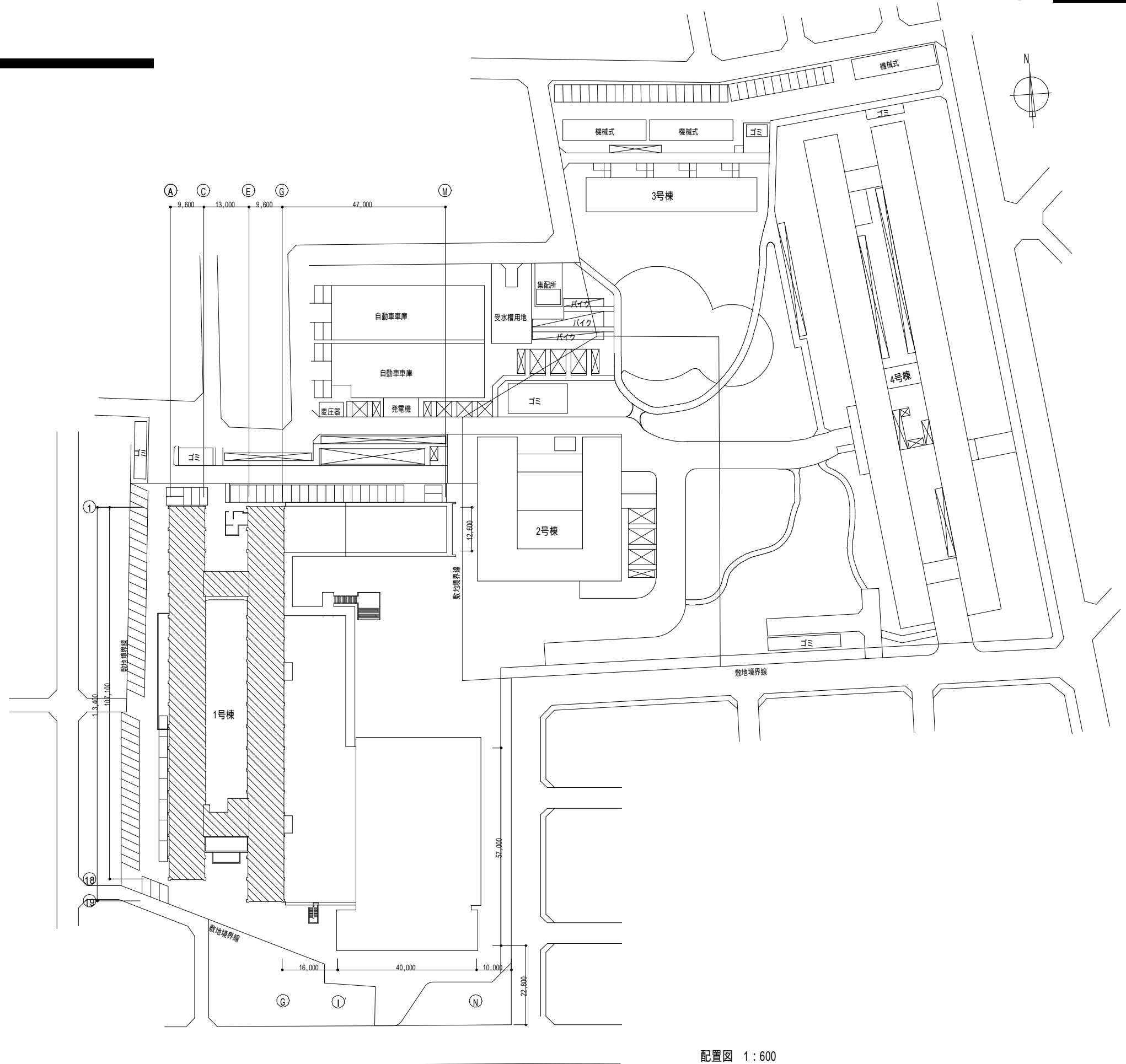




工事場所: [Redacted]

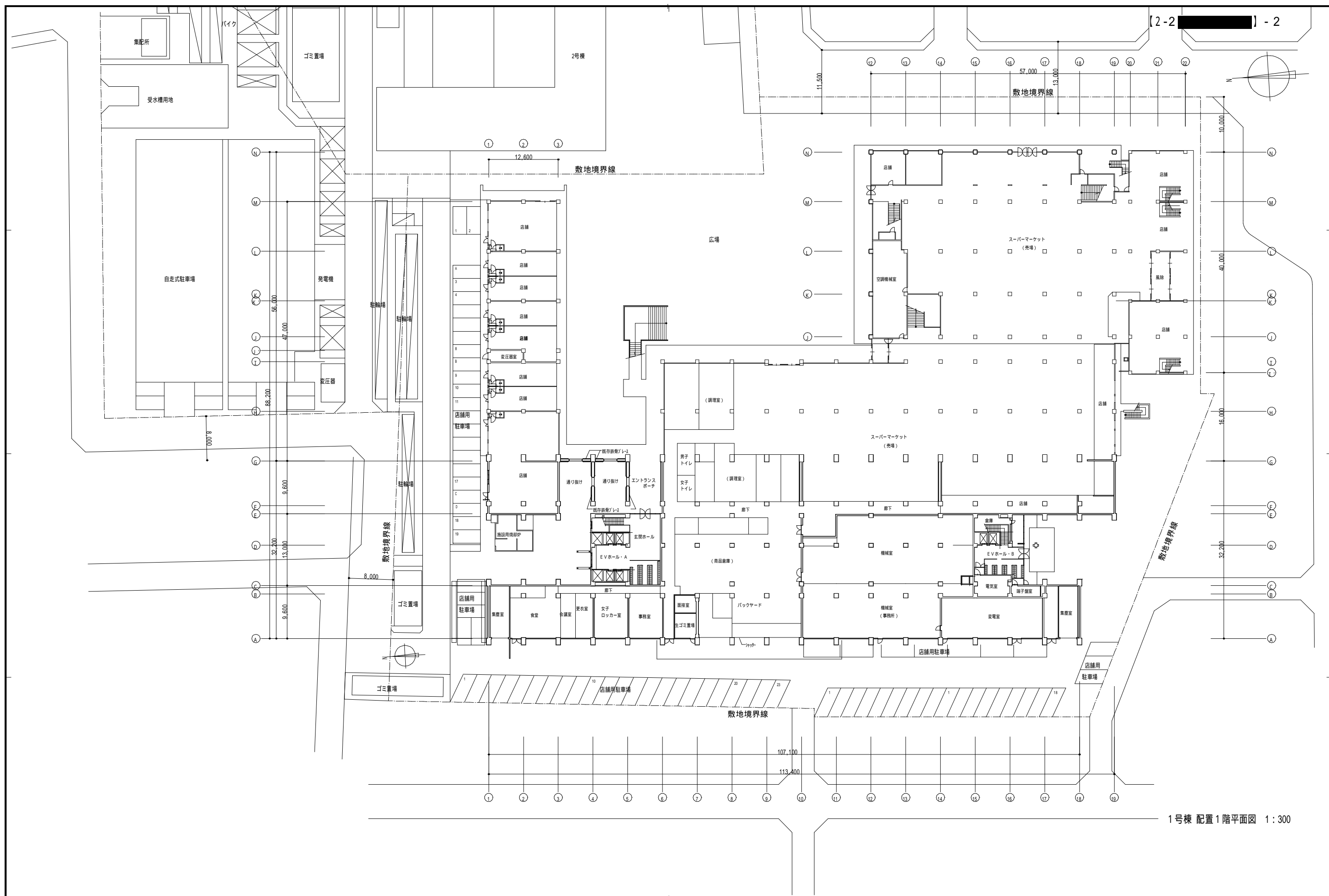


案内図



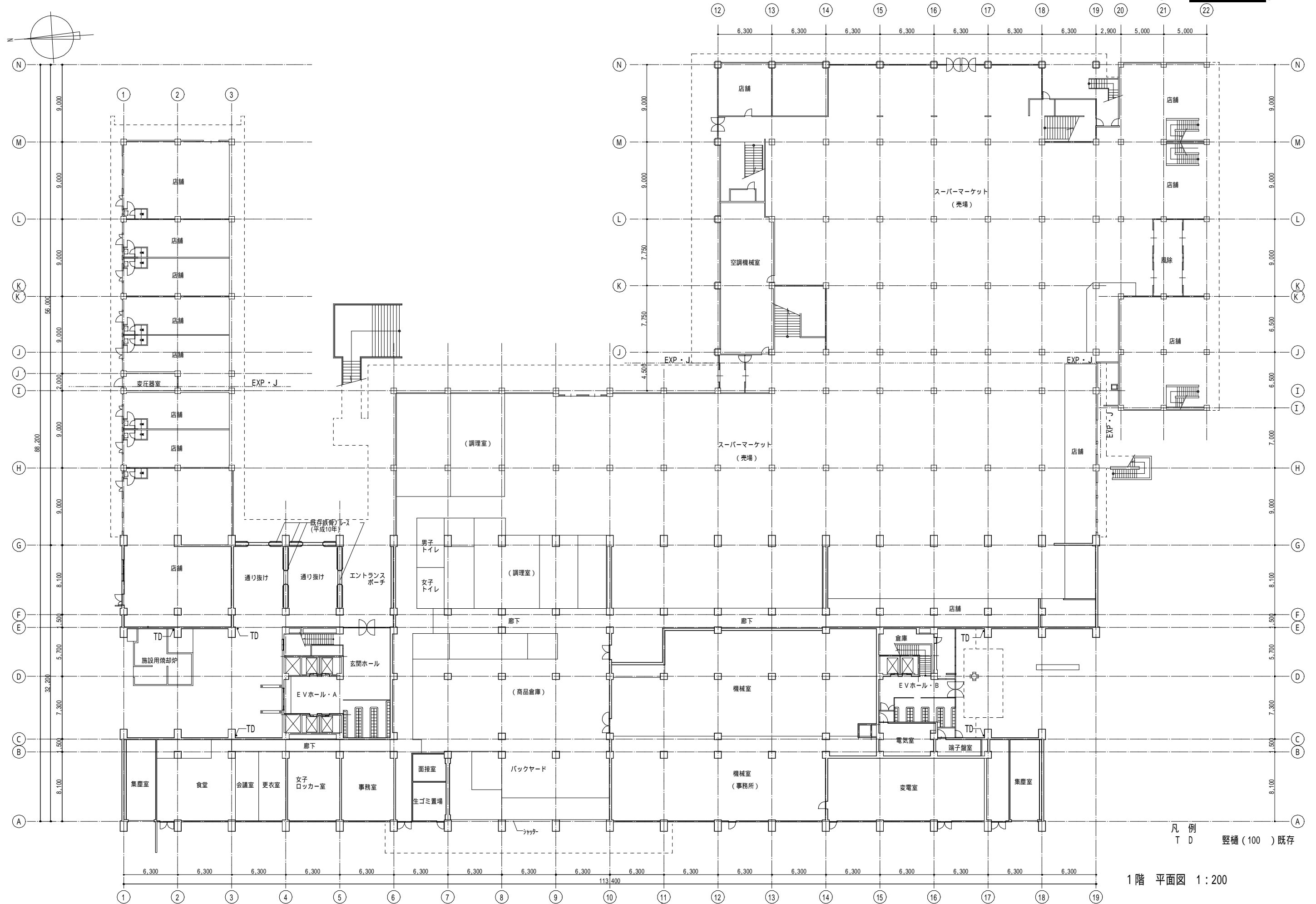
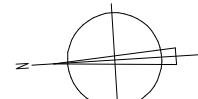
配置図 1:600

版	日付	記 事	版	日付	記 事



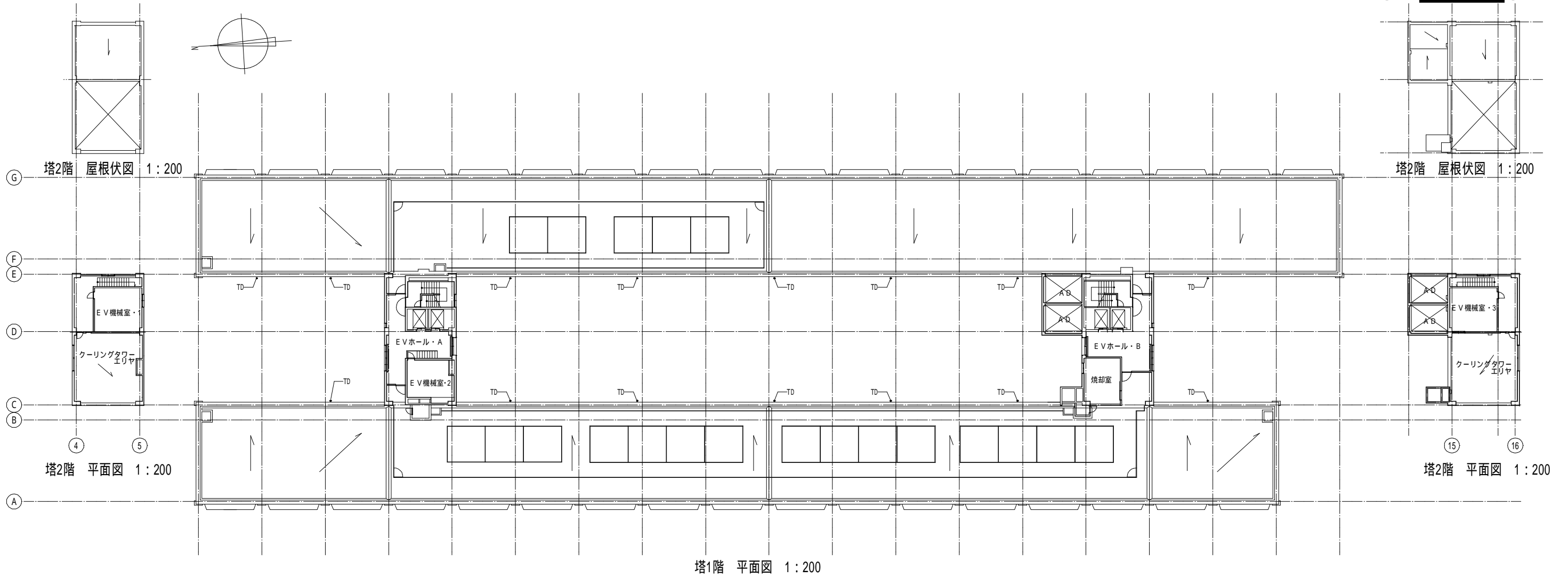
1号棟 配置1階平面図 1:300

版	日付	記事	版	日付	記事

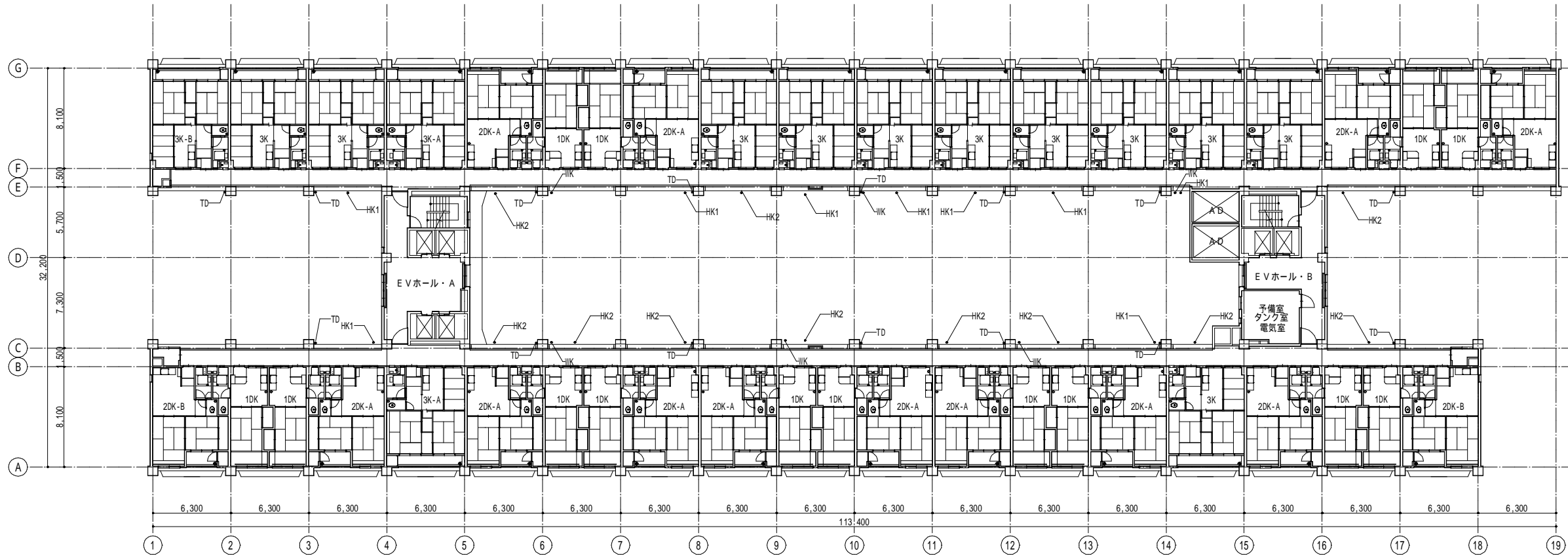


1階 平面図 1:200

版	日付	記	事	版	日付	記	事



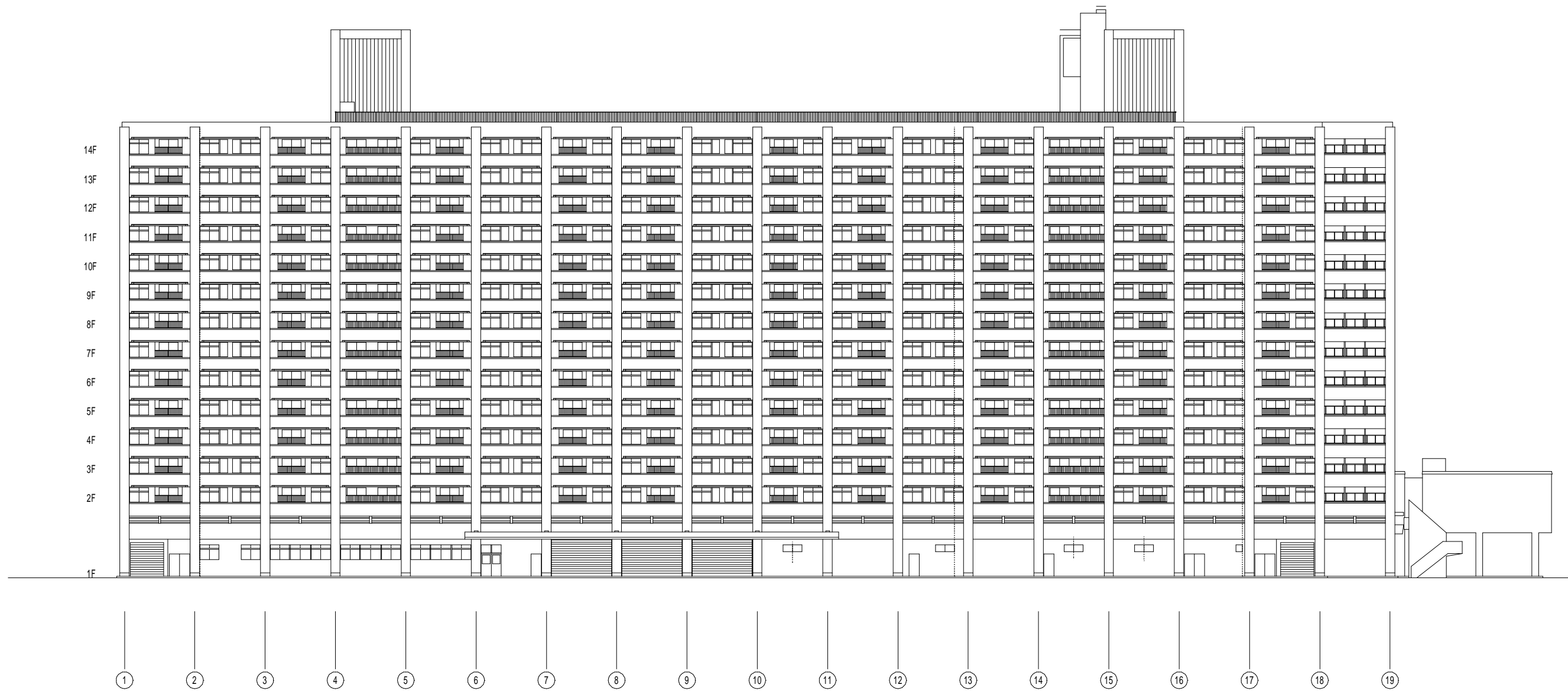
塔1階 平面図 1:200



基準階 平面図 1:200

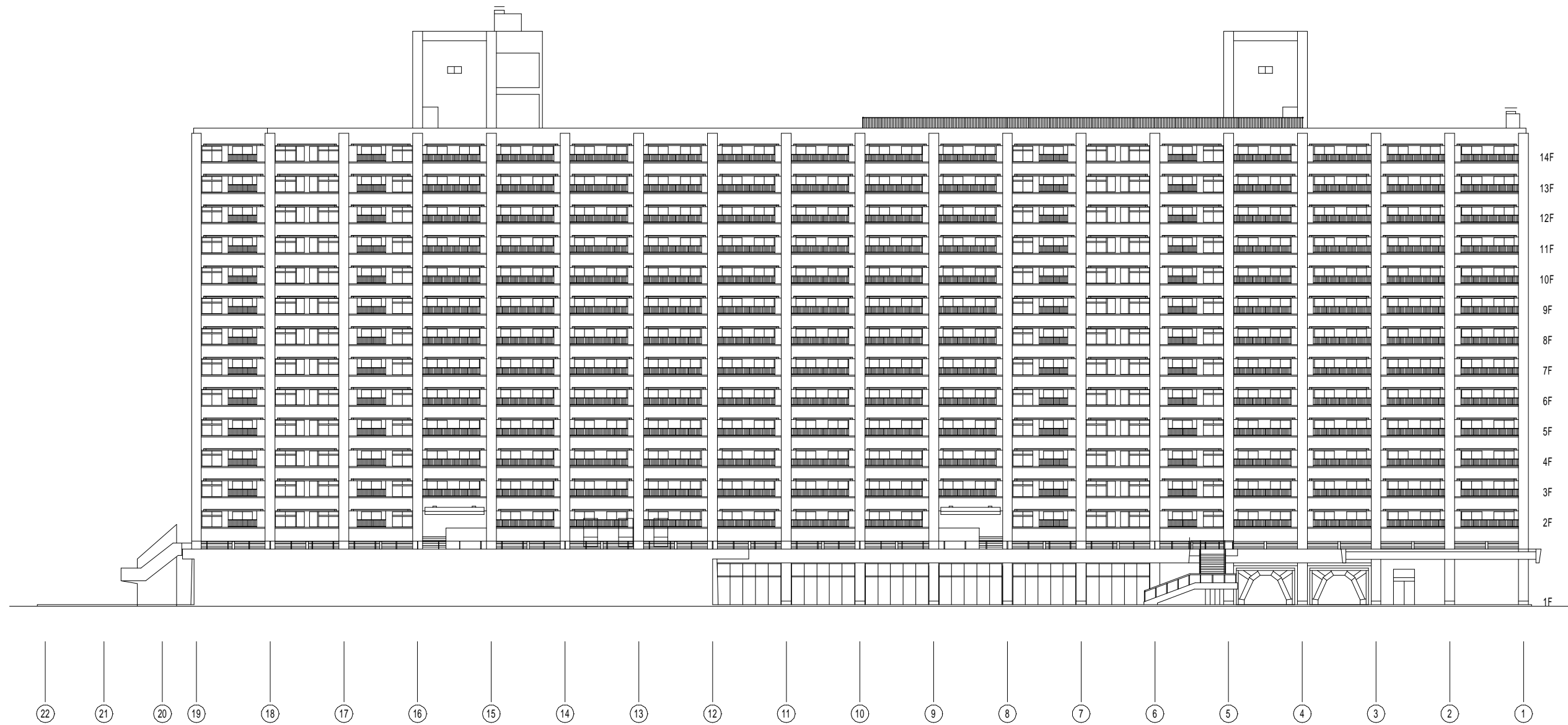
- 凡例
- T D 縦樋 (100) 既存
 - W K 給水管 既存
 - H K 1 排水管 (100) 既存
 - H K 2 排水管 (125) 既存

版	日付	記	事	版	日付	記	事



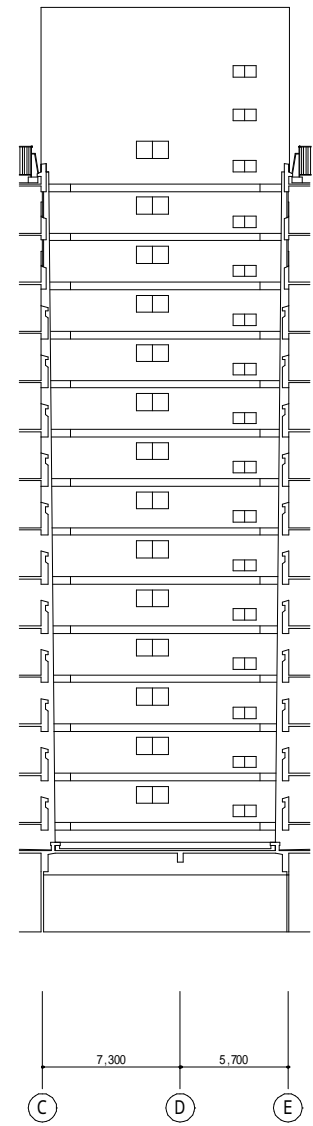
A通り（西棟）側立面図 1:200

版	日付	記	事	版	日付	記	事



G通り (東棟パルコ側) 立面図 1:200

版	日付	記	事	版	日付	記	事

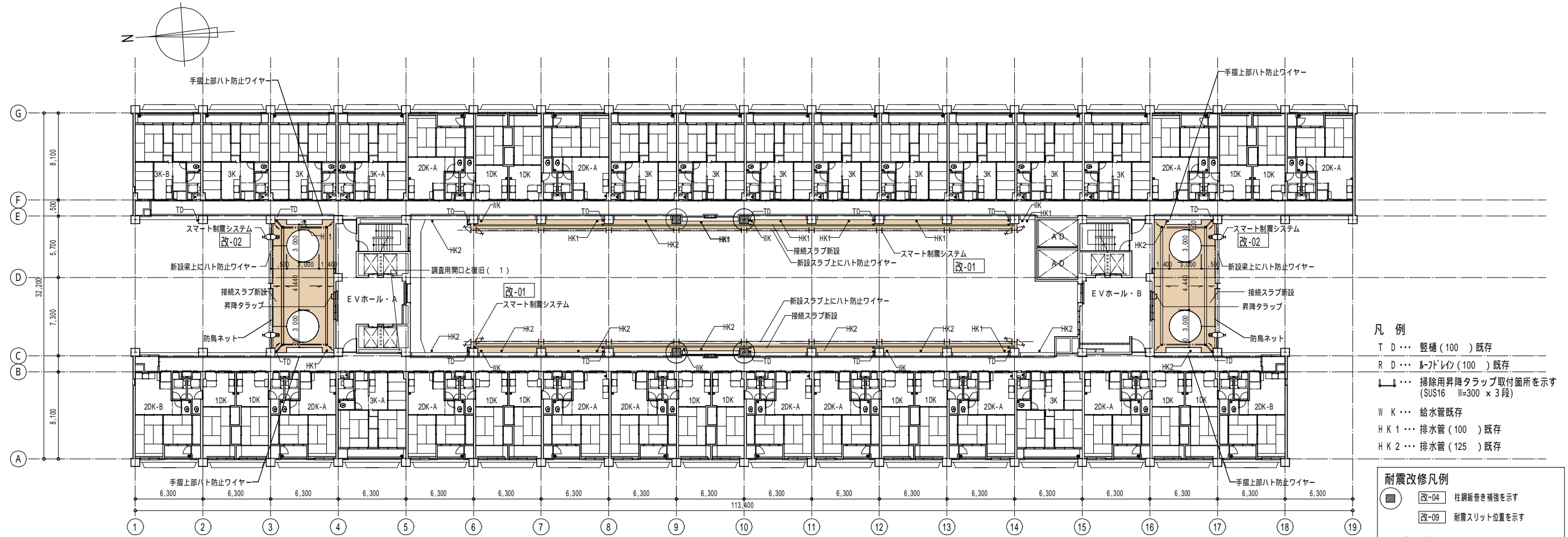


断面图 1:200
(短手北面)



断面图 1:400
(短手南面)

版	日付	記 事	版	日付	記 事



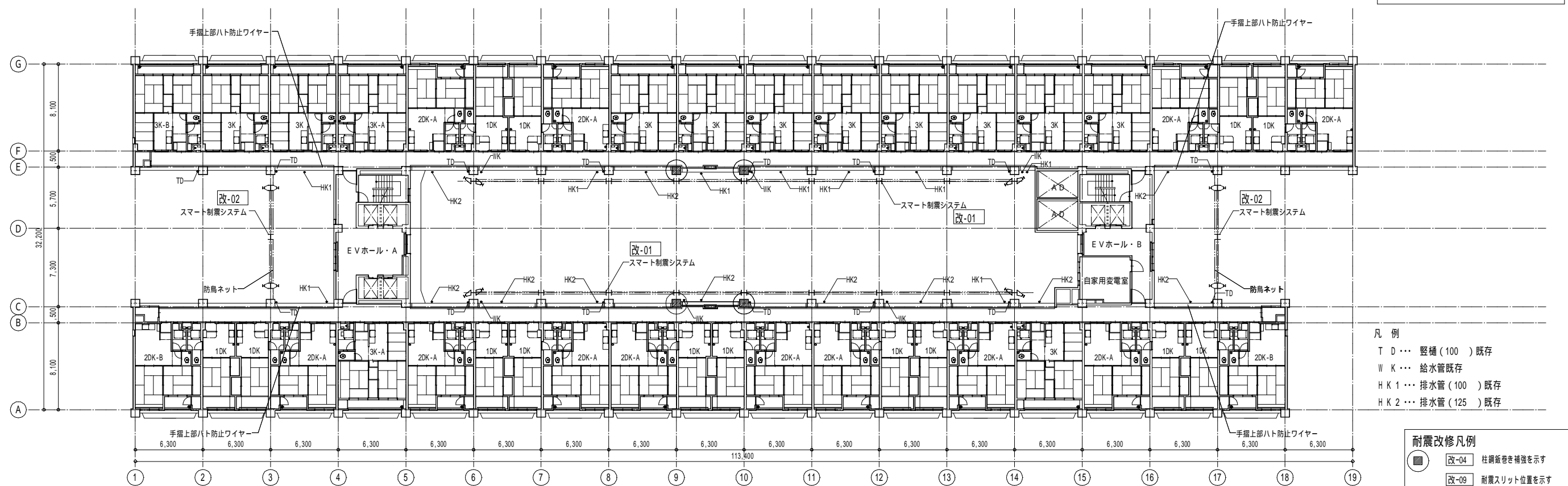
6階 平面図 1:200

- 凡例**
- T D ... 壁樋 (100) 既存
 - R D ... ルーフレイン (100) 既存
 - 掃除用昇降タラップ取付箇所を示す (SUS16 W=300 x 3段)
 - W K ... 給水管 既存
 - H K 1 ... 排水管 (100) 既存
 - H K 2 ... 排水管 (125) 既存

耐震改修凡例

- 改-04 柱鋼板巻き補強を示す
- 改-09 耐震スリット位置を示す

調査用開口と復旧 (1)
 : 既存 コツク-17 叩き100+EM1=20壁を
 300(巾)×1,070(高)×120(t)で調査用開口
 を設け、調査後
 LGS下地ケイカル1+8+塗装仕上げ (周囲4方
 シール施工)にて復旧



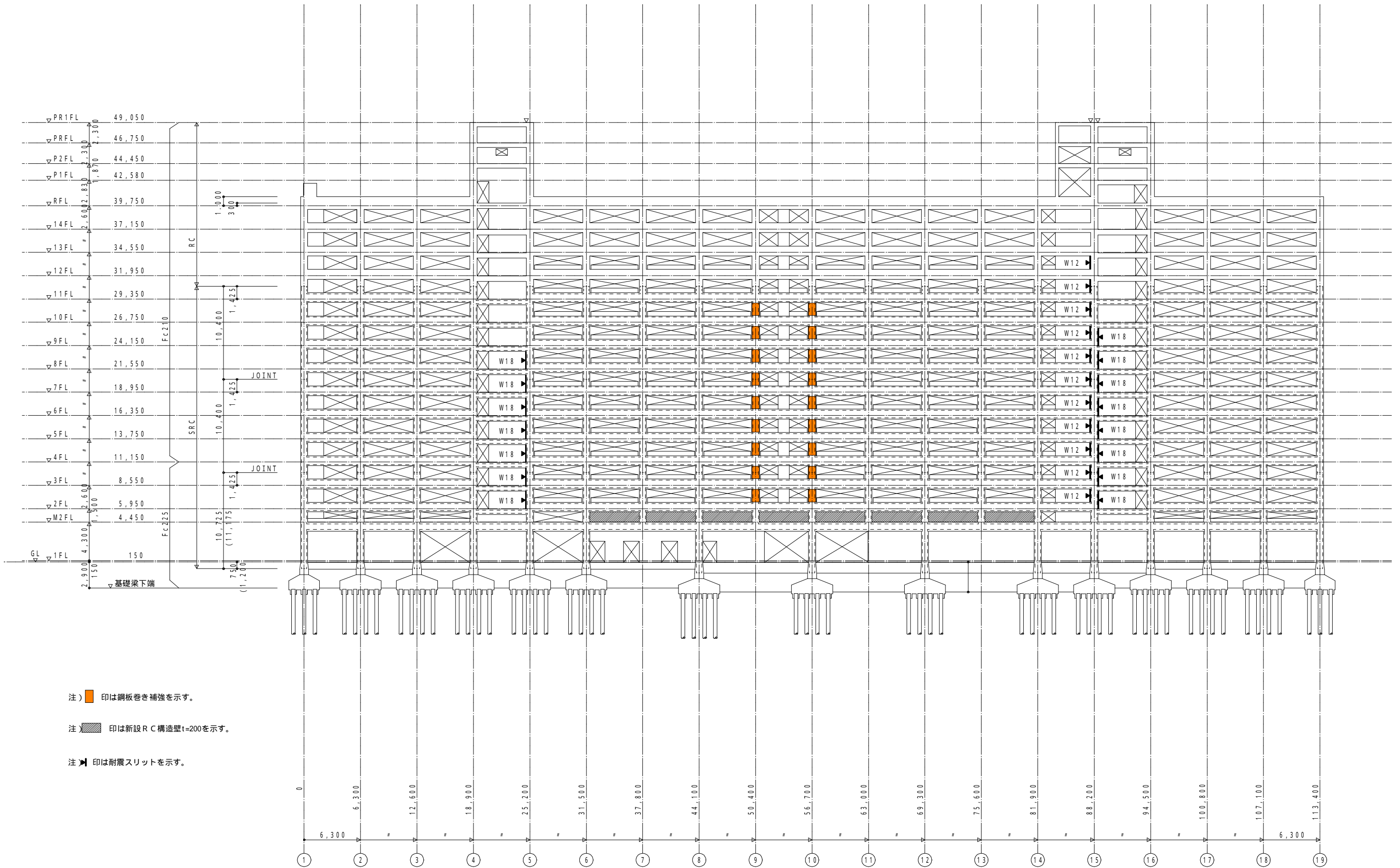
5階 平面図 1:200

- 凡例**
- T D ... 壁樋 (100) 既存
 - W K ... 給水管 既存
 - H K 1 ... 排水管 (100) 既存
 - H K 2 ... 排水管 (125) 既存

耐震改修凡例

- 改-04 柱鋼板巻き補強を示す
- 改-09 耐震スリット位置を示す

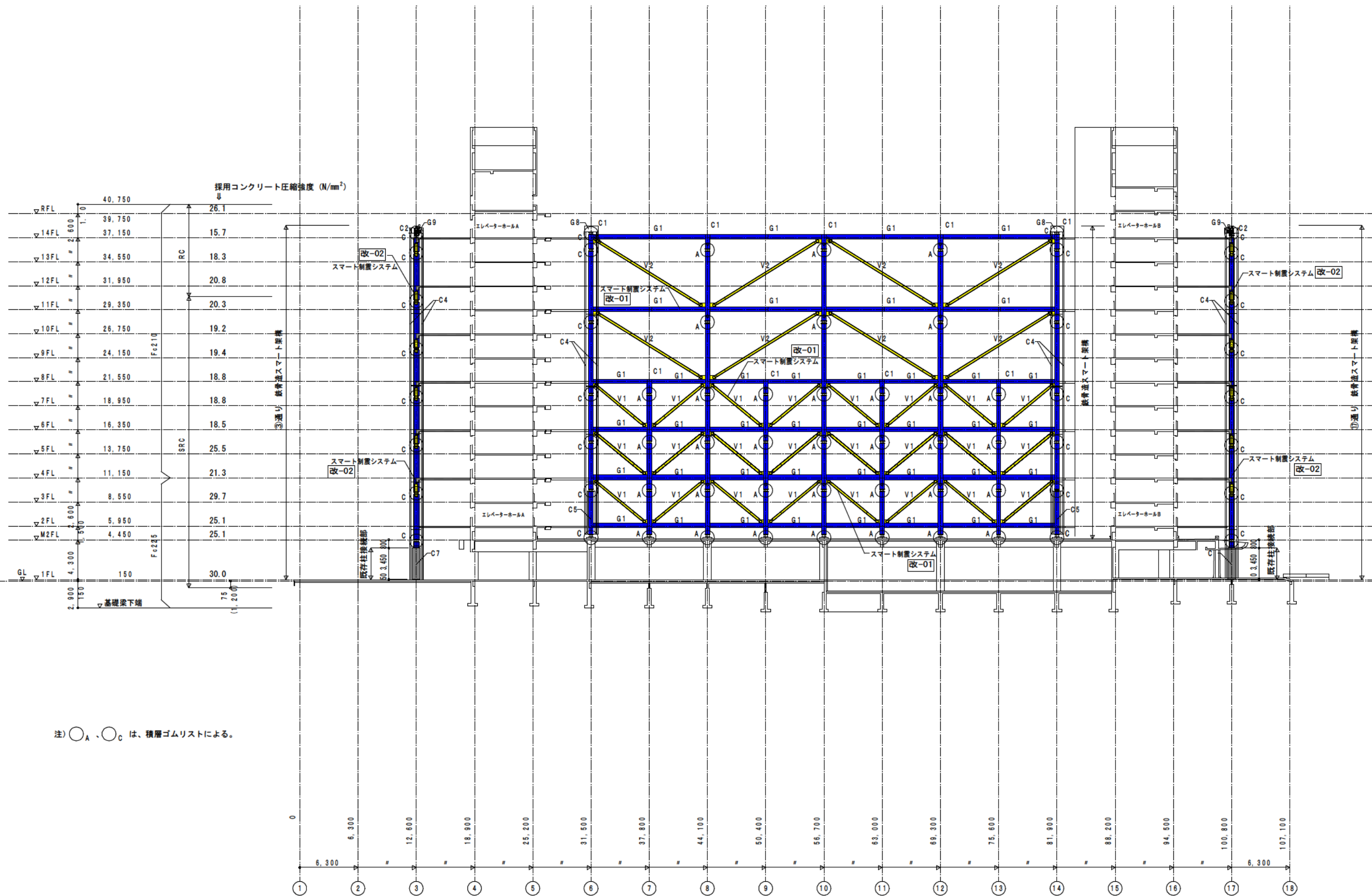
版	日付	記	版	日付	記



- 注) 印は鋼板巻き補強を示す。
- 注) 印は新設RC構造壁t=200を示す。
- 注) 印は耐震スリットを示す。

E通り軸組図 1:200

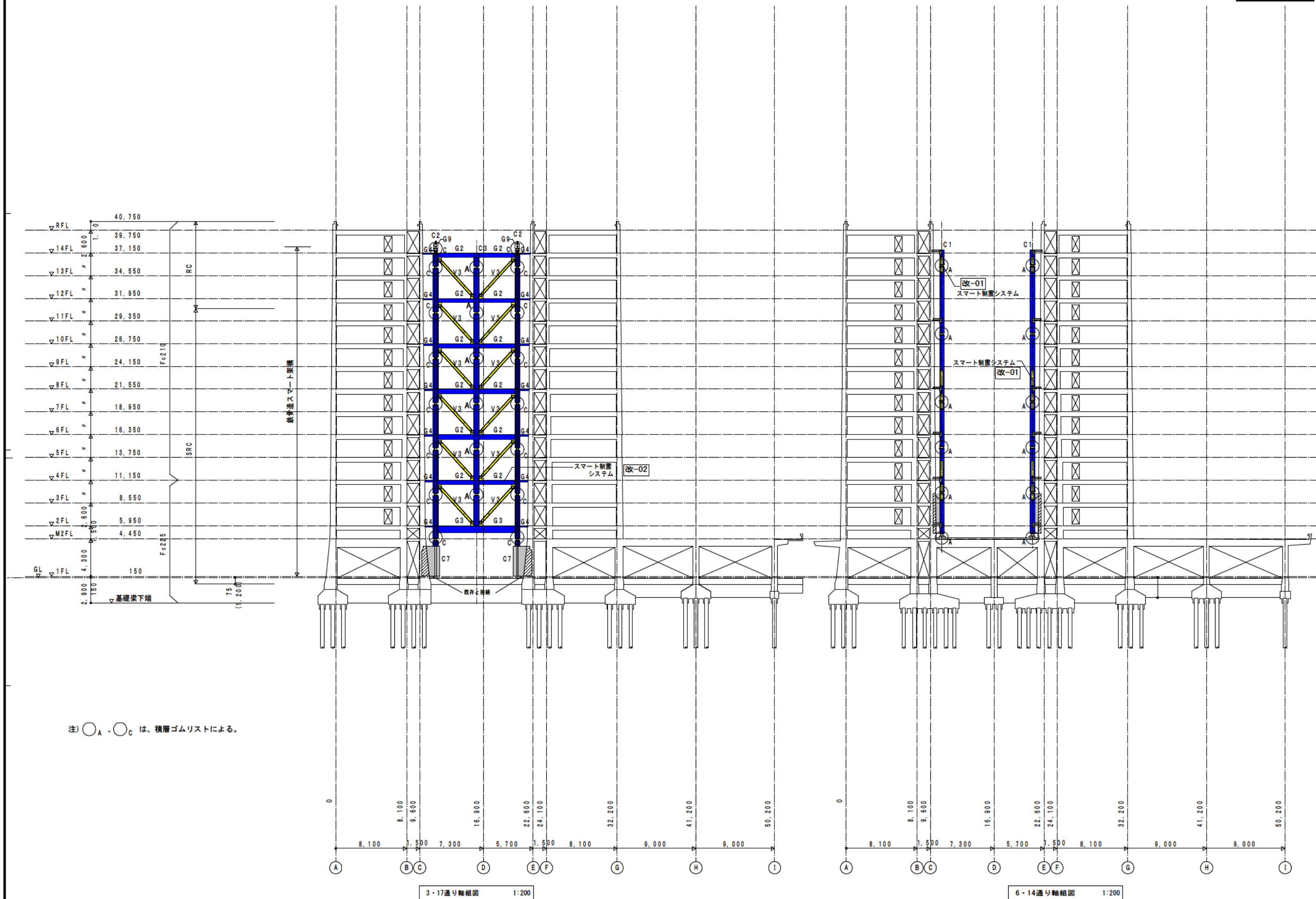
版	日付	記事	版	日付	記事



C'・E' 通り軸組図 1:200

版	日付	記	事	版	日付	記	事

竣工図 2015年3月31日 印



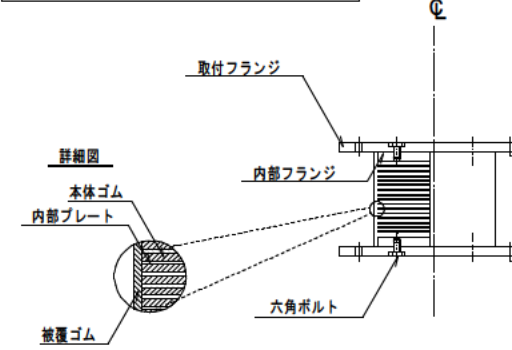
注) ○_A、○_C は、積層ゴムリストによる。

版	日付	記	事	版	日付	記	事

符号	A	B	C		
製品名	NRB030-10G3.5H	NRB030-18G3.5L	NRB035-07G4.0H		
設置数	80	0	60		
断面図					
上下フランジプレート 平面図					
積層ゴム	ゴム層	総厚 t (mm)	99.0 (=3.0mmx33層)	180.0 (=6.0mmx30層)	66.0 (=2.0mmx33層)
	外径 φ (mm)	320	320	370	
	中心孔 φ (mm)	25	25	25	
	内部鋼板	総厚 t (mm)	102.4 (=3.2mmx32層)	92.8 (=3.2mmx29層)	102.4 (=3.2mmx32層)
	外径 φ (mm)	300	300	350	
	フランジプレート	上部 φ (mm)	φ500 x t25	φ500 x t25	φ500 x t25
	下部 φ (mm)	φ500 x t25	φ500 x t25	φ500 x t25	
上下添えPL	上部	共	同上	同上	同上

仕様

天然ゴム系積層ゴム支承の構造



素材仕様

ゴム材料は、本体ゴムを天然ゴムを主体とした配合。被覆ゴムも天然ゴムを主体とした配合のゴムで、これらを加硫成形したものとする。

<ゴム配合>

材料	割合		備考
	本体ゴム	被覆ゴム	
ポリマー	Aタイプ 7.5%	Cタイプ 7.0%	天然ゴム等
充填剤・可塑剤	1.4%	2.0%	補強材、カーボンブラック等
加硫剤・他	1.1%	1.0%	硫黄、加硫促進剤、老化防止剤等
合計	100%	100%	100%

内部フランジ・内部プレート

その機械的性質及び化学成分は、各々日本工業規格に適合するものとする。
内部プレート:SS400, JISG3101 内部フランジ:SS400, JISG3101

取付フランジ と 添えPL

取付フランジに用いる鋼材は、耐候性鋼板とする。
その機械的性質及び化学成分は、各々日本工業規格に適合するものとする。

六角ボルト JISB4053 ユニクロメッキ

六角ボルトは、SCM435とする。

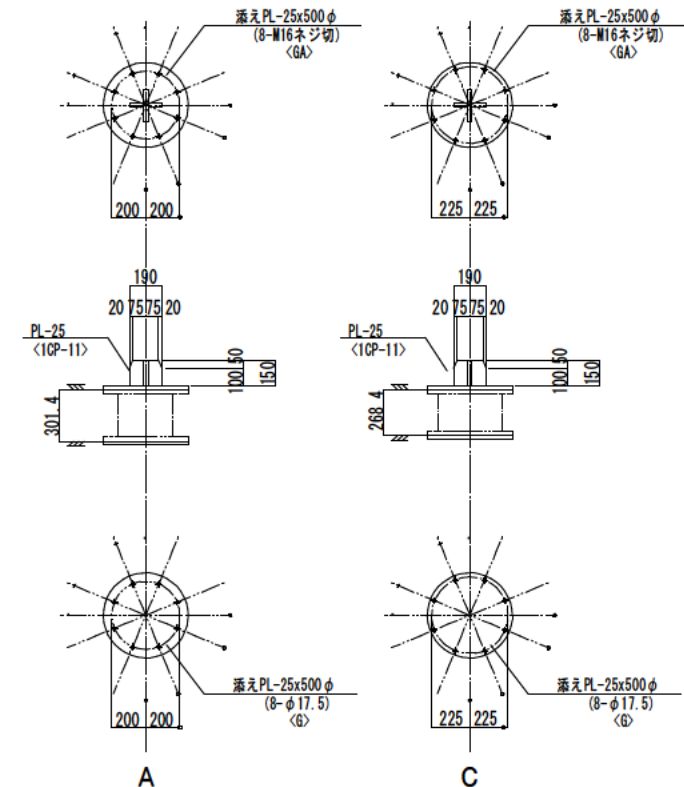
<六角ボルトの標準締め付けトルク>

六角ボルトの呼び	M16
締め付けトルク(N・m)	106

添えPL

接着剤

接着剤は、加硫接着用接着剤を使用する。



天然ゴム系積層ゴム支承の維持管理

1) 施工時の検査

表-1 施工時検査の項目、調査方法、管理値および処置等

位置	検査項目	調査方法	箇所	管理値	改善処置
積層ゴム支承	被覆ゴムの外観	変色	目視	変色なし	建物管理者に連絡し、処置を講ずる
		傷	目視	目視は全数行い、被覆ゴムの範囲に傷の有無をすべて記録	
	鋼材部(上下取付フランジ)の状況	発錆	目視	浮錆・赤錆なし	

2) 通常点検 (年1回)

表-2 通常点検の項目、調査方法、管理値および処置等

位置	点検項目	調査方法	箇所	管理値	改善処置
積層ゴム支承	被覆ゴムの外観	変色	目視	ランダムに10%かつ3か所以上、5年ごとに全数	建物管理者に連絡し、処置を講ずる
		傷	目視	被覆ゴムの範囲に傷の有無	
	鋼材部(上下取付フランジ)の状況	発錆	目視	全数	

3) 応急点検 (震度5強以上の地震が発生した場合の点検)

表-3 応急点検の項目、調査方法、管理値および処置等

位置	点検項目	調査方法	箇所	管理値	改善処置
積層ゴム支承	被覆ゴムの外観	変色	目視	変色なし	建物管理者に連絡し、処置を講ずる
		傷	目視	目視は全数、計測はランダムに10%かつ3か所以上	
	鋼材部の状況	発錆	目視	浮錆・赤錆なし	
積層ゴムの変位	鉛直変位	計測 ※1	竣工時からの増分5mm以内	※3 別置き試験体にて性能確認	
	水平変位	計測 ※2	上下フランジプレートの変位差50mm以内		

※1 鉛直変位は指定箇所の竣工検査時マーク位置の4ヶ所を計測する。
※2 水平変位は指定箇所の竣工時マーク位置の2ヶ所を計測する。
※3 積層ゴムの性能確認が必要となることを想定し、別置き試験体(1体)を用意しておく。試験体はAタイプの1体のみメーカー工場で暴露発生したものとする。

※したがって
・積層ゴム1箇所あたり4枚のフランジPL(添えPL含む)の加工・塗装は鉄骨業者による。
・フランジPLは全て、耐候性鋼板とする。
・耐候性鋼板のさび、安定化補助処理材はカブテンコートMとする。

性能検査

<性能検査の検査方法および判定基準>

検査項目	検査方法	判定基準	不合格の処置
鉛直性能	試験軸力を中心荷重とし、載荷した荷重の±30%を3サイクル与える	製品に産生が生じないこと また履歴曲線に負荷配が生じないこと	再製作
水平性能(等価剛性)	試験軸力を載荷し、水平変位±60mmの変形を3サイクル与える	3サイクル目の履歴曲線より等価剛性を求め、これが基準値の±20%以内であること	

<試験軸力および基準値>

符号	試験軸力 (kN)	等価剛性 (kN/mm)
Aタイプ	700	0.179±0.036
Cタイプ	1400	0.566±0.113

版	日付	記事	版	日付	記事

制震装置の品質管理

制震建築物では、オイルダンパー制震装置の性能を十分に発揮するために、設計段階で建物の規模、品質目標、用途等を十分加味して、装置の要求品質を明確にし、それを満足するよう製作、施工、維持管理の各時点において、適切な品質管理を行う必要がある。
以下に施工会社の品質管理要項の概要を記す。なお、施工主の管理については、本要領書の主旨に沿って別途定めるものとする。

品質管理体系

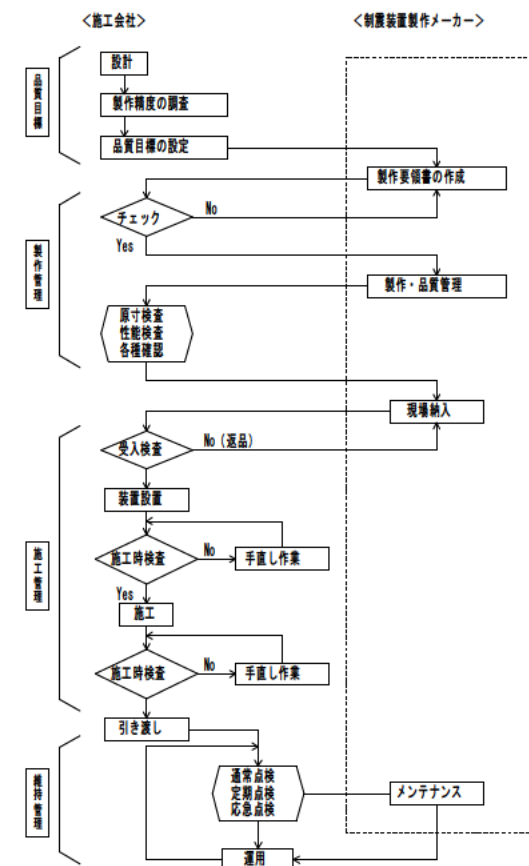
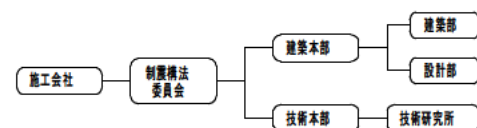
制震建築物の品質管理は、表1に示す4つの項目に分け、各々の担当区分を明確にした上で品質管理体系に基づいて実施する。

表1 品質管理区分

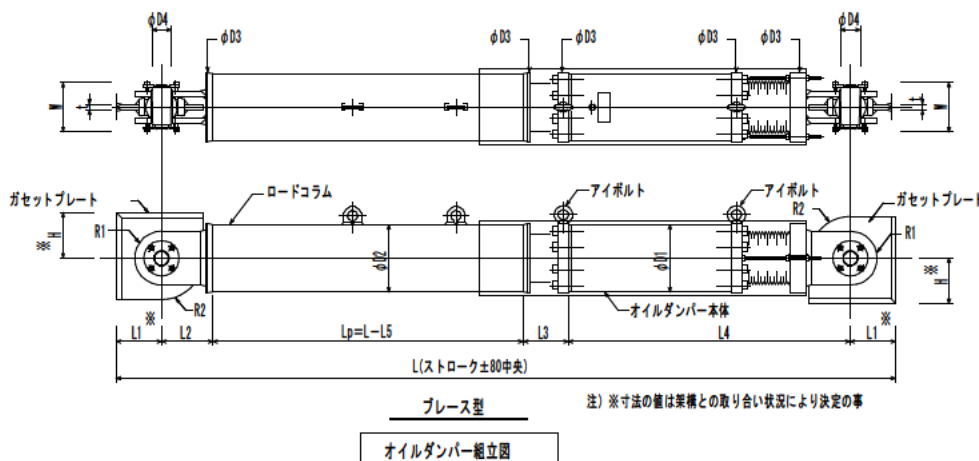
管理区分	担当者区分
品質目標の設定	施工会社
製作管理	施工会社と制震装置製作メーカー
施工管理	施工会社
維持管理	施工会社

品質管理組織

制震建築物の品質管理は、以下の組織によって行う。



品質管理体系



オイルダンパー組立図

オイルダンパーの材料

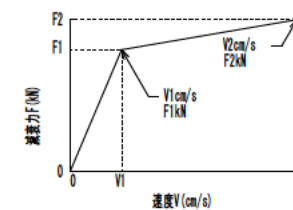
シリンダーチューブ	STKM13A	JISG3445
ピストン	S25C	JISG4051
ピストンロッド	S45C	
ブラケット	SMA490AN	JISG3114
ガセットプレート	SMA490AN	JISG3114
鋼管部	SMA490AN-TX SPA-H-TX	JISG3114
作動油	シリコンオイル	

型式	型式	折角減衰力 F1 (kN)	最大減衰力 F2 (kN)	折角速度 V1 (cm/s)	最大速度 V2 (cm/s)	ストローク (mm)	L1 (mm)	L2 (mm)	L3 (mm)	L4 (mm)	L5 (mm)	φD1 (mm)	φD2 (mm)	φD3 (mm)	φD4 (mm)	R1 (mm)	R2 (mm)	H (mm)	t (mm)	W (mm)	製品質量 (kg)
	S0250kN-1600R	200	250	3.2	15	160(±80)	100	114	134	890	1,330	165.2	165.2	168	45	55	85	100	12	116	100±0.0236Lp
	S0500kN-1600R	400	500	3.2	15	160(±80)	130	149	149	970	1,620	193.7	193.7	200	60	76	115	130	19	155	160±0.0360Lp
	S0750kN-1600R	600	750	3.2	15	160(±80)	155	178	178	1,055	1,721	232	216.3	240	75	95	140	155	22	179	260±0.0411Lp
V1, V2, V3	S01000kN-1600R	800	1,000	3.2	15	160(±80)	180	202	177	1,120	1,859	267.4	267.4	275	85	107	165	180	25	197	360±0.0573Lp
	S01500kN-1600R	1,200	1,500	3.2	15	160(±80)	205	231	221	1,220	2,082	316.5	316.5	330	100	120	190	205	32	238	500±0.0687Lp
	S02000kN-1600R	1,600	2,000	3.2	15	160(±80)	230	263	233	1,255	2,211	355.6	355.6	365	120	140	215	230	40	268	750±0.1020Lp
	M0500kN-8000R	400	500	32.0	150	800(±400)															

L5=2(L1+L2+L3+L4)

製造者の品質管理項目

- ・オイルの物理特性
 - ①オイル品名の確認 (組立図に明記する指定オイル)
- ・製品寸法
 - ①取付寸法 (ピン-ピン間距離) ②シリンダー外径 ③ロッド径 ④パイプ径 等
- ・外觀検査
 - 組立は、図面指示通りで、各部に有害な材料、傷、変形、へこみ、その他異常がない事を確認する。
- ・性能検査
 - オイルダンパーの減衰性能は設計値の±10%以内であることを確認する。
 - ①オイルダンパーの減衰力 ②変位 ③速度



施工者の品質管理項目

・受入検査

検査対象	検査項目	検査方法	判定基準	処置
オイルダンパー	品番・数量	番号・個数の確認		
	傷等	目視	傷あり	補修
	鋼材部の状況	目視	錆がない	
	取付寸法長さ (ピン-ピン間距離)	スケール	±2.5mm以内	修正する
	ストローク長(120mm)	スケール	±2.0mm以内	修正する

・施工時の検査

制震装置の設置時

検査項目	検査方法	判定基準	処置
制震装置の設置場所	目視	所定品番の確認	所定場所に設置し直す
建物側方セットでのピン-ピン間距離	スケール	±5.0mm以内	取付の際、誤差を考慮
外部損傷	目視		
鉄部の塗装	目視		
制震装置の養生	目視	施工時に損傷等が発生しない養生が施されている	養生し直す

・竣工時検査

検査項目	検査方法	判定基準	処置
取付状態のチェック	スケール	ストローク長センターで設置されている	
ボルトの状況	目視	ボルトナットにゆるみがない	
外部損傷	目視		
鉄部塗装	目視		
別置き制震装置	目視	指定位置にある	

制震建築物の維持管理

維持管理体制

1) 通常点検 (年1回)

表-1 通常点検の項目、調査方法、判定基準および処置等

位置	点検項目	調査方法	箇所	判定方法	処置
制震プレース	オイルダンパー部	目視	ランダムに10%かつ3か所以上、5年ごとに全数	異常あり 油漏れ	詳細検討の上、対処
	プレース輪部	目視		異常あり 有害な傷、錆	

2) 応急点検 (震度5以上の地震が発生した場合の点検)

表-2 応急点検の項目、調査方法、判定基準および処置等

位置	点検項目	調査方法	箇所	判定方法	処置
制震プレース	オイルダンパー部	目視	全数	異常あり 油漏れ	詳細検討の上、対処
	プレース輪部	目視		異常あり 有害な傷、錆	

維持管理のための日常点検は、原則として建物の管理者が行う。その管理フローを図1に示す。維持管理体制を図2に示す。

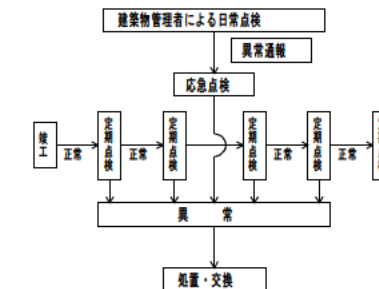


図1 管理フロー

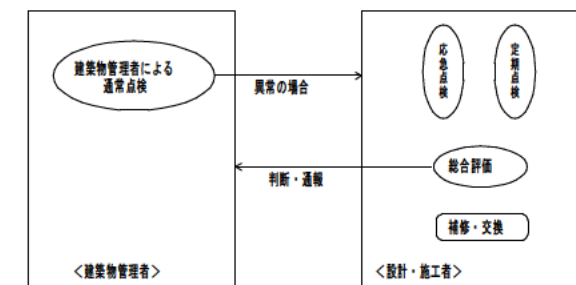


図2 維持管理体制

日付	記事	日付	記事

● ディスクアンカー（ピン支承対応型）の形状と使用材料

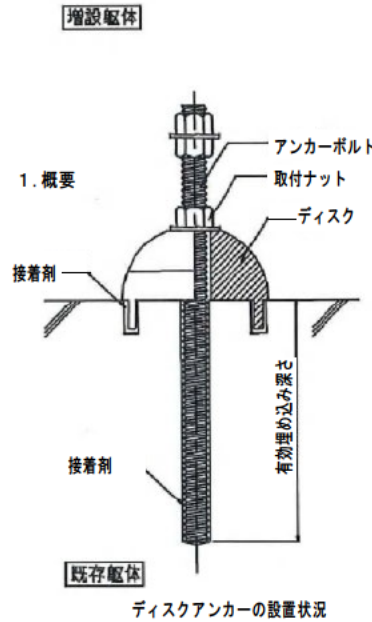
1. ディスクアンカー（ピン支承対応型）の概要

(1) ディスクアンカーの構成

ディスクアンカー（ピン支承対応型）は、中央に接着系あと施工アンカー（全ネジボルトM16）を配置し、その周りに設置する大きな支圧面積を持つ鋼製ディスク（外径98mm、全高64.8mm）とディスク取付用ナットより構成されている複合型アンカーである。

(2) ディスクアンカーの特徴

鋼製ディスクは、接合面両側に突出する大きな支圧面と高い剛性を有しているため大きなせん断力を負担できる。増設躯体側の突出部は、直交地震発生時に周囲のコンクリートの回転変形に伴う損傷と剛性低下を回避するため、球面形状となっている。また、中央のアンカーボルトの定着力によりディスクの回転変形と接合面の隔離が防止されることで高い剛性・強度を得ることができている。



2. 概要

ディスクアンカーに使用する下記の材料は、以下に示す。所定の品質規格を満足しなければならない。

- (1) アンカーボルト
- (2) アンカーボルト用接着剤、ディスク用接着剤
- (3) ディスクアンカー用ディスク

(1) アンカーボルト

ディスクアンカーに使用するアンカーボルトの材質は下記による。

- ① アンカーボルトの材質は、SNB7（JIS G 4107：高温用合金鋼ボルト）とする。
- ② アンカーボルトの形状は、全ネジボルトとし、呼び径はM16とする。
- ③ アンカーボルトの先端形状は、寸切りとする。

(2) アンカーボルト用接着剤、ディスク用接着剤

アンカーボルト用接着剤ならびにディスク用接着剤に使用する材料は下記による。

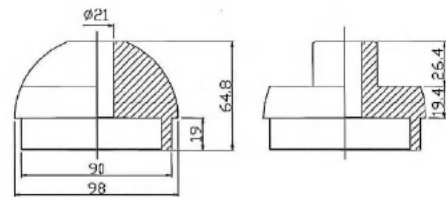
- ① アンカーボルト用接着剤ならびにディスク用接着剤には、ARケミカルセッター EX-400、EA-500、EA-500W（共に旭化成ジオテック製）または同等以上の性能を有するものを使用することとする。
- ② 接着剤は、注入方式によるカートリッジタイプとし、専用ガンを用いる。
- ③ 材料の主成分は、エポキシ樹脂またはエポキシアクリレート樹脂とする。

(3) ディスクアンカー用ディスク

- ① ディスクアンカー用ディスクに使用する鋼材は表3.4.1の規格を満足するもの、またはこれと同等かそれ以上のものとする。

ディスクアンカー用ディスクの材質

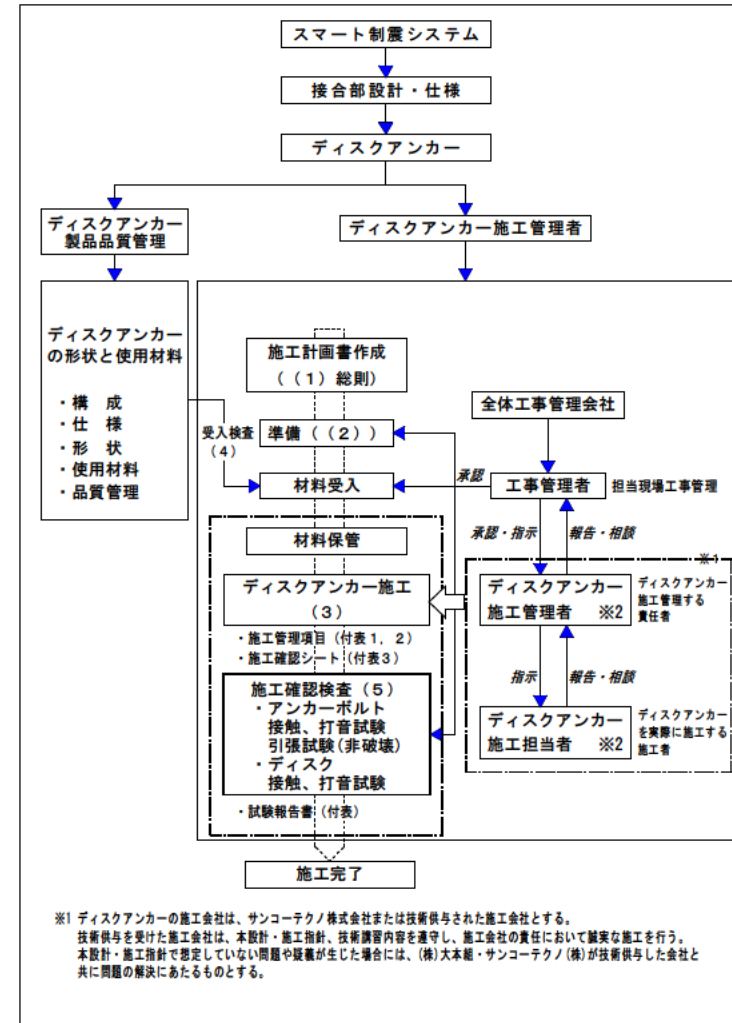
JIS規格番号	規格名称	種類の記号
JIS G 3101	一般構造用圧延鋼材	SS400
JIS G 4051	機械構造用炭素鋼鋼材	S45C
JIS G 4053	機械構造用合金鋼鋼材	SCM435



ディスクアンカー用ディスク形状

● ディスクアンカーの品質管理

1. 概要



※1 ディスクアンカーの施工会社は、サンコーテクノ株式会社または技術供与された施工会社とする。技術供与を受けた施工会社は、本設計・施工指針、技術講習内容を遵守し、施工会社の責任において誠実な施工を行う。本設計・施工指針で想定していない問題や疑義が生じた場合には、(株)大木組・サンコーテクノ(株)が技術供与した会社と共に問題の解決にあたるものとする。

ディスクアンカー品質管理体制

(1) 総則

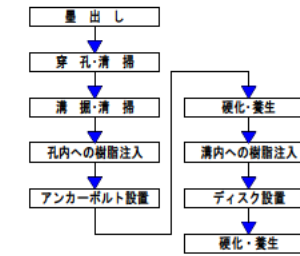
- ① ディスクアンカーの施工管理
ディスクアンカーの施工にあたっては、施工及び品質管理体制を定め、十分な施工管理および品質管理のもとに行う。
- ② 施工計画書の作成
ディスクアンカー施工管理者は、事前調査を行い、現場の状況を勘案し、ディスクアンカー施工における施工管理項目を定め、施工確認シートを作成し、施工計画書を作成し、工事監督者の承認を得る。
- ③ 施工報告書の作成
ディスクアンカー施工管理者は、ディスクアンカー施工完了に際して、施工品質に係わる施工内容を記載した報告書を作成し、工事監督者の承認を得る。

(2) 準備

- ① 施工計画書に基づいた準備および確認を行う。
 - 1) 周辺環境対策（養生・保護）の準備と確認
 - 2) 仮設用設備の確認
 - 3) 既存仕上り材の除去および施工部位の下地の確認
 - 4) 埋設物の確認
 - 5) ディスクアンカー施工位置の確認
 - 6) 使用材料、資機材の搬入および保管
- ② ディスクアンカー施工箇所について、ひび割れ部の補修、欠損補修、コンクリート表面の整形・調整などの処理が行われていることを確認する。

(3) ディスクアンカー施工

ディスクアンカーの施工は、以下の手順で行う。



施工時管理値 ・鉛直方向ズレ 上下共に5mm以内
 ・回転方向 ±2°以内
 構造規定 ・ピッチ @270以上
 ・はしあき 200以上

(4) 受入検査

ディスクアンカー施工管理者は、納入された材料について下記の①②を行う。

- ① 数量検査、寸法検査
使用する材料は、すべて受け入れ時に発注伝票と納入伝票を照合するとともに、納入製品の数量の検査および主要寸法の実測を行い、発注した製品が正しく納入されているを確認する。
- ② 証明書による検査
使用する材料は、受け入れ時に材質証明書・材料証明書と照合し、所定の材質を有することを確認する。
 - 1) アンカーボルト
 - 2) アンカーボルト用接着剤、ディスク用接着剤
 - 3) ディスクアンカー用ディスク
 - 4) ナットおよび座金

(5) 施工確認検査

ディスクアンカー施工管理者は、ディスクアンカーの施工が確実に進んでいることを確認するため、アンカーボルトならびにディスクの施工確認試験を行う。

- ① アンカーボルト
 - a) 接触試験
試験本数は、全数とする。試験対象のアンカーボルトへ触れて痛みなどが無いことを確認する。なお、接触試験は養生時間24時間以上経過してから行う。不合格の場合には、不合格アンカーの再施工を行うと共に再試験を行う。不合格アンカーの処理方法などは、工事監督者と協議のうえ決定する。
 - b) 打音試験
試験本数は、全数とする。試験対象のアンカーボルトをハンマーなどで軽く叩き、音色、反発力によって確認する。打音試験用のハンマーは、一般的に検査として使用されるハンマーを用いる。不合格の場合には、不合格アンカーの再施工を行うと共に再試験を行う。不合格アンカーの処理方法などは、工事監督者と協議のうえ決定する。
 - c) 現場非破壊試験（引張試験）
ディスク設置前のアンカーボルトに対して現場非破壊試験（引張試験）を行う。試験本数はその日に施工した全本数の0.5%以上かつ3本以上とし、確認荷重(右表)はコンクリート破壊による引張荷重または付着破壊荷重の小さい方の1/3の荷重とする。判定基準は、抜け出し等の過大な変位がないこととする。検査本数のうち1本でも不合格の場合は、全数の20%をテストし、さらにその中で不合格のものがあれば全数をテストする。不合格となったものは、工事監督者と協議の上切断等の処理を行い、抜けた箇所の補修工事を行い、新たに施工し直すことを原則とする。
- ② ディスク
 - a) 接触試験
試験本数は、全数とする。試験対象のディスクへ触れて痛みなどが無いことを確認する。なお、接触試験は養生時間24時間以上経過してから行う。不合格の場合には、不合格ディスクの再施工を行うと共に再試験を行う。不合格アンカーの処理方法などは、工事監督者と協議のうえ決定する。
 - b) 打音試験
試験本数は、接触試験で合格になったもの全数とする。試験対象のディスクをハンマーなどで軽く叩き、音色、反発力によって確認する。打音試験用のハンマーは、一般的に検査として使用されるハンマーを用いる。不合格の場合には、不合格ディスクの再施工を行うと共に再試験を行う。不合格アンカーの処理方法などは、工事監督者と協議のうえ決定する。

引張試験確認荷重

階	確認強度 (N/mm ²)
14 F	24.8
6 ~ 12 F	26.8
4 F	28.7
2 F	30.4

版	日付	記 事	版	日付	記 事

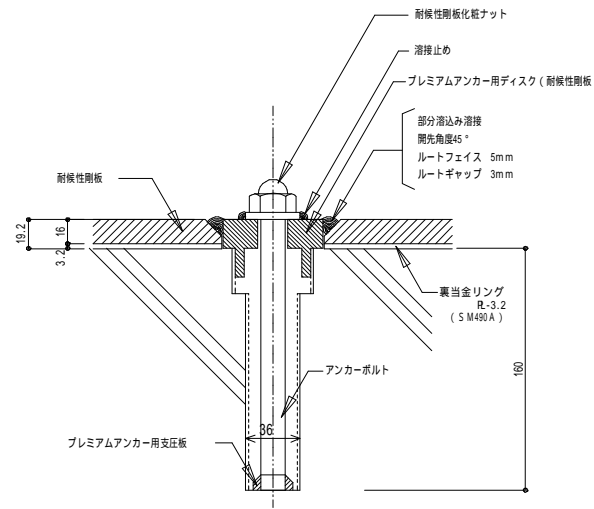
プレミアムアンカー仕様書

プレミアムアンカーの形状と使用材料

1. プレミアムアンカーの概要

(1) プレミアムアンカーの構成

プレミアムアンカーは、中央のコア部分（無機系アンカー定着材充填）に全ネジボルトM16を配置し、その先端に定着板を緊結し、その周りに設置する大きな支圧面積を持つ鋼製ディスク（外径69mm、全高38mm）とディスク取付用ナットより構成されており、所要の引張抵抗機能を有する複合型アンカーである。



プレミアムアンカーの設置状況 (36 タイプ)

(2) プレミアムアンカーの特徴

鋼製ディスクは、接合面両側に突出する大きな支圧面と高い剛性を有しているため大きなせん断力を負担できる。また、中央コア部に定着されたアンカーボルトの引張抵抗能力によりディスクの回転変形と接合面の隔離が防止されることで高いせん断変形・強度を得ることができる。さらに、コア部分の定着機能が付加されるため、大きな引張抵抗性能と、コア部分の回転抵抗に伴うアンカー自体のせん断抵抗性能も期待できる。

2. 概要

プレミアムアンカーに使用する下記の材料は、以下に示す。所定の品質規格を満足しなければならない。

- (1) アンカーボルト
- (2) 無機系アンカー定着材
- (3) プレミアムアンカー用ディスク (耐候性鋼板)
- (4) プレミアムアンカー用支圧板

(1) アンカーボルト

プレミアムアンカーに使用するアンカーボルトの材質は下記による。

アンカーボルトの材質は、SNB7 (JIS G 4107:高温用合金鋼ボルト) とする。

アンカーボルトの形状は、全ネジボルトとし、呼び径はM16またはM20とする。

アンカーボルトの先端形状は、寸切りとする。

(2) 無機系アンカー定着材

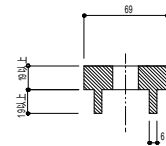
無機系アンカー定着材に使用する材料はモルタルセメント系とする。

(3) プレミアムアンカー用ディスク

プレミアムアンカー用ディスクに使用する鋼材は下表の規格を満足するもの、またはこれと同等かそれ以上のものとする。

プレミアムアンカー用ディスクの材質

JIS規格番号	規格名称	種類の記号
JIS G 3114	耐候性鋼板	SMA490
JIS G 4051	機械構造用炭素鋼鋼材	S45C
JIS G 4053	機械構造用合金鋼鋼材	SCM435



プレミアムアンカー用ディスク形状

(4) プレミアムアンカー用支圧板

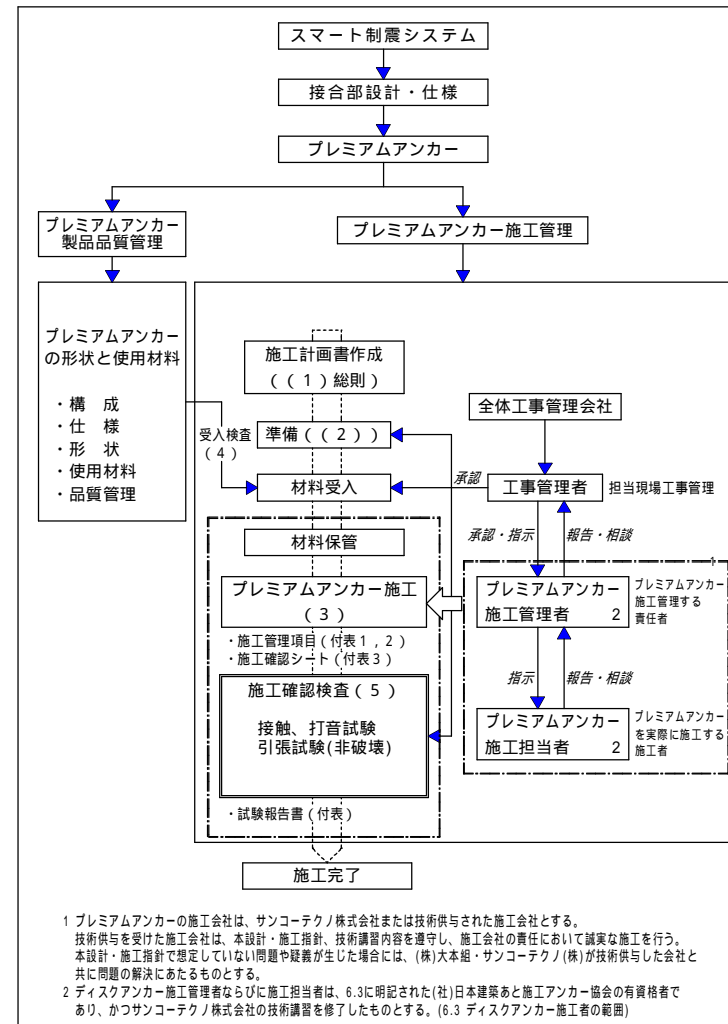
プレミアムアンカー用支圧板に使用する鋼材は下表の規格を満足するもの、またはこれと同等かそれ以上のものとする。

プレミアムアンカー用支圧板の材質

JIS規格番号	規格名称	種類の記号
JIS G 3101	一般構造用圧延鋼材	SS400
JIS G 4051	機械構造用炭素鋼鋼材	S45C
JIS G 4053	機械構造用合金鋼鋼材	SCM435

プレミアムアンカーの品質管理

1. 概要



プレミアムアンカー品質管理体制

(1) 総則

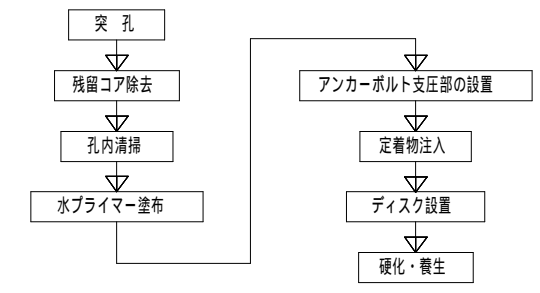
プレミアムアンカーの施工管理
 プレミアムアンカーの施工にあたっては、施工及び品質管理体制を定め、十分な施工管理および品質管理のもとに行う。
 施工計画書の作成
 プレミアムアンカー施工管理者は、事前調査を行い、現場の状況を勘案し、プレミアムアンカー施工における施工管理項目を定め、施工確認シートを作成し、施工計画書を作成し、工事監理者の承認を得る。
 施工報告書の作成
 プレミアムアンカー施工管理者は、プレミアムアンカー施工完了に際して、施工品質に係わる施工内容を記載した報告書を作成し、工事監理者の承認を得る。

(2) 準備

- 施工計画書に基づいた準備および確認を行う。
- 1) 周辺環境対策 (養生・保護) の準備と確認
 - 2) 仮設用設備の確認
 - 3) 既存仕上げ材の除去および施工部位の下地の確認
 - 4) 埋設物の確認
 - 5) プレミアムアンカー施工位置の確認
 - 6) 使用材料、資機材の投入および保管
- プレミアムアンカー施工箇所について、ひび割れ部の補修、欠損補修、コンクリート表面の整形・調整などの処理が行われていることを確認する。

(3) プレミアムアンカー施工

プレミアムアンカーは以下の手順で行う。



- 構造規定
- ・ピッチ @200以上
 - ・ゲージ @200以上
 - ・はしあき 200mm以上
 - ・へりあき 150mm以上

(4) 受入検査

プレミアムアンカー施工管理者は、納入された材料について下記の 1) から 5) を行う。
 数量検査、寸法検査
 使用する材料は、すべて受け入れ時に発注伝票と納入伝票を照合するとともに、納入製品の数量の検査および主要寸法の実測を行い、発注した製品が正しく納入されている事を確認する。
 証明書による検査
 使用する材料は、受け入れ時に材質証明書・材料証明書と照合し、所定の材質を有することを確認する。

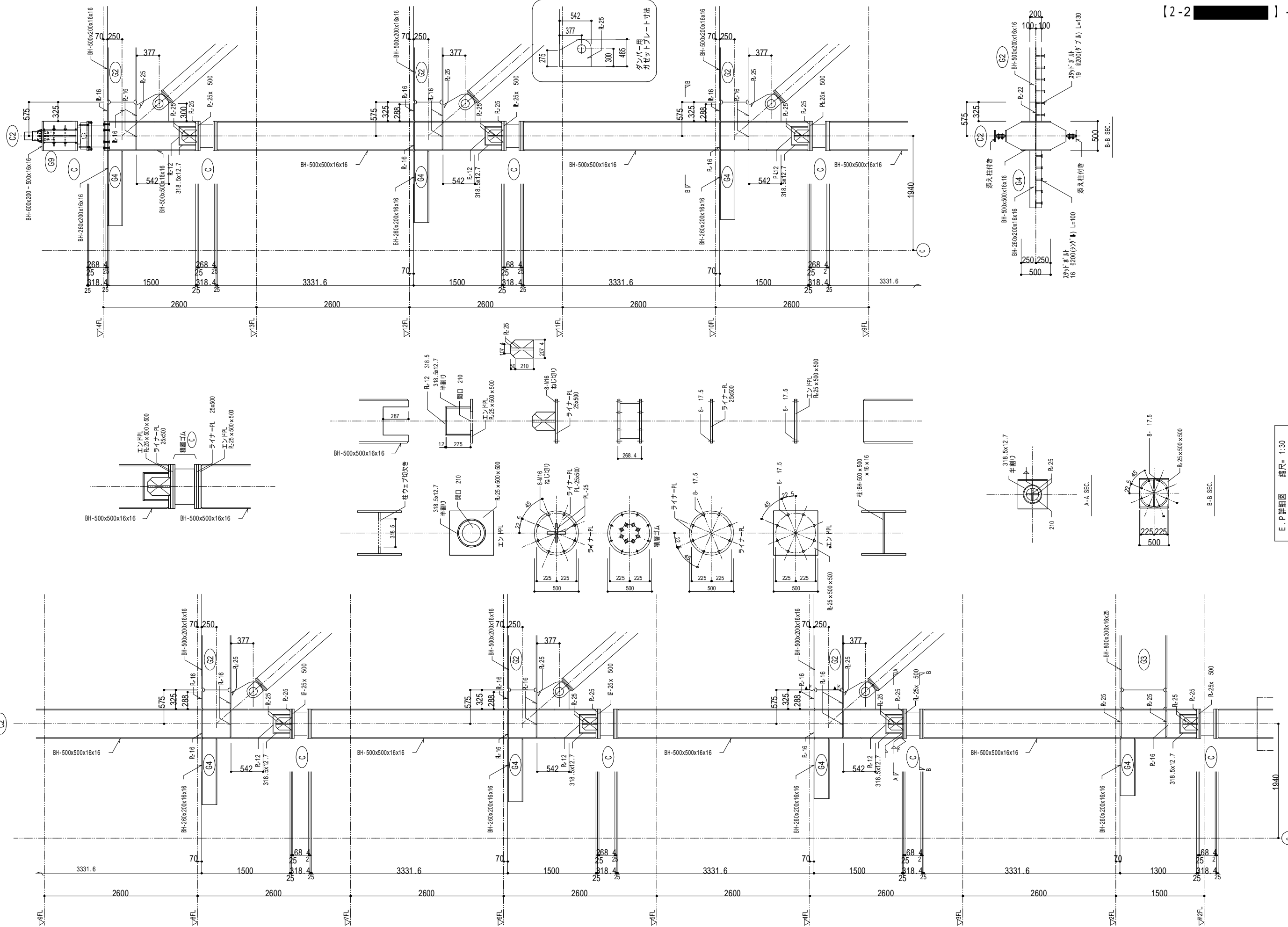
- 1) アンカーボルト
- 2) 無機系定着剤
- 3) プレミアムアンカー用ディスク
- 4) プレミアムアンカー用支圧板
- 5) ナットおよび座金

(5) 施工確認検査

プレミアムアンカー施工管理者は、プレミアムアンカーの施工が確実に実行されている事を確認するため、施工確認試験を行う。

- a) 接触試験
 試験本数は、全数とする。試験対象のアンカーへ触れて痛みがないことを確認する。なお、接触試験は養生時間24時間以上経過してから行う。不合格の場合には、不合格アンカーの再施工を行うと共に再試験を行う。不合格アンカーの処理方法などは、工事監理者と協議のうえ決定する。
- b) 打音試験
 試験本数は、全数とする。試験対象のアンカーボルトをハンマーなどで軽く叩き、音色、反発力によって確認する。打音試験用のハンマーは、一般的に検査として使用されるハンマーを用いる。不合格の場合には、不合格アンカーの再施工を行うと共に再試験を行う。不合格アンカーの処理方法などは、工事監理者と協議のうえ決定する。
- c) 現場非破壊試験 (引張試験)
 ディスク設置前のアンカーボルトに対して現場非破壊試験 (引張試験) を行う。試験本数はその日に施工した全本数の0.5%以上かつ3本以上とし、確認荷重は、コンクリート破壊による引張荷重または付着破壊荷重の小さい方の1/3の荷重とする。本件確認荷重=37.9kN
 判定基準は、抜け出し等の過大な変位がないこととする。
 検査本数のうち1本でも不合格の場合は、全数の20%をテストし、さらにその中で不合格のものがあれば全数をテストする。不合格となったものは、工事監理者と協議の上切断等の処理を行い、抜けた箇所の補修工事を行い、新たに施工し直すことを原則とする。

版	日付	記	事	版	日付	記	事



E.P.詳細図 縮尺=1:30

3通り鉄骨詳細図(側柱) 縮尺=1:30

特記なき限り下記による
 ・材質 S10490

図	日付	記	事	図	日付	記	事