

国土交通省大臣官房官庁営繕部監修

# 建築工事監理指針

平成 13 年版

(上 卷)

社団法人 公共建築協会

(b) フック及び定着の処置は次による。

- (1) 異形鉄筋の柱主筋の継手部で、法規上では不要な図5.3.1の◎印の場合にも「共仕」においてフックを付けることとしているのは、組立のときの間違いや設計変更、改修工事等で壁が無くなった場合の混乱を防ぐためである。
- (2) 異形鉄筋の梁主筋の継手部で、図5.3.2の◎印の場合も、(1)と同じ理由から「共仕」ではフックを付けることにしている。

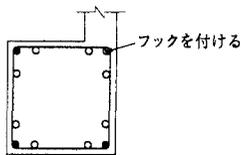


図5.3.1 柱主筋

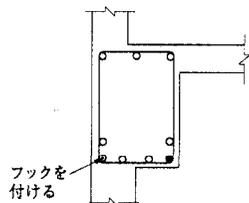


図5.3.2 梁主筋

(3) 「共仕」5.3.2(b)(2)の梁主筋の末端部にフックを付ける規定は、図5.3.3のように梁内に継手部がある場合に適用される。

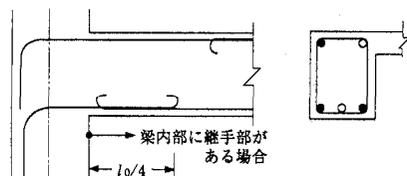


図5.3.3 梁主筋

- (4) 柱及び梁の出隅は、火災時に2方向から加熱され、角がはく落しやすく、フックがないと鉄筋の付着効果が期待できなくなるので、建築基準法施行令第73条には上記(1)、(2)及び(3)の内容の規定がある。
- (5) 丸柱の場合は、法規上は必ずしもフックを付ける必要はないが、フックを付ける方が望ましい。
- (6) 「共仕」5.3.2(b)(1)では、鉄筋の組立の作業性を考慮して、最上階の柱頭の柱主筋のうち、フックを付けるのは四隅だけとしている。ただし、丸柱の場合は四隅に相当する部分がないので、フックなしで定着長さが確保できるならばフックを付ける必要はない。

### 5.3.3 組立

- (a) スペーサーは、鉄筋のかぶり厚さを保つために極めて重要なものであり、使用部位や所要かぶり厚さに応じて、スペーサーの材種や形状・サイズを使い分けることが大切である。
- (b) 市販のスペーサーは、鋼製と合成樹脂製等があるが、「共仕」では、スラブのスペーサーは原則として鋼製としている。
- (c) 断熱材打込み部では、普通のスペーサーでは断熱材にくい込み、かぶり厚さの確保が難しいので、めり込み防止の付いた専用スペーサーを用いる。
- (d) 下端が打放し仕上げとなる場合のスラブ用スペーサーは、露出面が大きくならないようなものを使用する。また、インサート類の見え掛りとなる部分には調合ペイント又は錆止め塗料を塗り付けるよう「共仕」6.9.6(c)で規定されている。
- (e) 「共仕」5.3.3(a)では、型枠に接する部分に防錆処理を行ったスペーサーを使用することになっている。なお、防錆処理されたスペーサーには、次のようなものがある。
  - (1) 「共仕」表14.2.2C種 (JIS H 8641 (溶融亜鉛めっき) で2種HDZ35) 以上の防錆処理したもの。ただし、海岸等腐食が激しいところで使用するには検討が必要である。
  - (2) 鋼製のものにプラスチックコーティング又はプラスチックパイプを挿入したもの。
- (f) 一般に使用されているスペーサーを表5.3.2に示す。  
このほかに、梁底、基礎底等に使用するコンクリート製のスペーサーがある。  
なお、モルタル製のスペーサーは、強度及び耐久性が十分でないおそれがあるので使用しない。

表5.3.2 スペーサー

使用場所	壁、柱、梁	スラブ
合成樹脂製	この部分ばね	
鋼製		

(注) 「共仕」では、スラブには合成樹脂製のものは使用しないこととしている。

- (g) 結束線の端部は、かぶり厚さを確保するために内側に折り曲げる。
- (h) 柱筋、壁筋等の端部で、安全管理上必要な箇所には、プラスチック製のキャップ等で保護する。

国土交通省大臣官房官庁営繕部監修

# 建築工事共通仕様書

平成 13 年版

社団法人 公共建築協会

表5.3.1 鉄筋の折曲げ内法直径及びその使用箇所（末端部）

折曲げ 角度	折曲げ 図	折曲げ内法直径(D)			使用 箇所
		SD295A, SD295B SD345 SDR295, SDR345		SD390	
		D16 以下	D19 ~D38	D19 ~D38	
180°		3 d以上	4 d以上	5 d以上	柱・梁の主筋 杭基礎のベース筋 D16以上の鉄筋
135°		3 d以上	4 d以上	—	あばら筋 帯筋 スパイラル筋 D13以下の鉄筋
90°		3 d以上	4 d以上	5 d以上	T形及びL形の 梁のあばら筋
135° 及び 90°		3 d以上	4 d以上	—	幅止め筋

表5.3.2 鉄筋の折曲げ内法直径及びその使用箇所（中間部）

折曲げ 角度	折曲げ 図	折曲げ内法直径(D)			使用 箇所
		SD295A, SD295B SD345, SD390 <sup>(注)</sup> SDR295, SDR345			
		D16 以下	D19 ~D25	D29 ~D38	
90° 以下		3 d以上	4 d以上	—	あばら筋 帯筋 スパイラル筋
		4 d以上	6 d以上	8 d以上	その他の鉄筋

(注) SD390は、使用箇所が、その他の鉄筋の場合に適用する。

5.3.3 組立

立

- (a) 鉄筋の組立は、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行う。なお、スペーサーは、転倒及び作業荷重等に耐えられるものとし、スラブのスペーサーは、原則として、鋼製とする。また、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。
- (b) 前に打ち込まれ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、鉄筋を急に曲げることなく、できるだけ長い距離で修正する。

5.3.4 継手及び定着

- (a) 鉄筋の継手は重ね継手、ガス圧接継手又は特殊な鉄筋継手（建築基準法施行令第73条第2項の規定に基づき定められた機械式継手）とし、適用は特記による。特記がなければ、柱及び梁の主筋はガス圧接とし、その他の鉄筋は、重ね継手とする。
- (b) 鉄筋の溶接は、アーク溶接とし、7.6.5[部材の組立](d)及び7.6.7[溶接施工](a)による。また、溶接技能者は、7.6.3[技能資格者]に準じ、工事に相応した技量を有する者とする。
- (c) 重ね継手及び定着の長さは、次による。  
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。

数が合格すれば、ロットを合格とし、1箇所でも不合格のものがあつた場合には、全数について、(iii)による引張試験を行う。  
 (v) 不合格となつたものは、切断等の処置を行い、(1)から(3)により、新たに施工し、更に、(iii)による引張試験を行う。  
 (c) 異種金属で構成される金属製品の場合は、適切な方法により接触腐食を防止する。

14.1.4 養生その他

- (a) 金属製品は、必要に応じて、ポリエチレンフィルム、はく離ペイント等で養生を行い搬入する。
- (b) 取付けを終わった金物で、出隅等の損傷のおそれがある部分は、当て板等の適切な養生を行う。
- (c) 工事完成時には、養生材を取り除き清掃を行う。  
 なお、必要に応じて、ワックス掛け等を行う。

2節 表面処理

14.2.1 ステンレスの表面仕上げ

ステンレスの表面仕上げの種類は、特記による。特記がなければ、表面仕上げは、HL仕上げ程度とする。ただし、屋内で軽易な場合は、No.2 B仕上げ程度とすることができる。

14.2.2 アルミニウム及びアルミニウム合金の表面処理

- (a) アルミニウム及びアルミニウム合金の表面処理は、表14.2.1により、種別及び皮膜又は複合皮膜の種類は、特記による。特記がなければ、皮膜又は複合皮膜の種類は、表14.2.1による。

表14.2.1 表面処理の種別

種別	表面処理	規格番号	規格名称	皮膜又は複合皮膜の種類
A-1種	無着色陽極酸化皮膜	JIS H 8601	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜	AA15
A-2種	着色陽極酸化皮膜			
B-1種	無着色陽極酸化塗装複合皮膜	JIS H 8602	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜	B
B-2種	着色陽極酸化塗装複合皮膜			
C-1種	無着色陽極酸化皮膜	JIS H 8601	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜	AA6
C-2種	着色陽極酸化皮膜			
D種	化成皮膜の上に塗装	JIS H 4001	アルミニウム及びアルミニウム合金の塗装板及び条	—

(b) 陽極酸化皮膜の着色方法は、特記による。特記がなければ、二次電解着色とし、色合等は特記による。

(c) 種別が表14.2.1のA種及びC種の場合は、表面処理後に次の処置を行う。

- (1) アルカリ性材料と接する箇所は、耐アルカリ性の塗料を塗り付ける。
- (2) シーリング被着面は、水和封孔処理による表面生成物を取り除く。

14.2.3 鉄鋼の亜鉛めっき

- (a) 鉄鋼の亜鉛めっきは表14.2.2により、種別は特記による。

表14.2.2 鉄鋼の亜鉛めっきの種別

種別	表面処理方法	規格番号	規格名称	めっきの種類	記号又は等級	最小板厚(mm)
A種	熔融亜鉛めっき	JIS H 8641	熔融亜鉛めっき	2種	HDZ55	4.5以上
B種					HDZ45	3.2以上
C種					HDZ35	1.6以上
D種	電気亜鉛めっき	JIS H 8610	電気亜鉛めっき	CM2 C	(注)1 5級	—
E種					4級	—
F種					3級	—

(注) 1. CM2 Cは、JIS H 8625 (電気亜鉛めっき及び電気カドミウムめっき上のクロメート皮膜)による。

2. 加工(成形)後、めっきを行うものに用いる。

- (b) 熔融亜鉛めっき面の仕上りは、JIS H 9124 (熔融亜鉛めっき作業指針)に準じ、表14.2.3による。また、めっき面の欠陥部分の補修は、表14.2.4による。

表14.2.3 熔融亜鉛めっき面の仕上り

項目	仕上り
不めっき	不めっき部は、製品全面積の0.5%までとし、各不めっき部分の面積は5cm <sup>2</sup> 、かつ、幅は5mm以下とする。
傷・かすび	有害なものがないこと。
たれ	摩擦接合面でないこと。