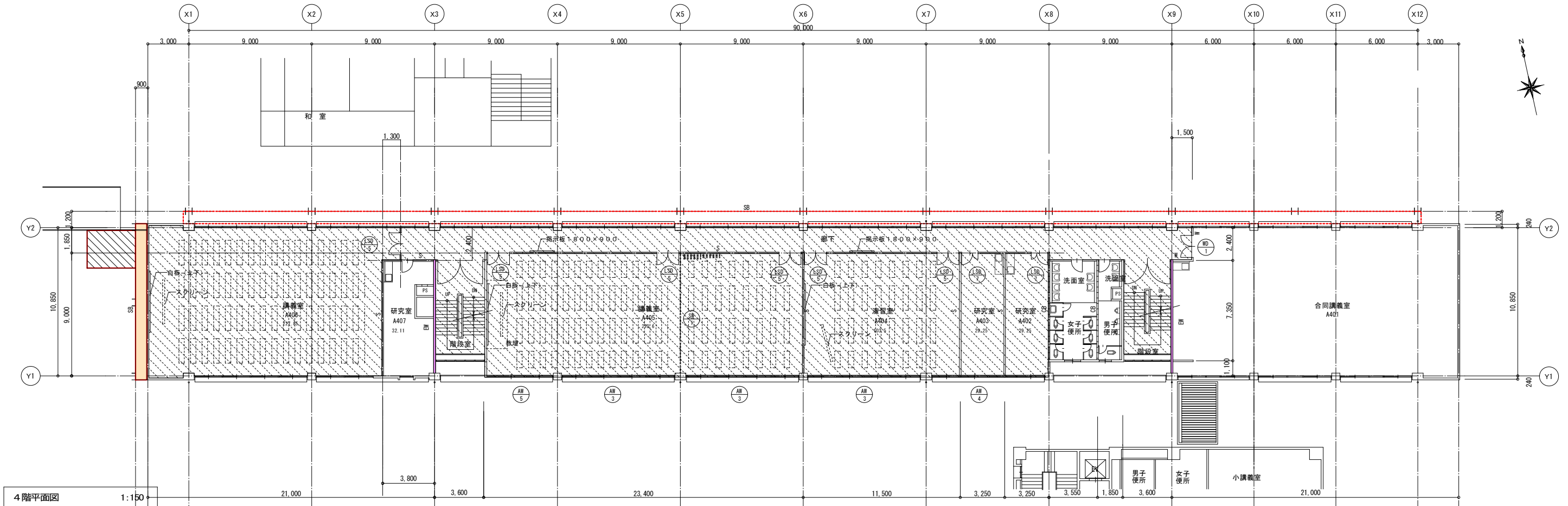


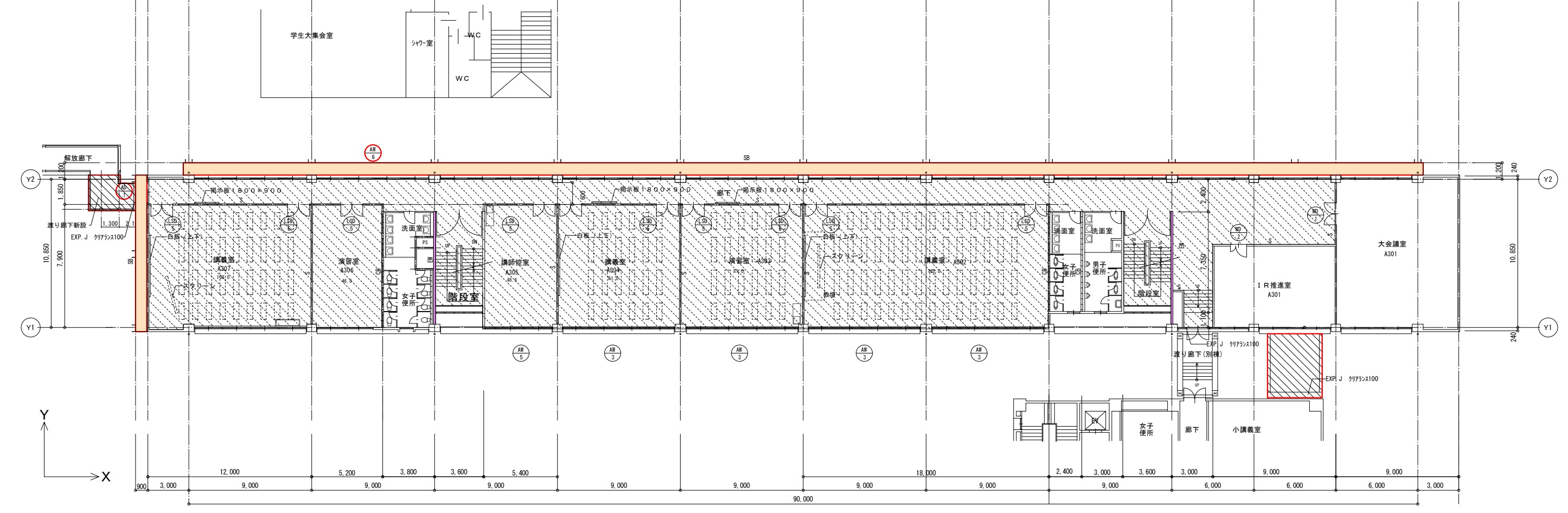
附近見取図 S=1:2500

配置図 1:600 工事対象建築物

凡例	REVISION	1	...	株式会社 丸川建築設計事務所	電話責任者	設計部長	グループ長	令和	工事名称	山陽学園大学・短期大学	図案番号
		2	...	岡山市北区駅前1丁目5番18号				3年 3月	A棟耐震補強工事及び大規模改修工事	A-001	
		3	...	1級建築士事務所登録1078号	設計責任者	担当	担当	縮尺			
		4	...	1級建築士大臣登録第188586号				1:600	図案名称	付近見取り図・配置図	
		5	...	丸川真太郎							



4階平面図 1:150



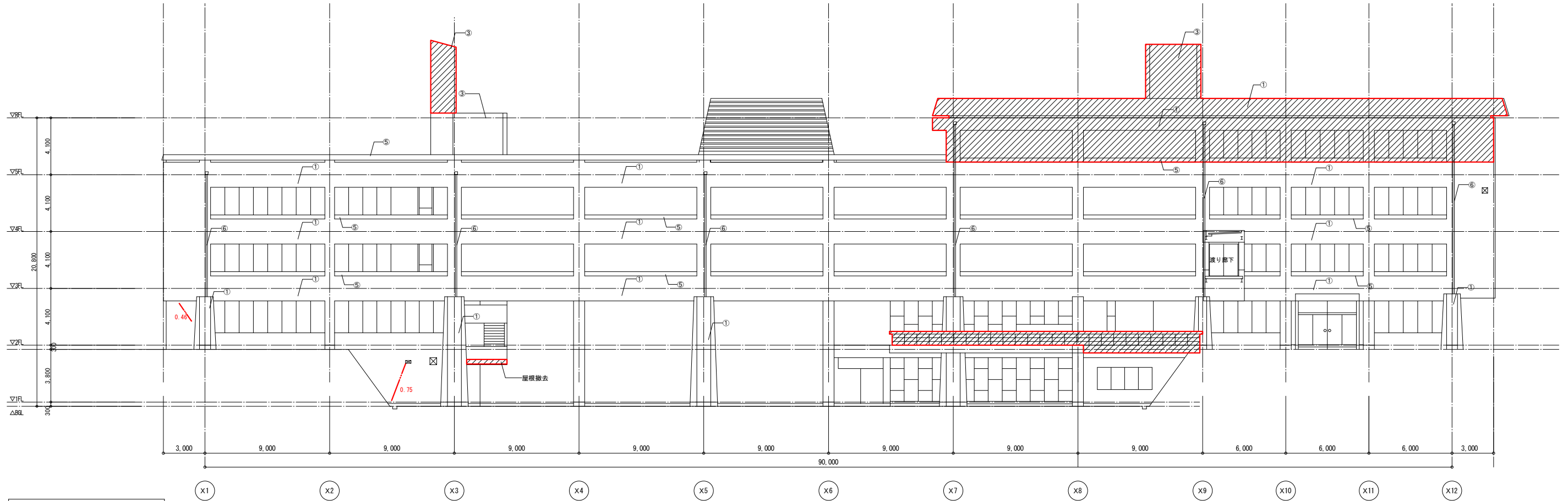
3階平面図 1:150

凡例	RC既存壁、柱	耐震改修部分を示す	耐震補強工事範囲を示す	REVISION	1	-	株式会社 丸川建築設計事務所 岡山県北區駅前1丁目5番18号 1級建築士事務所登録1078号 1級建築士大臣登録第188586号 丸川真太郎	経理責任者 設計部長 グループ長 令和3年3月 3年3月 設計責任者 担当 担当 担当 1:150	工事名称 山陽学園大学・短期大学 A棟耐震補強工事及び大規模改修工事 図面名称 改修後 平面図2	図面番号 A-008
	CB既存壁	仕上改修部分を示す		2	-					
	軽量間仕切既存壁	新設建具を示す		3	-					
	木製間仕切既存壁	耐震壁を示す		4	-					
		免振部材を示す		5	-					



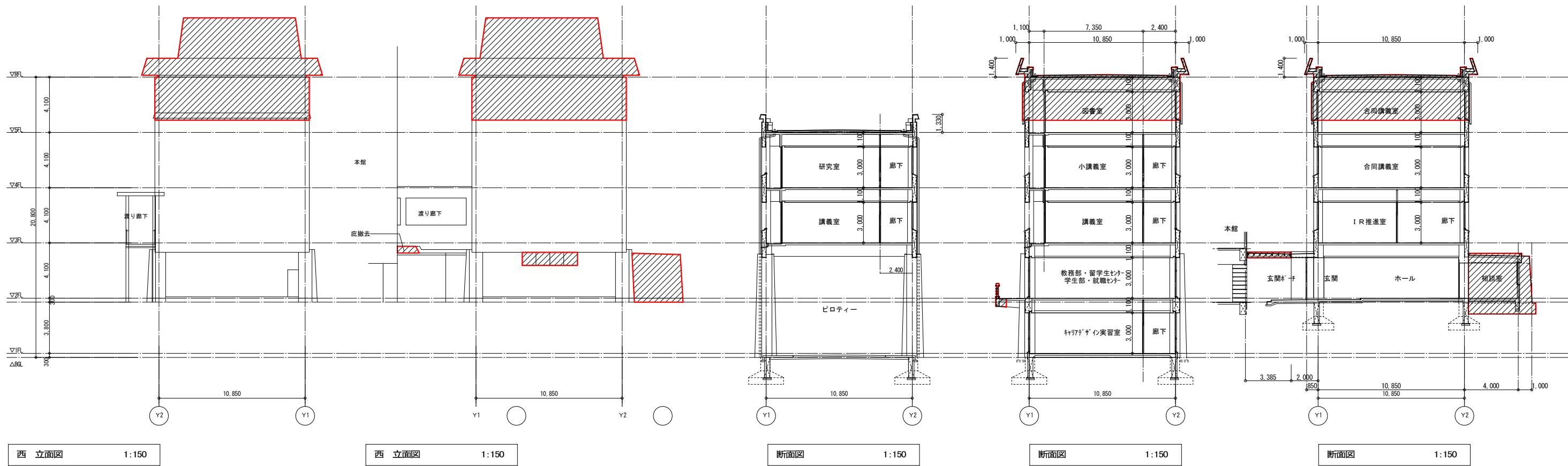
北立面図 1:150

クラック等補修 凡例  
 (Hatched) 鉄筋腐蝕：鉄筋錆止め塗装、無収縮モルタル  
 (Red line) クラック0.2以下 シール充填工法  
 (Red line) 0.2以上 V法シーリング工法



南立面図 1:150

凡例	解体部分を示す	仕上凡例	⑤ 塗木：人造石研出し仕上	REVISION	1	-	株式会社 丸川建築設計事務所 岡山県北區駅前1丁目5番18号 1級建築士事務所登録1078号 1級建築士大臣登録第188586号 丸川 眞太郎	設計責任者 担当	設計部長 担当	グループ長 担当	令和 3年 3月	工事名称 山陽学園大学・短期大学 A棟耐震補強工事及び大規模改修工事	図案番号 A-010
	改修部分を示す	① 珪砂引毛引き外装薄塗材E	⑥ 堅種：SGP 100φ OP塗		2	-							
	耐震補強工事範囲を示す	② 防水珪砂引毛外装薄塗材E	⑦ 打放し(A) 外装薄塗材E	3	-	設計責任者 担当	設計部長 担当	グループ長 担当	令和 3年 3月	工事名称 山陽学園大学・短期大学 A棟耐震補強工事及び大規模改修工事	図案番号 A-010		
		③ 打放し(A) 外装薄塗材E	⑧ 搬石小叩き仕上	4	-							図案名称 既存 立面図1	
		④ 搬石小叩き仕上	⑨	5	-								



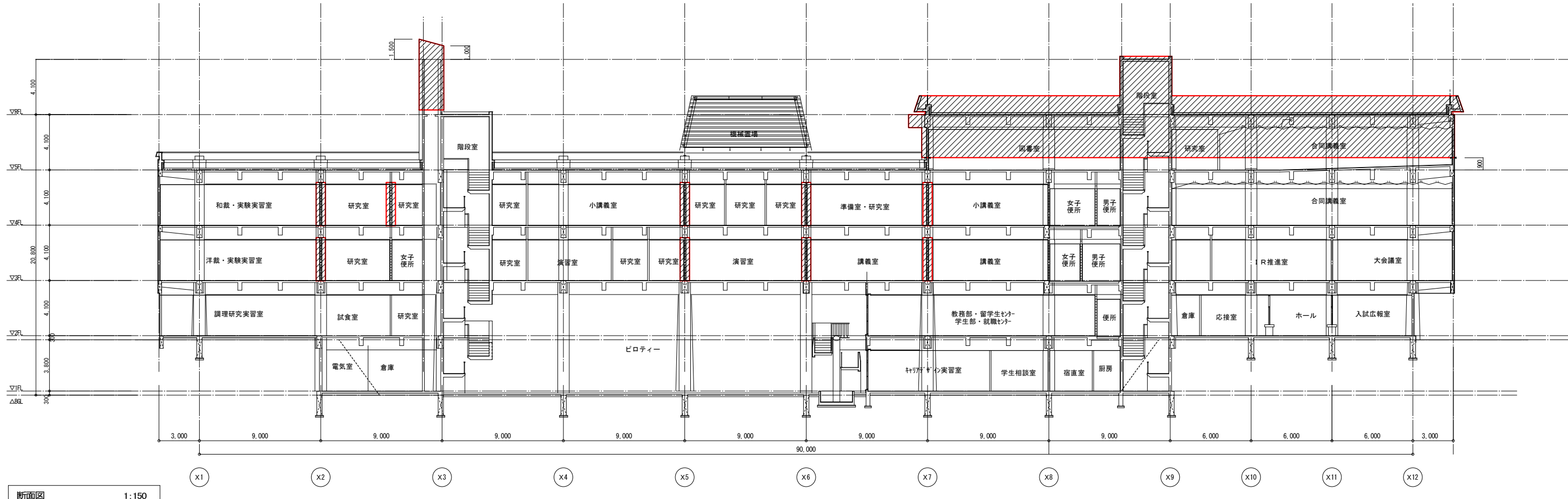
西立面図 1:150

西立面図 1:150

断面図 1:150

断面図 1:150

断面図 1:150

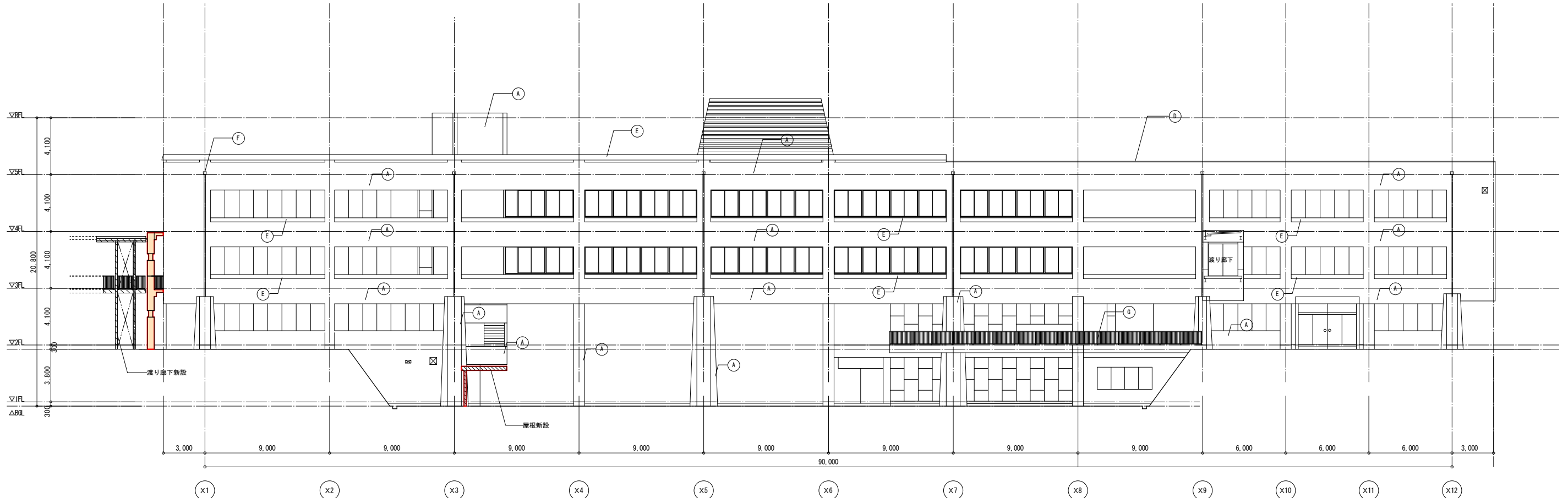


断面図 1:150

凡例		解体部分を示す	仕上凡例	⑤ 笠木：人造石研出し仕上	REVISION	1	-	株式会社 丸川建築設計事務所 岡山県北區駅前町1丁目5番18号 1級建築士事務所登録1078号 1級建築士大臣登録第188586号 丸川 眞太郎	設計責任者 設計部長 グループ長 令和 3年 3月 3月 3日 1:150	工事名称 山陽学園大学・短期大学 A棟耐震補強工事及び大規模改修工事	図案番号 A-011
		改修部分を示す	① 珪砂引毛引き外装薄塗材E	⑥ 笠木：SGP 100φ OP塗		2	-				
		耐震補強工事範囲を示す	② 防水珪砂引毛外装薄塗材E	⑦ 打放し(A) 外装薄塗材E	3	-					
			③ 打放し(A) 外装薄塗材E	⑧ 掘石小叩き仕上	4	-					
			④ 掘石小叩き仕上	⑨	5	-					



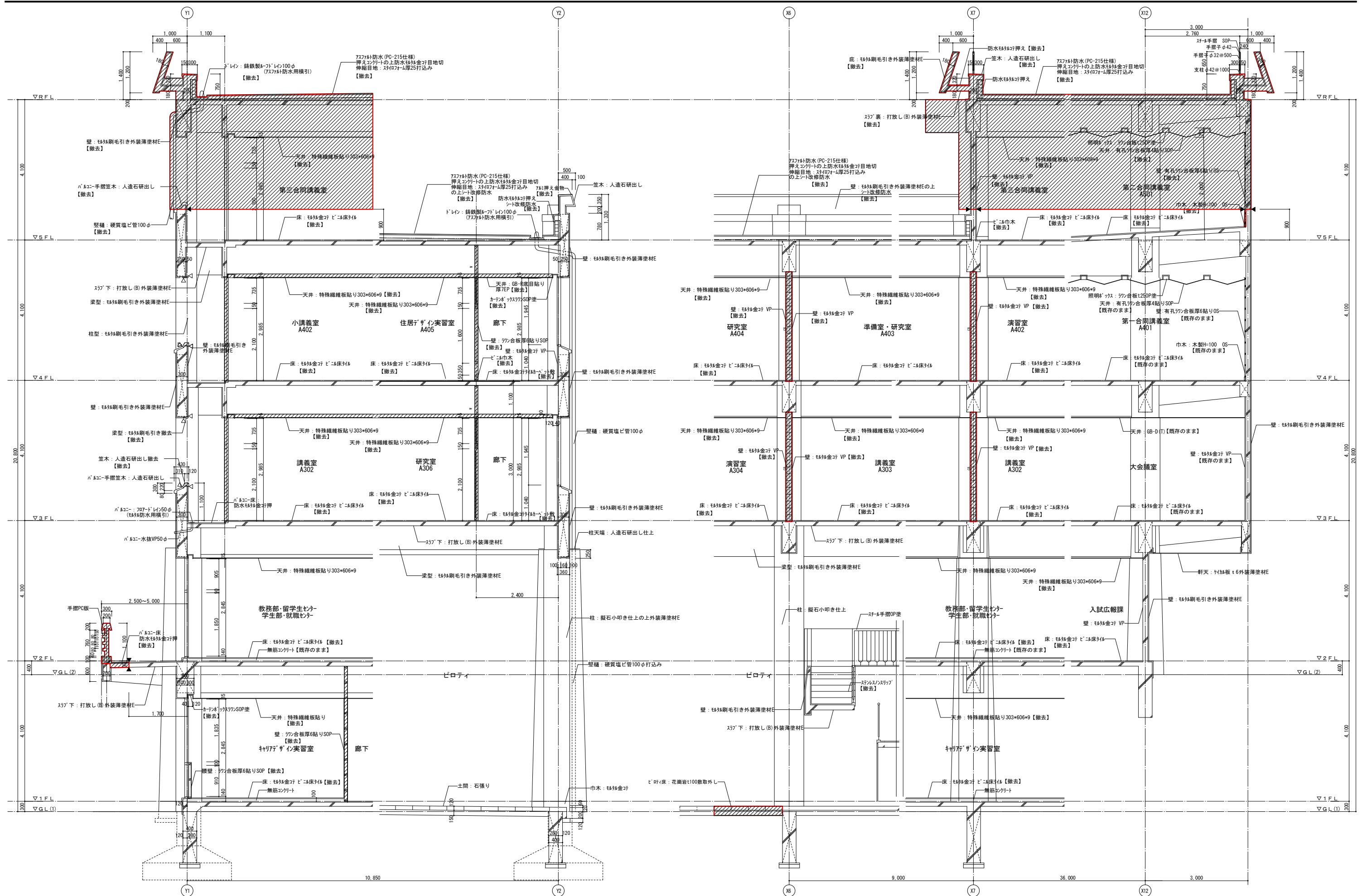
北立面図 1:150



南立面図 1:150

※制震ブレース設置面は耐震補強工事範囲

凡例		改修部分を示す	仕上凡例	(A)	既存外壁：高圧洗浄 複層塗材RE	(E)	既存人研笠木：高圧洗浄	REVISION	1	-	株式会社 丸川建築設計事務所 岡山県北區駅前1丁目5番18号 1級建築士事務所登録1078号 1級建築士大臣登録第188586号 丸川真太郎	概算責任者	設計部長	グループ長	令和3年3月	工事名称	山陽学園大学・短期大学 A棟耐震補強工事及び大規模改修工事	図案番号	A-012
		耐震補強部分を示す		(B)	新設外壁：打放し(B) 複層塗材RE	(F)	堅種：珪質塩ビ管100φ		2	-									
		免振部材を示す	(C)	既存柱型：鉄筋コンクリート 複層塗材RE	(G)	スリット手摺	3	-											
		耐震補強工事範囲を示す	(D)	笠木：高圧洗浄+UV劣化塗膜防水(X-2)	(H)		4	-											
					(I)		5	-											

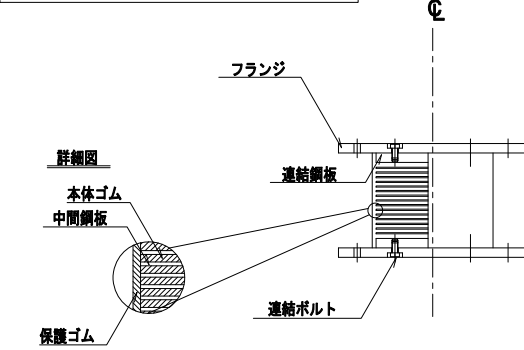


凡例	RC既存壁、柱	解体部分を示す	耐震補強工事範囲を示す	REVISION	1	-	株式会社 丸川建築設計事務所 岡山県北區北區町1丁目5番18号 1級建築士事務所登録1078号 1級建築士大臣登録第188586号	山陽学園大学・短期大学 A棟耐震補強工事及び大規模改修工事	図案番号 A-014
	CB既存壁	改修部分を示す		2	-				
	軽量間仕切り壁	コンクリート位置を示す		3	-				
	木製間仕切り壁	モルタル位置を示す		4	-				
				5	-				
				3年 3月	1:50	図案名	既存 矩計図		

符号	A					C						
製品名	RB300SK					RB350SM						
設置数	36					0						
断面図	<p>低面圧タイプ</p>					<p>高面圧タイプ</p>						
	※紫外線対策仕様とする。					※紫外線対策仕様とする。						
上下フランジプレート平面図	<p>φ500 φ420 2×4-M12タップ貫通 (製品製作用) 2×8-φ19 (M16ボルト用)</p>					<p>φ500 2×4-M12タップ貫通 (吊りボルト用) 2×8-φ19 (M16ボルト用)</p>						
	(JIS年号は最新に準じます)											
積層ゴム	部番	部品名	厚み	数量	材質	主要関連規格	備考	厚み	数量	材質	主要関連規格	備考
	①	フランジ		2	SS400	JIS G 3101	鋼板 (穴あけ加工)		2	SS400	JIS G 3101	鋼板 (穴あけ加工)
	②	連結鋼板		2	SS400	JIS G 3101	鋼板 (穴あけ加工)		2	SS400	JIS G 3101	鋼板 (穴あけ加工)
	③	中間鋼板	t1.6mm	25	SPCC	JIS G 3141	△	t2.3mm	25	SPHC	JIS G 3131	
	④	本体ゴム	t2.5mm	26	NR	G=0.29N/mm		t2.6mm	26	NR	G=0.34N/mm	
	⑤	連結ボルト (M12)		16	強度10.9	JIS B 1180			24	強度10.9	JIS B 1180	
	⑥	保護ゴム		1	合成ゴム				1	合成ゴム		
⑦	社標ゴムバンド		1	合成ゴム				1	合成ゴム			

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、天然ゴムに充填剤および加硫剤を加えた昭和電線仕様を使用する。

<ゴム配合>

仕様	R30	R35
せん断弾性係数 (N/mm <sup>2</sup> )	0.29	0.34
配合 (重量%)	天然ゴム	66
	充填剤	13
	加硫剤他	21
物性規格値	硬さ (JIS-A)	32±5
	100%モジュラス (MPa)	0.6 ±0.15
	引張強さ (MPa)	11.8以上
	伸び (%)	650以上

※配合およびゴム物性は昭和電線自主管理値。

連結鋼板・中間鋼板

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。  
連結鋼板: SS400, JISG3101 中間鋼板: SS400, JISG3101

フランジ と 添えPL

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。  
フランジ: SS400 JISG3101 添えPL: SS400 JISG3101

六角ボルト JISG4053 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

接着剤

接着剤は、加硫接着用接着剤を使用する。

- ※したがって  
・積層ゴム1箇あたり4枚 (連結鋼板2枚) のフランジRの加工、塗装は積層ゴムメーカーとする。  
・添えRの加工・塗装は鉄骨業者により行う。
- ・フランジRは全て、SS400とする。

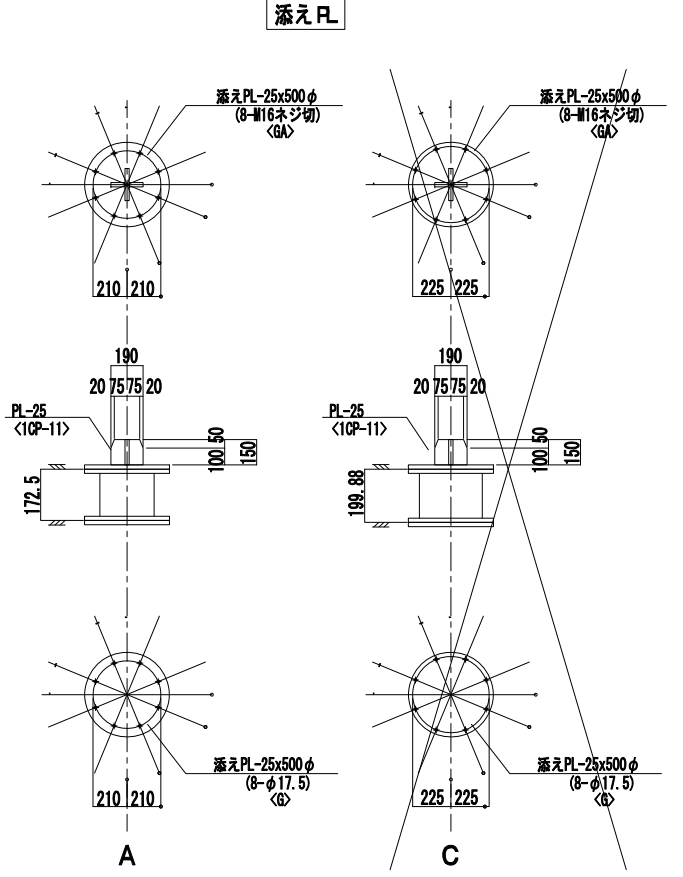
性能検査

<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	製品に座屈が生じないこと 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、水平ひずみ100%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	試験面圧 (N/mm <sup>2</sup> )	等価剛性 (kN/mm)
Aタイプ	1.0	0.35±20%
Cタイプ	1.5	0.55±20%



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	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	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	変色なし	建物管理者に連絡し、処置を講ずる
		傷	目視	ランダムに10%かつ3か所以上、5年ごとに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	浮錆・赤錆なし

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	被覆ゴムの範囲に傷の有無	
	鋼材部の状況	発錆	目視	目視は全数、計測はランダムに10%かつ3か所以上	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養生したものとす。

注記) 本制振装置は、三和テック株式会社製のオイルダンパーとする。

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、施工側の管理については、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

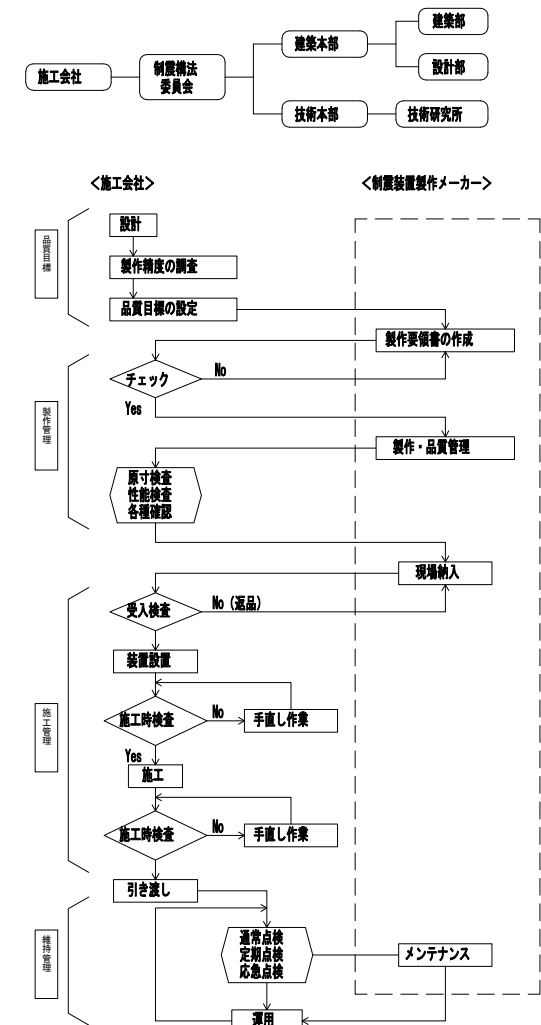
制震建築物の品質管理は、表1に示す4つの項目に分け、各々の担当区分を明確にした上で品質管理體系に基づいて実施する。

表1 品質管理区分

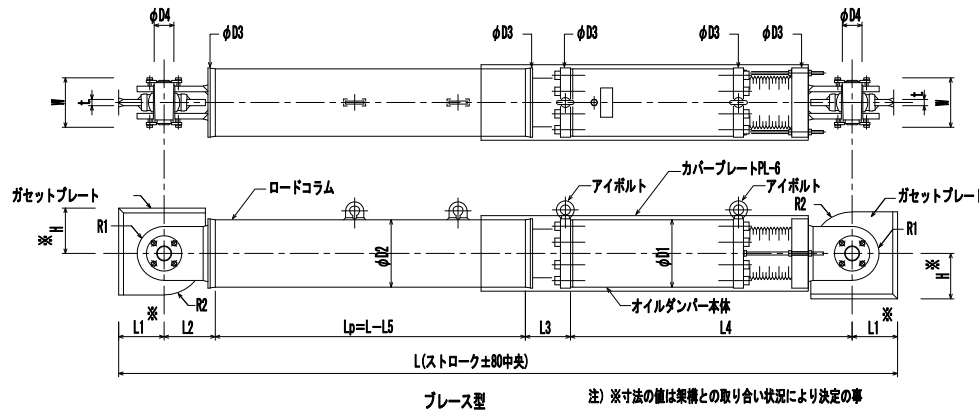
管理区分	担当者区分
品質目標の設定	施工会社
製作管理	施工会社と制震装置製作メーカー
施工管理	施工会社
維持管理	施工会社

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

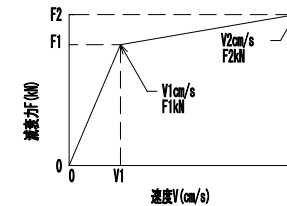
シリンダーチューブ	STKM13A	JISG3445
ピストン	S25C	JISG4051
ピストンロッド	S45C	
ブラケット	SMA490AN	JISG3114
ガセットプレート	SMA490AN	JISG3114
鋼管部	SMA490AN-TK SPA-H-TK	JISG3114
作動油	シリコンオイル	

型式	型式	折点減衰力 F1 (kN)	最大減衰力 F2 (kN)	折点速度 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)
V1, V4	SD250MH-160BR	200	250	3.2	15	160(±80)	100	114	134	890	1,338	165.2	165.2	168	45	55	85	100	12	116	100+0.0236Lp
	SD500MH-160BR	400	500	3.2	15	160(±80)	130	149	149	970	1,528	193.7	190.7	200	60	76	115	130	19	155	160+0.0369Lp
	SD750MH-160BR	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
V2	SD1000MH-160BR	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
V3	SD1500MH-160BR	960	1,200	3.2	15	160(±80)	205	231	221	1,220	2,082	318.5	318.5	330	100	128	190	205	32	238	580+0.0687Lp
	SD2000MH-160BR	1,600	2,000	3.2	15	160(±80)	230	263	233	1,255	2,211	355.6	355.6	365	120	148	215	230	40	268	750+0.1020Lp
	ND500MH-800BR	400	500	32.0	150	800(±400)															

L5=2xL1+L2+L3+L4

製造者の品質管理項目

- ・オイルの物理物性
  - 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
- ・外観検査
  - 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
建物側ガセットでのピン-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
制震ブレース	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、対応
	ブレース軸部	目視		異常あり 有害な傷、錆	

2) 応急点検 (震度5強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
制震ブレース	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、対応
	ブレース軸部	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。

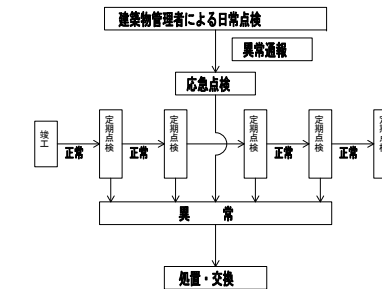


図1 管理フロー

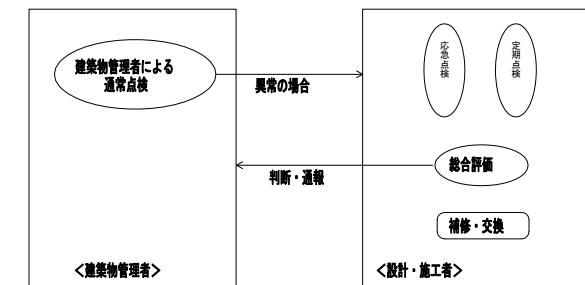


図2 維持管理体制



# プレミアムアンカー仕様書

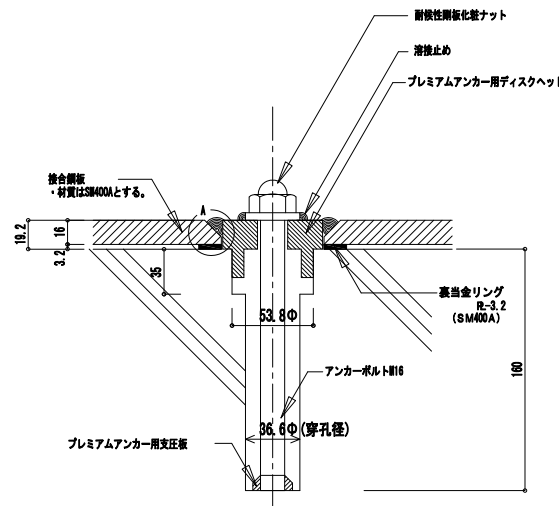
注記) プレミアムアンカーの製品、加工、打設に関しては、サンコーテクノ株式会社による。

## ● 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 (36φ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剛性・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
- (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。

- 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またはM20とする。
- ③ 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

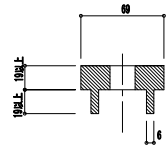
無機系アンカー定着材に使用する材料はモルタルセメント系とする。

#### (3) プレミアムアンカー用ディスク

- ① 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	耐熱性鋼板	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(標準タイプ)

#### (4) プレミアムアンカー用支圧板

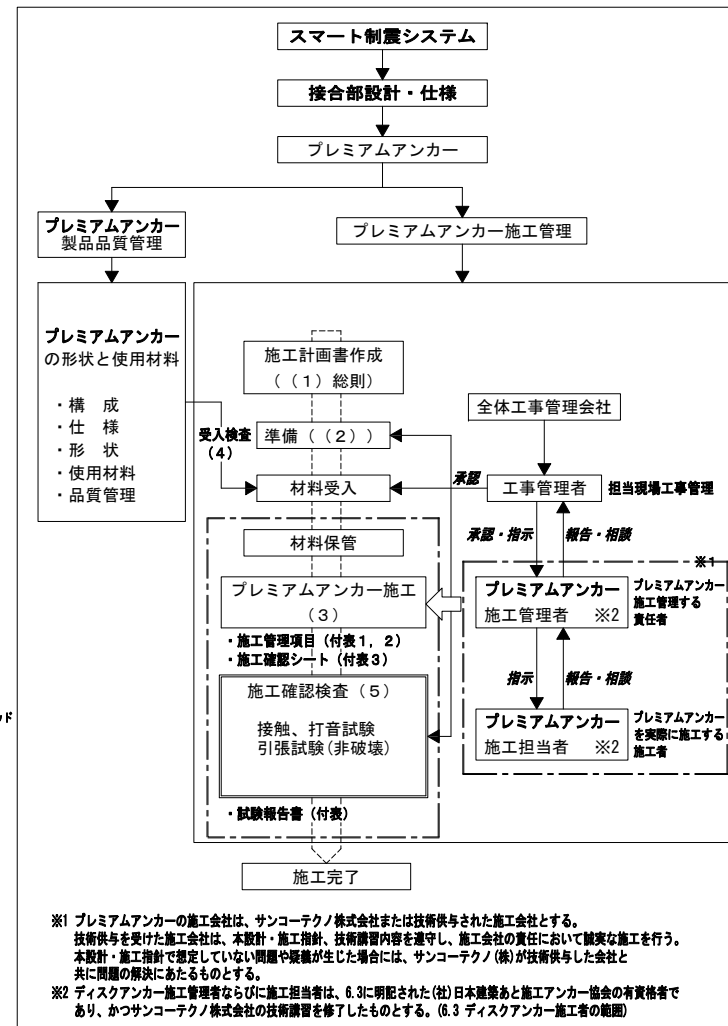
- ① プレミアムアンカー用支圧板に使用する鋼材は下表の規格を満足するもの、またはこれと同等かそれ以上のものとする。

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

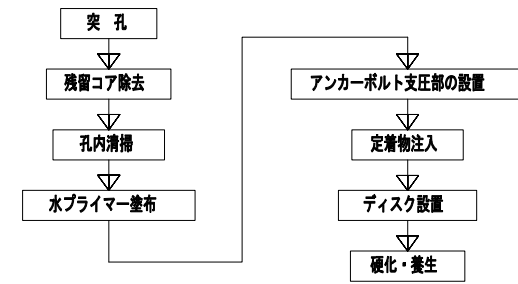
- ① プレミアムアンカーの施工管理  
プレミアムアンカーの施工にあたっては、施工及び品質管理体制を定め、十分な施工管理および品質管理のもとに行う。
- ② 施工計画書の作成  
プレミアムアンカー施工管理は、事前調査を行い、現場の状況を勘案し、プレミアムアンカー施工における施工管理項目を定め、施工確認シートを作成し、施工計画書を作成し、工事監督者の承認を得る。
- ③ 施工報告書の作成  
プレミアムアンカー施工管理は、プレミアムアンカー施工完了に際して、施工品質に係わる施工内容を記載した報告書を作成し、工事監督者の承認を得る。

#### (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、資機材の搬入および保管
- ② 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。



#### (4) 受入検査

プレミアムアンカー施工管理は、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。
- 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) 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は、プレミアムアンカーの施工が確実に進んでいる事を確認するため、施工確認検査を行う。

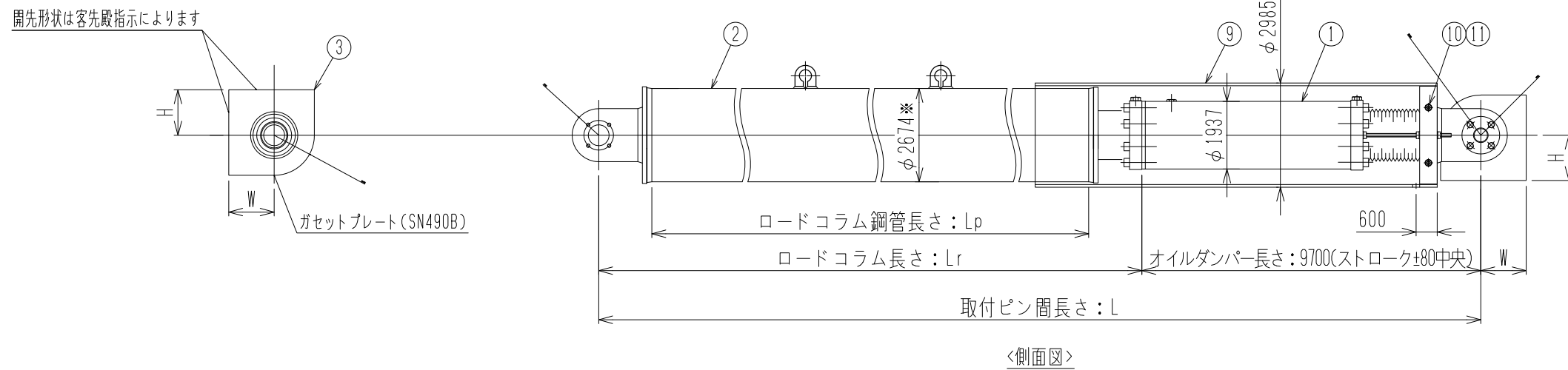
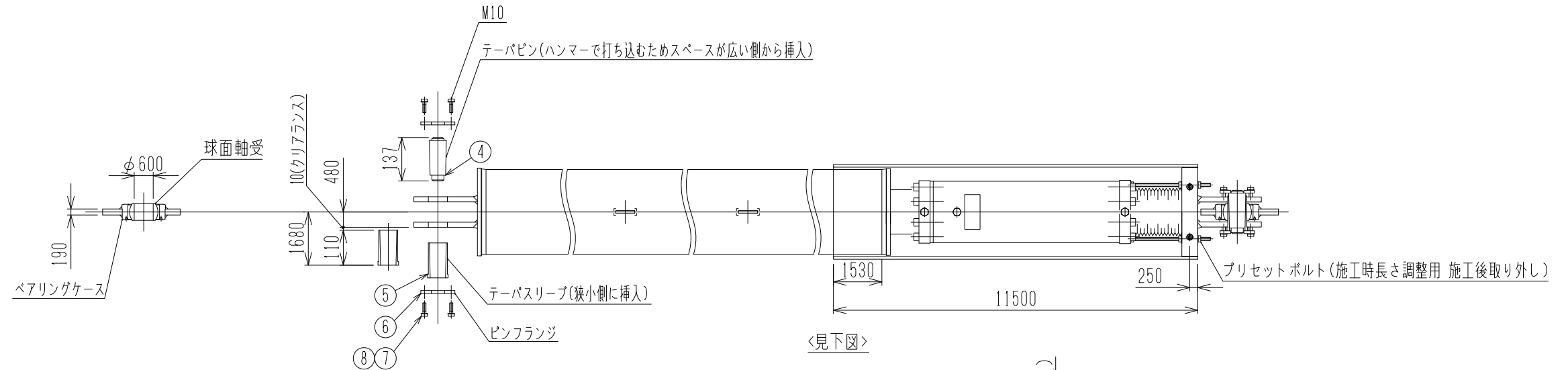
- a) 接触試験  
試験本数は、全数とする。試験対象のアンカーへ触れて痛みなどが無いことを確認する。なお、接触試験は養生時間24時間以上経過してから行う。不合格の場合には、不合格アンカーの再施工を行うと共に再試験を行う。不合格アンカーの処理方法などは、工事監督者と協議のうえ決定する。
- b) 打音試験  
試験本数は、全数とする。試験対象のアンカーボルトをハンマーなどで軽く叩き、音色、反発力によって確認する。打音試験用のハンマーは、一般的に検査として使用されるハンマーを用いる。不合格の場合には、不合格アンカーの再施工を行うと共に再試験を行う。不合格アンカーの処理方法などは、工事監督者と協議のうえ決定する。
- 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。
- d) プレミアムアンカーと接合鋼板との溶接部  
1) 検査は1日の溶接箇所から無作為で3箇所抽出する方法とし、表による。
 

検査方法	鋼溶接部の浸透探傷検査(カラーチェック)方法
適用範囲	有効のど厚(14mm以内)溶接部全線
検査率	1日の溶接箇所から無作為で3箇所抽出
判定基準	溶接部に割れがない場合、合格とする。
- 2) 不合格の場合は、さらに当該設備の溶接箇所の30%を無作為に抽出し、30%全てが合格の場合は、合格とする。1箇所でも不合格の場合は、残り全数調査とする。
- 3) 不合格の溶接部は補修の上再検査し、割れがないことを確認する。

凡例	REVISION	1	-	-	株式会社 丸川建築設計事務所 岡山県北區駅前町1丁目5番18号 1級建築士事務所登録1078号 設計責任者 担当 担当 編集 1:-- 丸川真太郎	図面番号 S-004
		2	-	-		
		3	-	-		
		4	-	-		
		5	-	-		
図面名称		プレミアムアンカー仕様書		工事名称		山陽学園大学・短期大学 A棟耐震補強工事及び大規模改修工事







オイルダンパー寸法及び概算質量

材質	鋼管径	最大取付ピン間長さLmax[mm]	ダンパー質量[kg]	ロードコラム質量 w[kg]	合計質量 [kg]
STK490	φ190.7×8.2	5000	230	45+0.0370Lp	230+w
STK400	φ216.3×12.7	7900	230	50+0.0640Lp	230+w
STK490	φ267.4×12.7	11600	230	55+0.0800Lp	230+w

\*鋼管径は取付ピン間長さLによります。

- 注1. ピン間寸法Lの上限は11600mmとなります。  
 2. テーパスリーブの挿入に際して、ダンパーのイーヤの端面から最低120mm必要となります。  
 3. SUS部品・メッキ部品は表面処理の対象から除外とします。  
 4. 本オイルダンパーに適用する表面処理のメンテナンス期間はありません。塗装の剥がれや錆等が発生した場合はタッチアップによる補修や再塗装を推奨します。

品番	部品名称	個数	材質	表面処理	部品図番	備考
11	平座金	4	SUS304	-	-	M10
10	六角ボルト	4	SUS304	-	-	M10
9	カバー	1	SPHC/STKM13A	塗装	-	-
8	皿バネ座金	16	SUS304	-	-	1L-10
7	六角ボルト	16	SUS304	-	-	M10×35×26
6	ピンフランジ	4	SS400	HDZ55	-	-
5	テーパスリーブ	2	S45C相当	電亜鍍	-	-
4	テーパピン	2	S45C相当	電亜鍍	-	-
3	ガセットプレート	2	SN490B	-	-	t19
2	ロードコラム	1	STK490/STK400	塗装	-	-
1	オイルダンパー本体	1	-	塗装	-	SD500kN-160BR

凡例	REVISION	1	2	3	4	5	設計者	校核者	承認者	縮尺	1:5/10	工事名称	山陽学園大学・短期大学 A棟耐震補強工事及び大規模改修工事	図面番号	S-031-1
							丸川眞太郎					制震装置詳細図(1) [500kN用]			

