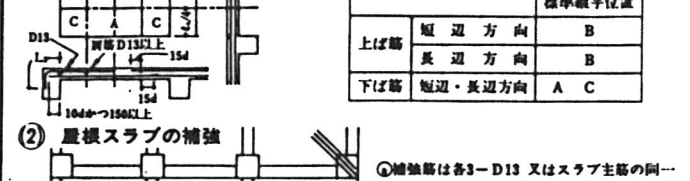
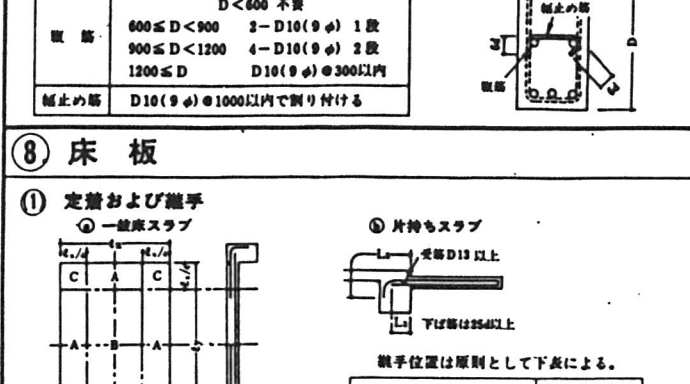
鉄筋コンクリート構造配筋標準図 (2)

L=鉄筋コンクリート構造配筋標準図(1)の2-3による。

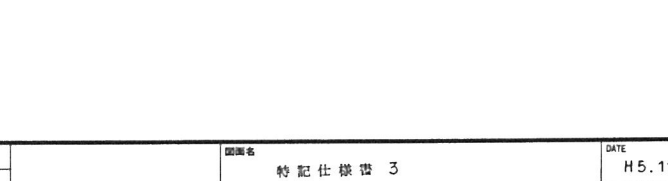
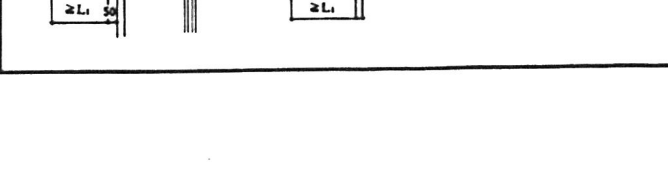
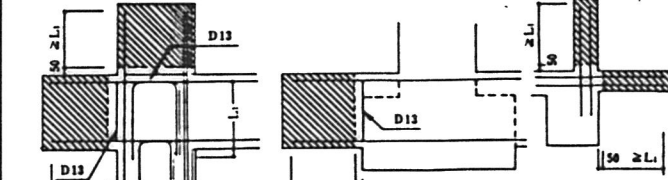
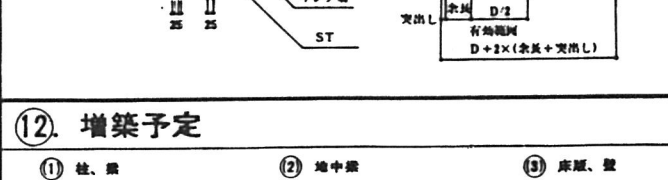
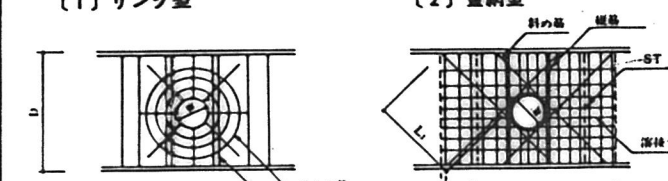
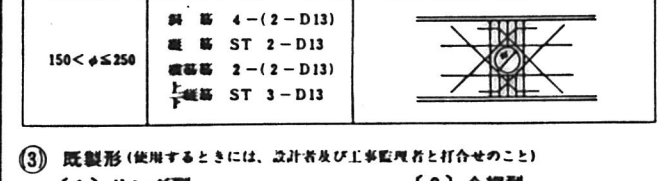
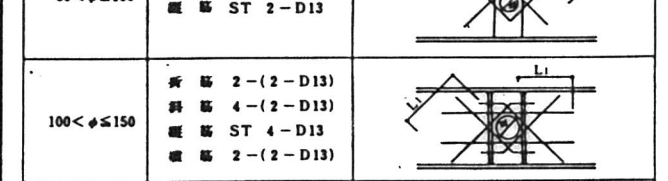
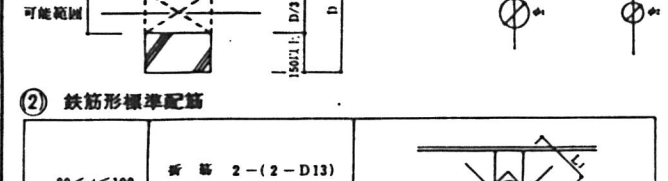
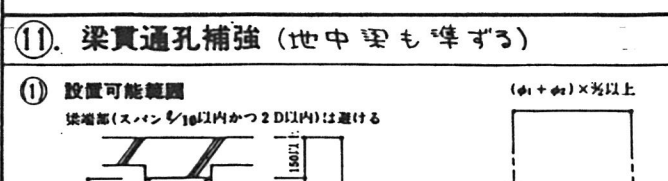
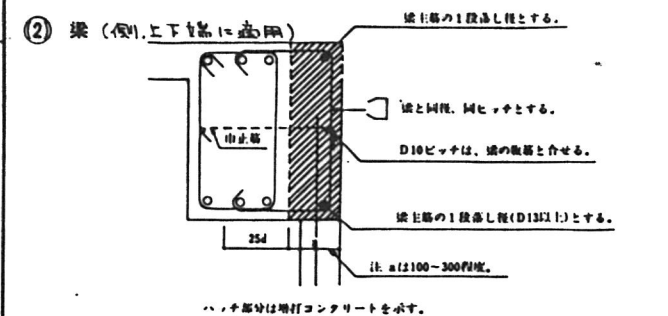
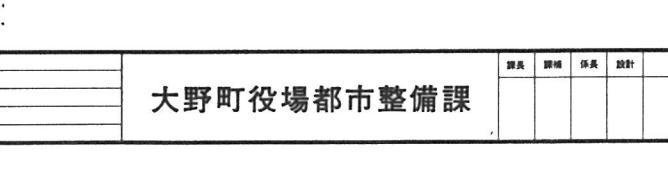
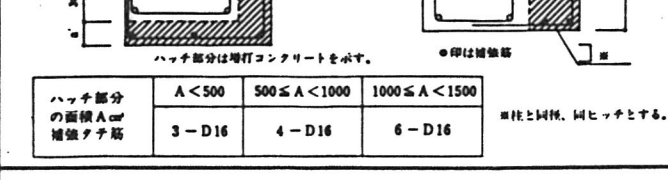
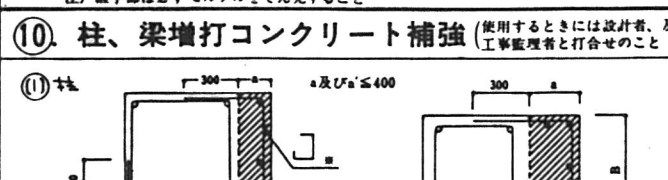
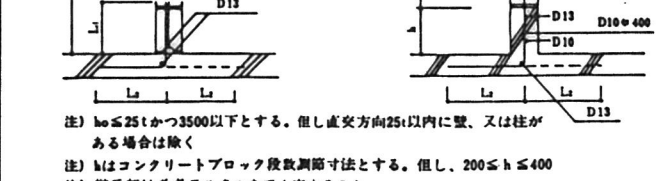
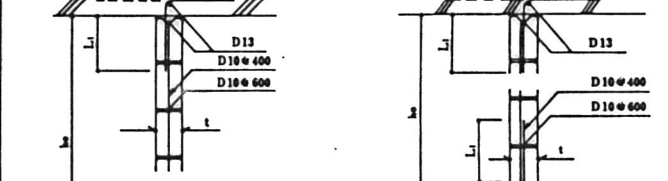
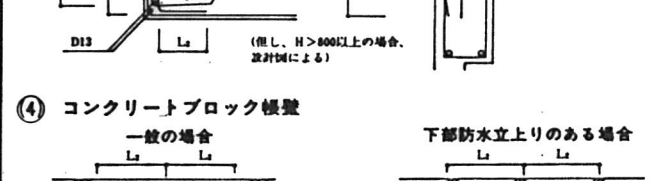
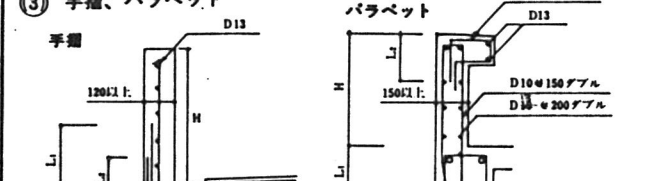
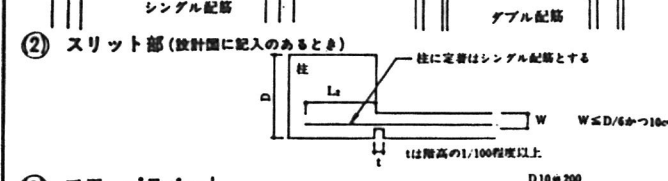
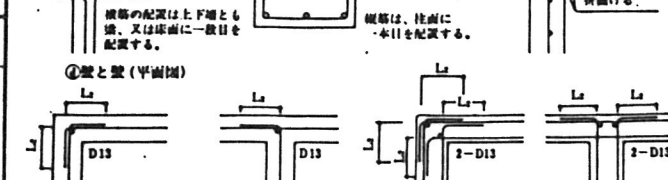
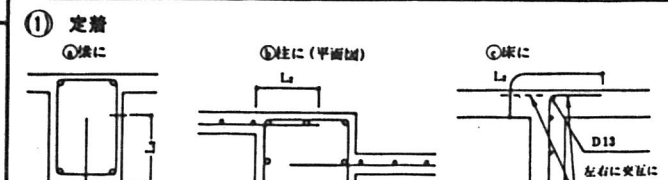
⑦ 大梁、小梁、片持梁



⑧ 床板



⑨ 壁



鉄骨構造標準図 (1)

① 一般事項

① 材料及び検査

- (a) 構造設計仕様による
- (b) 適用範囲は、鋼材を用いる工事に適用し、かつ鋼材の厚さが40mm以下のものとする
- (c) 社内検査の検査成績書には、社内超音波探傷試験その他の結果を添付する

② 工作一般

- (a) 鉄骨製作及び施工に先立って「鉄骨工事施工要領書」を提出し工事監督者の承認を得る
- (b) 鋼管部材の分岐継手部の相互切断は、鋼管自動切断機による
- (c) 高張力鋼のひずみきょう正は、冷間きょう正とする

③ 高力ボルト接合

- (a) 本図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

④ 溶接接合

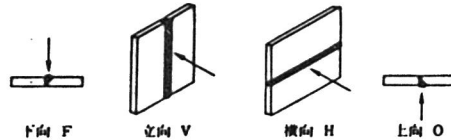
- (a) 溶接工
溶接工は施工する溶接に適合するJIS Z3801(手溶接)又はJIS Z3841(半自動溶接)の溶接技術検定試験に合格し引続き、半年以上溶接に従事している者とする
- (b) 溶接機類

- (イ) 交流アーク溶接機 300A~500A
- (ロ) アークエアーガウジング機(直流) 600A
- (ハ) 溶接乾燥機
- (ニ) 炭酸ガスアーク半自動溶接機
- (ホ) 溶接電流を測定する電流計
- (ヘ) サーマリッドアーク溶接機1式

(c) 溶接方法

- アーク手溶接 (MC)
- ノンガスシールドアーク溶接 (NGC)
- ガスシールドアーク溶接 (GC)
- アークエアーガウジング (AAG)

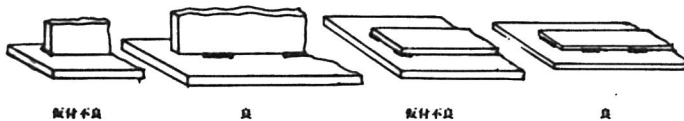
(d) 溶接姿勢



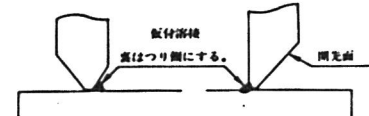
- (a) 板付溶接工は、原則として本工事に従事する者が行う

(イ) 板付位置

板付溶接は溶接の始、終端、隅部など強度上、工作上、問題となり易い箇所は避ける



- (ロ) 実合せ溶接部の板付溶接は必ず裏はつり側に施工する



(f) 溶接施工

(イ) エンドタブ

- I) 実合せ溶接、部分溶込み溶接の両端部に母材と同材で同形状のエンドタブを取り付ける
- II) エンドタブの材質は、母材と同質とする
- III) 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、エンドタブ母材より10mm程度残し切断して、グラインダー仕上げとする

(ロ) 裏あて

材質はSS41規格品とする

(ハ) スカークラップ 半性は30~35mmとする

(ニ) 裏はつり

現場の溶接においてAAGと記載のある部分は、溶接監督者の確認を仰ぎ、部材に確認マークをつける

- (ホ) 現場溶接の両側面には、溶接に支障のない防錆材を塗布する。又、両側面をいためない様に、養生を行なう

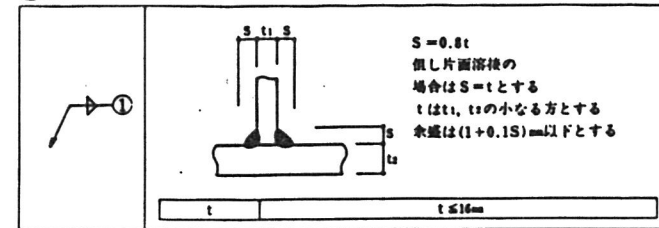
⑤ 塗装

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

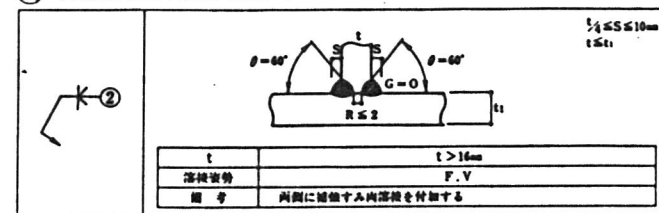
② 溶接標準図

(注) t: 余盛 G: ルート間隔 R: フェース S: 脚長 (単位mm)

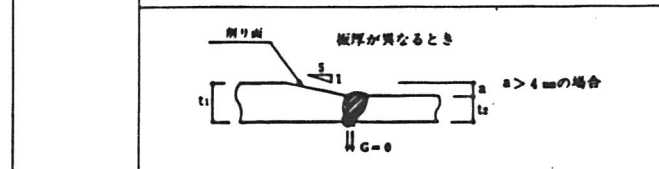
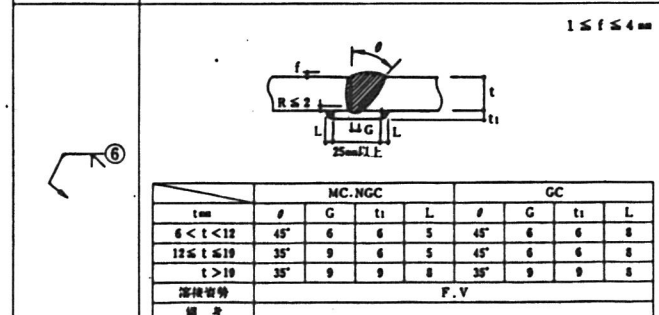
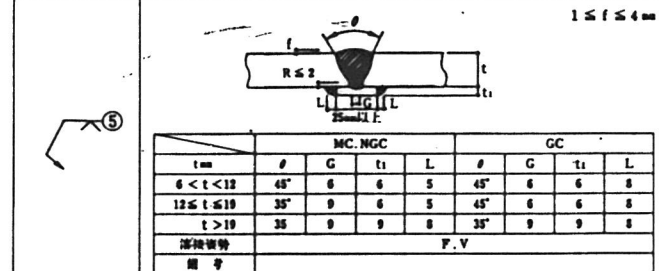
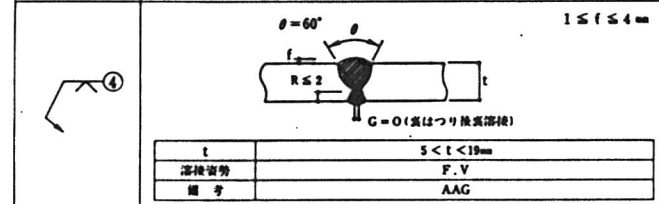
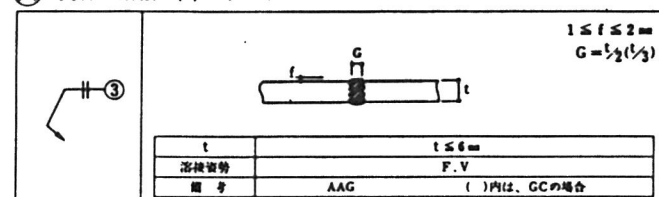
① スミ肉溶接



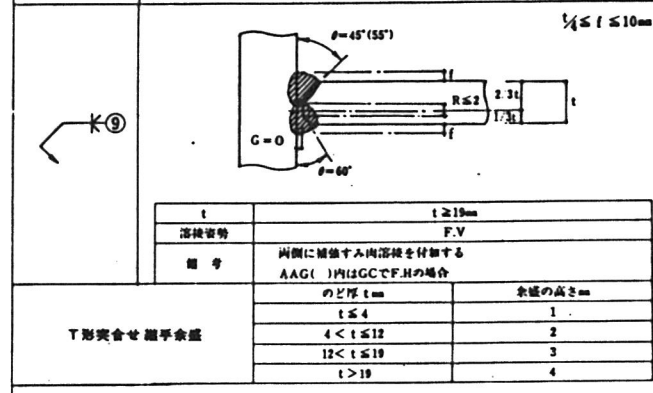
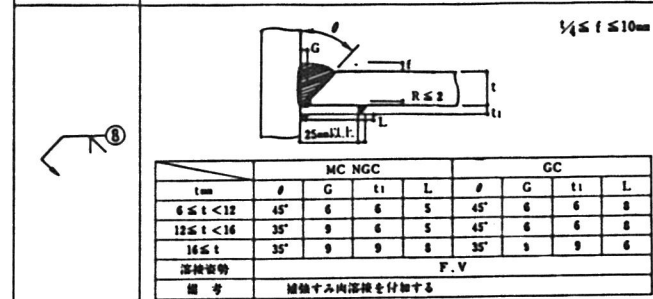
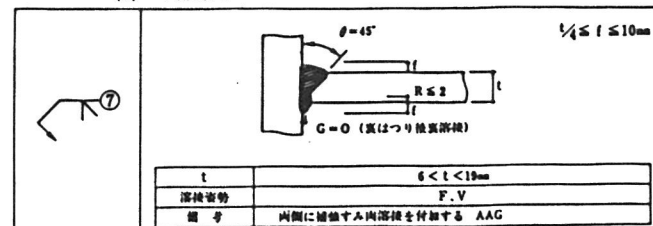
② 部分溶込み溶接 (使用箇所に注意)



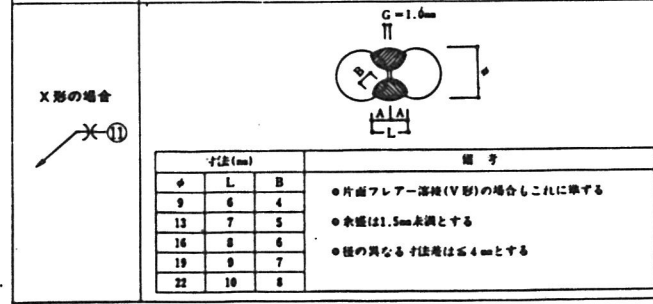
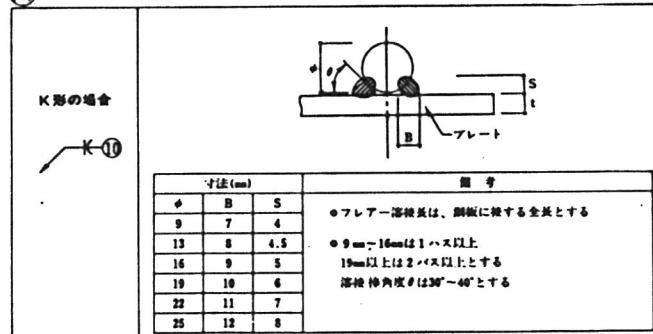
③ 実合せ溶接 (i) 平継手



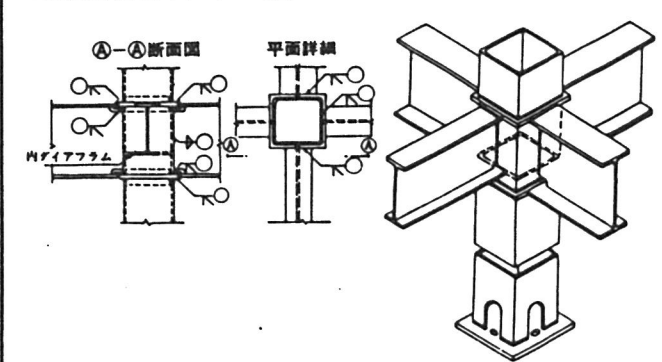
(ii) T形継手



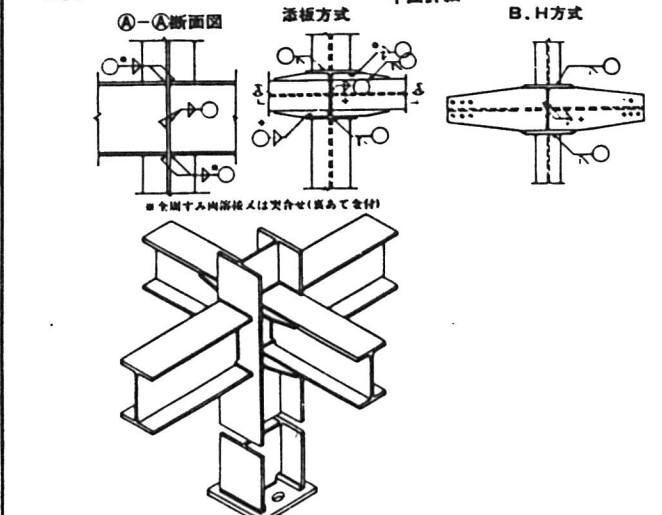
④ フレアー溶接



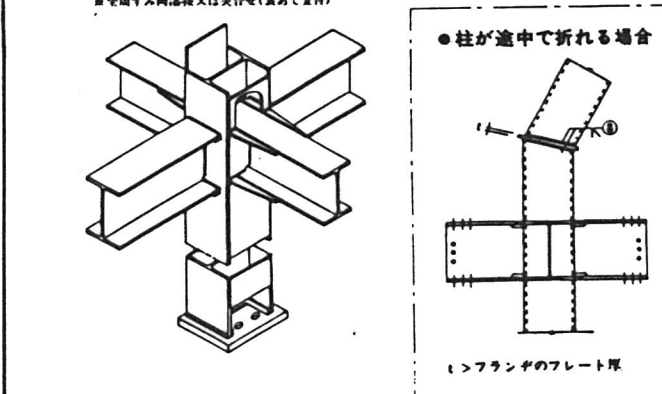
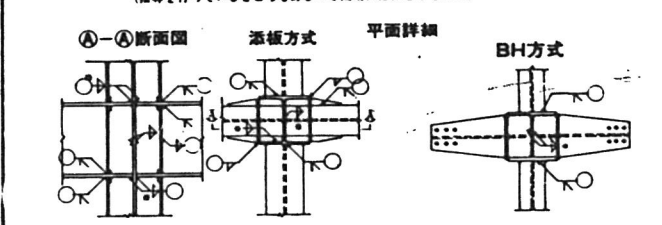
○ 溶接記号番号を○中に記入のこと
● BOX型 (通しダイヤフラムの場合)



● H型



● 日の字型 (原則として日の字型柱の使用は寸法の間とし、資料等の下りがつかない等の状況で小規模建築物に限るものとする。なお、(注) 欄等を行っているところもあるので使用には留意すること)



● 柱が途中で折れる場合

