

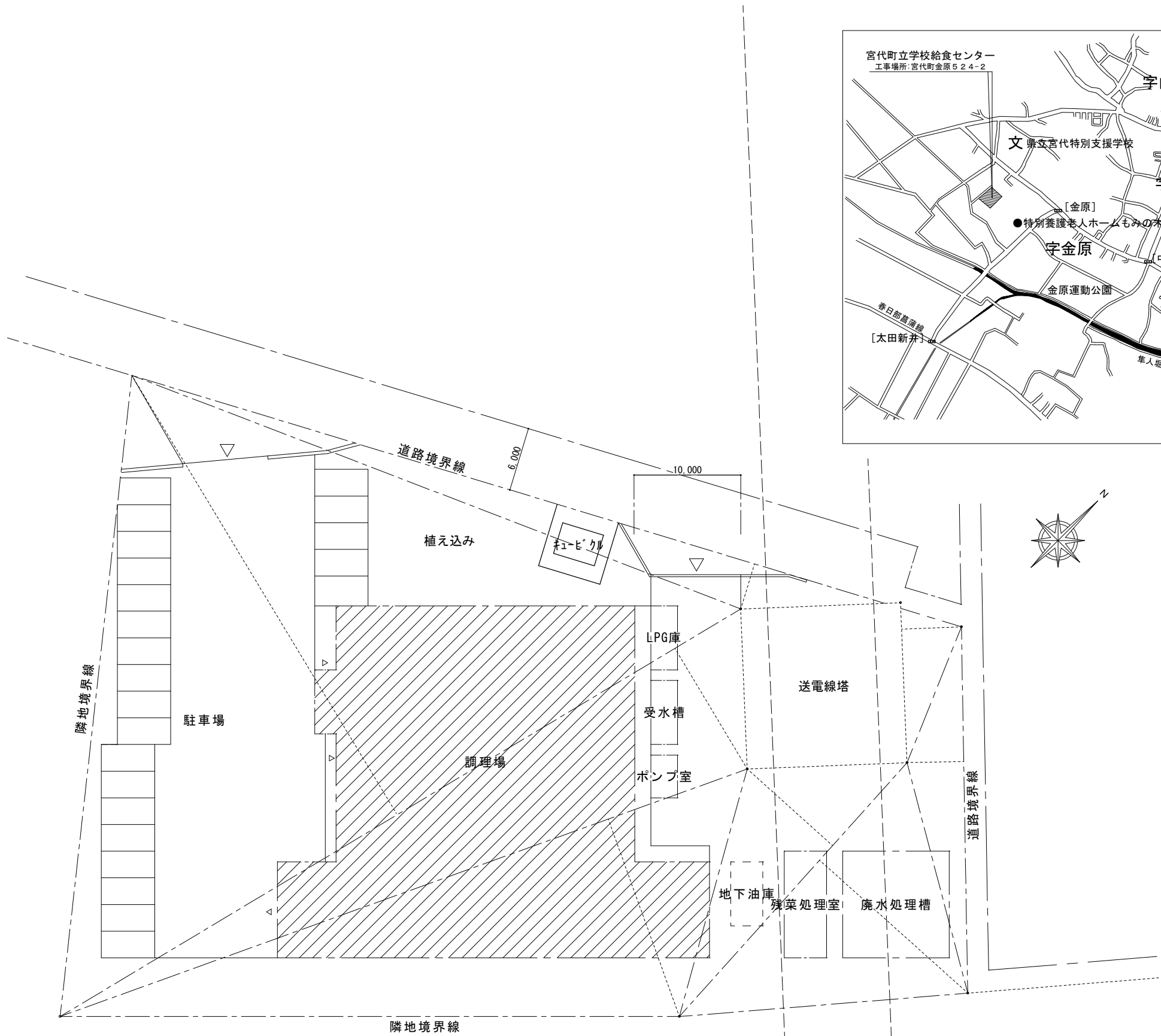
学校給食センター調理場空調設備設置工事

建築図		構造図		電気設備図	
A-01	建築工事特記仕様書 (1)	S-01	空調設備取付構造図 (1)	E-01	電気設備工事特記仕様書 1
A-02	建築工事特記仕様書 (2)	S-02	空調設備取付構造図 (2)	E-02	電気設備工事特記仕様書 2
A-03	建築工事特記仕様書 (3)			E-03	構内配電路図
A-04	建築工事特記仕様書 (4)			E-04	受変電設備図結線図 (改修前)
A-05	建築工事特記仕様書 (5)			E-05	受変電設備姿図
A-06	建築工事特記仕様書 (6)			E-06	分電盤結線図
A-07	建築工事特記仕様書 (7)			E-07	空調電源設備 1 階平面図
A-08	建築工事特記仕様書 (8)				
A-09	配置図・案内図				
A-10	仕上表 1			機械設備図	
A-11	仕上表 2			M-01	機械設備 特記仕様書 1
A-12	1 階平面図			M-02	機械設備 特記仕様書 2
A-13	2 階平面図			M-03	配置図・案内図
A-14	立面図 1			M-04	空調設備 機器表
A-15	立面図 2			M-05	空調機器設備 1階平面図
A-16	断面図 1			M-06	空気配管設備 1階平面図
A-17	断面図 2			M-07	空調ダクト設備 1階平面図
A-18	断面図 3			M-08	空調配管・ダクト設備 展開図 1
A-19	1 階天井伏図			M-09	空調配管・ダクト設備 展開図 2
A-20	2 階天井伏図			M-10	空調配管・ダクト設備 展開図 3
A-21	厨房機器平面図・リスト			M-11	空気配管設備 立面図 1
A-22	雑詳細図			M-12	空気配管設備 立面図 2
A-23	仮設計画図 (参考)			M-13	制御設備 1階平面図

[illegible]

8 耐震改修工事	1 説事項 適用範囲	・改修標準仕様書 第8章 耐震改修工事 ・改修標準仕様書における第8章耐震改修工事以外の改修工事で第8章を引用している部分 工事内容 ・現場打ち鉄筋コンクリート壁の増設工事 ・鉄骨ブレースの設置工事 ・柱補強工事（溶接金綱巻き工法又は溶接閉鎖フープ巻き工法） ・柱補強工事（鋼板巻き工法又は帯板巻き工法） ・柱補強工事（連続繊維補強工法） ・免震改修工事 ・土工事及び地業工事	2 セメント	種 類 ※普通ポルトランドセメント、高炉セメントA種、シリカセメントA種又はフライアッシュセメントA種 適用箇所（※下記以外全て） 普通ポルトランドセメントの品質は、JIS R 5210に示された規定の他、水和熱が7日目で352 J/g 以下、かつ28日目で402 J/g 以下のものとする ・高炉セメントB種 ⑩ ・適用箇所（ ） ・フライアッシュセメントB種 ⑩ 適用箇所（ ）	3 骨材	アルカリシリカ反応性による区分 ※A ・B（コンクリート中のアルカリ総量Rt=3.0kg/m ³ 以下）	4 混和材料	・混和剤 種類 ※[2. 5] (4) (a)による ・混和材 種類 ※[2. 5] (4) (b)による	5 構造体用モルタル	圧縮強度（ ）、フロー値（ ）	6 ひび割れ誘発目地、打継目地	見地寸法 ・標準仕様書9.7.3(1) (ア)～(イ)による ・※ひび割れ誘発目地、打継目地の深さ寸法は、躯体外側の打継し部で処理する ・図示による（ ） ひび割れ誘発目地の位置 ・図示による（ ）	7 構造体コンクリートの仕上り	合板せき板を用いるコンクリートの打直し仕上げ [8.1.4][2. 7]	8 打増し厚さ（打直し仕上げ部）	打増し厚さ ・打直し仕上げの打増し厚さ（外部に面する部分に限る） ・20mm ・打直し仕上げの打増し厚さ（内部に面する部分に限る） 10mm・20mm 打増し範囲 ・図示による（ ）	9 型枠	せき板の材料及び厚さ ・合板（※12mm） コンクリート打設時の充填性の確認のため、型枠の一部に透明型枠等を使用する場合は、強度、変形等について、事前に監督員と協議する。 ・断熱材を兼用した型枠の使用 適用箇所 ・図示による（ ） ・MC R工法用シートの使用 適用箇所 ・図示による（ ） 打増し厚さ ・20mm 打増し範囲 ・図示による（ ） スリーブの材質・規格等 ・図示による（ ）	10 型枠の加工及び組立	シオネットをセパレーターとして使用 適用箇所 ・図示による（ ）	11 無筋コンクリート	コンクリートの種類 ※普通コンクリート セメントの種類 ※普通ポルトランドセメント、高炉セメントA種、シリカセメントA種又はフライアッシュセメントA種 ・高炉セメントB種 ⑩ ・フライアッシュセメントB種 ⑩ 適用箇所 ・標準仕様書6.14.1(4)による箇所 ・図示による（ ） 設計基準強度 ※18 (N/mm ²) スランプ ※15cm又は18cm	12 コンクリートの打込み工法等	コンクリートの打設工法の種類 [8.21.8][2. 23.5]	⑤ 普通ボルト	JIS形高力ボルトの締付け（本締め） ナットの回転法の場合で、ボルトの長さがねじの呼びの5倍を超える場合の回転量 ・図示による（ ） 摩擦面の処理方法等 溶融亜鉛めっき以上 ※[8.14.2] (2)による 溶融亜鉛めっき面 ・ブラスト処理（表面粗度50μm Rz以上） ・ブラスト処理以外の特別な処理方法 ・図示による（ ） すべり試験 ・行う（※すべり係数試験 ・すべり耐力試験） すべり試験を実施する場合、改修標準仕様書8.14.2(1) (イ)による摩擦面の確認は、本試験で作成した対比試験片で行うこと。	6 アンカーボルト	ボルト及びナットの材料 ・標準仕様書表7.2.3(JIS附属書)又は次による ボルトの規格はJIS B 1180とする。 （ボルトの種類は、呼び径六角ボルト又は全ねじ六角ボルトとし、材料は鋼とする。ボルトの強度区分は、4.6又は4.8とする。なお、呼び径六角ボルトの軸径の最大寸法は、ボルトの径の値以下とする。ナットの規格は、JIS B 1181とする。ナットの種類は、六角ナット-Cとし、材料は鋼とする。） ボルトのねじの呼び ・図示による（ ） 座金 ※JIS B 1256による 戻り止め ※二重ナット ボルトの縁端距離、ボルト間隔、ゲージ等 ・図示による（構造関係共通図（鉄骨標準図）1-1 縁端距離及びボルト間隔）	7 溶接材料	・[8.2.10] (1)、(2)による ・[8.2.10] (1)、(2)以外の溶接材料 材料及び使用箇所 ・図示による（ ）	8 ターンバックル	種類 建築用ターンバックル ※羽子板ボルト ※ターンバックル鋼 ねじの呼び ・図示による（ ）	9 スタッド	頭付きスタッド（JIS B 1198）の種類等 [8.2.11][8.16.6]	10 製作精度	鉄骨の製作精度は、JASS 6 付則6 鉄骨精度検査基準に加えて、次による。 [8.13.3] 通しダイヤフラムの突合せ継手の食い違いの寸法 ※H12建造第1464号第二号イ(2)による アンダーカットの寸法 ※H12建造第1464号第二号イ(3)による 食い違い・仕口のずれの検査方法及び補強方法 ・「突合せ継手の食い違い仕口のずれの検査・補強マニュアル」による	11 溶接作業者の技量付加試験	試験の要領 ・図示による（ ）	12 溶接接合	開先の形状 ○図示による（構造関係共通図（鉄骨標準図）1-2 溶接継手の種類別開先標準） 鋼製エンドタブの切断する部分 切断する場所 ・図示による（ ） 切断範囲 ・鋼製エンドタブ、裏当て金等は、梁フランジ等の端から 5mm 以下残して直線上に切断する。なお、切断線が交差する場合は、交差部をアール状に加工する。 切断面の仕上げ ・[8.15.7] (1) (a) (b) (2)による スカラップの形状 ・図示による（構造関係共通図（鉄骨標準図）1-4(4) 改良型スカラップ）	13 入熱、バス間温度の管理	適用箇所 ・図示による（ ）	14 溶接部の試験	H12建造第1464号第二号に関する外観試験方法等 [8.15.12] ・「突合せ継手の食い違い仕口のずれの検査・補強マニュアル」3.5.2 受入検査による ・抜き取り検査① ※抜き取り検査②	15 錆止め塗装	JASS 6 付則6「鉄骨精度検査基準」の付表3「溶接」に関する確認方法等 ○JASS 6 10.4「受入検査」e.溶接部の外観検査(1)から(5)までによる。ただし、完全溶込み溶接部の外観検査の抜き取り箇所は、超音波探傷試験の試験箇所と同一とする。外観試験の不合格箇所は、すべて標準仕様書7.6.13による補修を行い、再試験する。 完全溶込み溶接部の超音波探傷試験 工場溶接の場合 ※全数 ○工事現場溶接の場合 ※全数 塗装の範囲 耐火被覆材の接着する面 耐火被覆材の接着する面以外 ※[8.17.2] (1) (ア)～(イ)以外の範囲 ・図示による（ ） 塗料の種類 ・鉄鋼面の錆止め塗料 屋外 ・[表7.4.1] A種 ・重鉛めっき鋼面の錆止め塗料 ・[表7.4.2] () 種 ・鉄骨鉄筋コンクリート造の鋼製スリーブの内面（鉄骨に溶接されたものに限り） ※[表7.4.1] A種 ・耐火被覆材の接着する面へ塗装する場合の錆止め塗料 ・[表7.4.1] () 種・[表7.4.2] () 種	16 耐火被覆	種類、材料、工法等 [8.18.2～8]	17 建方精度	ボルト及び工法は、建築基準法に基づき定められたもの又は認定を受けたものとする ※JASS6 付則6[鉄骨精度検査基準]付表5[工事現場]による (7.10.2)	18 アンカーボルト等の設置	構造用アンカーボルトの形状及び寸法 ・図示による（ ） 構造用アンカーフレームの形状及び寸法 ・図示による（ ） 建方（及び付属鉄骨）用アンカーボルトの保持及び埋込み工法（表7.10.1） 種類 ・A種 ・B種 柱底均しモルタルの厚さ及び工法の種類（表7.10.2） 厚さ 種類 ※A種 ・B種	19 溶融亜鉛めっき（基礎、主要構造部及びその他構造耐力上主要部分に限る。）	種類等 [8.20.4][表8.20.1]	（あと施工アンカー） ① あと施工アンカー	仕様等 [8.2.4] ・金属系アンカー（耐震補強用） 引張耐力 ※図示による（ ） せん断耐力 ※図示による（ ） アンカー本体の径及び埋込み長さ ・図示による（ ） セット方式 ※本体打込み式改良型 接合部の種類、径、長さ ・図示による（ ） ○接着系アンカー 引張耐力 ※図示による（ ） せん断耐力 ※図示による（ ） アンカーの種類 ※カプセル方式回転・打撃式 ・カプセル方式打込み型 接着剤の品質 ※有機系 ・無機系 アンカー筋の径及び埋込み深さ ・図示による（「耐震改修共通事項」アンカー関係共通事項） アンカー筋の種類 ・[表8.2.1]の異形棒鋼 ・全ねじボルト アンカー筋の新設壁内への定着の長さ ・図示による（「耐震改修共通事項」アンカー関係共通事項） 性能確認試験 試験方法及び試験数 ・図示による（ ） 穿孔機械（金属探知により電源供給が停止出来る付属装置等を使用する） [8.12.4.7] ※ハンマードリル ・コアドリル 穿孔前の埋込み配管等の探索方法 ・JASS 11.10.cに規定された非破壊検査を行う ・鉄筋探知器（金属探知器）により探索し、鉄筋、配管類の位置に墨出を行う 探索方式 ・電磁波レーザ法(3D表示対応型) ・電磁波レーザ法又は電磁波誘導法 鉄筋探索器の性能 ・0管及び非金属類の探索が可能である機器とする ・はつり出しによる 施工確認試験 試験方法 ※引張試験機による引張試験 確認強度 ・図示による（ ）	（グラウト工事） 1 柱底均しモルタル及びグラウト材	・柱底均しモルタル ※無収縮モルタル 無収縮モルタルの材料及び調査 ※[8.2.12] (1) (ア)から(イ)による ・グラウト材 無収縮グラウト材の材質等 種類 プレミックス形又は現場調合形とする セメント JIS R 5210「ポルトランドセメント」に適合した普通または早強ポルトランドセメントとする。 砂 製造所の仕様による。 混和材 セメント系膨張剤（酸化カルシウム及びカルシウム・サルファアルミノート等）とする。 配合比（質量比） （セメント十混和材）：（砂） 製造所の仕様による。 無収縮グラウト材の品質及び試験方法 コンシステンシー Jロートによる流出時間 終混ぜ完了後3分以内の値： 8±2秒 ブリージング率 終混ぜ後2時間後のブリージング率： 2.0%以下 凝結開始時間 凝結開始時間： 1時間以上 最終時間： 10時間以内 膨張収縮（無収縮性） 材齢 7日 収縮しない 圧縮強度 材齢 28日 20.0 N/mm ² 以上 材齢 28日 40.0 N/mm ² 以上 付着強度 材齢 28日 2.5 N/mm ² 以上 塩化物量 0.30kg/kg 以下 試験方法 1) NEXCO試験方法・試験法 312-1999「無収縮モルタル品質管理試験方法」による。 2) プレミックス形と現場調合形と混和材が同一の場合の試験はプレミックス形のみとする。 3) 塩化物物の試験は、JIS A 1144「フレッシュコンクリート中の次の塩化物イオン濃度試験方法」による。	20xx. xx. xx R8.1 (Ver.R7-2)
	2 既存部分の処理等	既存構造体の撤去 撤去範囲 ・図示による（ ） はつり出した鉄筋及び鉄骨の処理 ・図示による（ ） 既存構造体コンクリート面の目荒らしの程度及び範囲 ・既存柱、梁面 ・打継ぎ面の15～30%程度に、平均深さ2～5mm(最大7mm)程度の凹面を全体にわたってつける ・既存壁 ・打継ぎ面の10～15%程度に、平均深さ2～5mm(最大7mm)程度の凹面を全体にわたってつける	3 骨材	アルカリシリカ反応性による区分 ※A ・B（コンクリート中のアルカリ総量Rt=3.0kg/m ³ 以下）	4 混和材料	・混和剤 種類 ※[2. 5] (4) (a)による ・混和材 種類 ※[2. 5] (4) (b)による	5 構造体用モルタル	圧縮強度（ ）、フロー値（ ）	6 ひび割れ誘発目地、打継目地	見地寸法 ・標準仕様書9.7.3(1) (ア)～(イ)による ・※ひび割れ誘発目地、打継目地の深さ寸法は、躯体外側の打継し部で処理する ・図示による（ ） ひび割れ誘発目地の位置 ・図示による（ ）	7 構造体コンクリートの仕上り	合板せき板を用いるコンクリートの打直し仕上げ [8.1.4][2. 7]	8 打増し厚さ（打直し仕上げ部）	打増し厚さ ・打直し仕上げの打増し厚さ（外部に面する部分に限る） ・20mm ・打直し仕上げの打増し厚さ（内部に面する部分に限る） 10mm・20mm 打増し範囲 ・図示による（ ）	9 型枠	せき板の材料及び厚さ ・合板（※12mm） コンクリート打設時の充填性の確認のため、型枠の一部に透明型枠等を使用する場合は、強度、変形等について、事前に監督員と協議する。 ・断熱材を兼用した型枠の使用 適用箇所 ・図示による（ ） ・MC R工法用シートの使用 適用箇所 ・図示による（ ） 打増し厚さ ・20mm 打増し範囲 ・図示による（ ） スリーブの材質・規格等 ・図示による（ ）	10 型枠の加工及び組立	シオネットをセパレーターとして使用 適用箇所 ・図示による（ ）	11 無筋コンクリート	コンクリートの種類 ※普通コンクリート セメントの種類 ※普通ポルトランドセメント、高炉セメントA種、シリカセメントA種又はフライアッシュセメントA種 ・高炉セメントB種 ⑩ ・フライアッシュセメントB種 ⑩ 適用箇所 ・標準仕様書6.14.1(4)による箇所 ・図示による（ ） 設計基準強度 ※18 (N/mm ²) スランプ ※15cm又は18cm	12 コンクリートの打込み工法等	コンクリートの打設工法の種類 [8.21.8][2. 23.5]	⑤ 普通ボルト	JIS形高力ボルトの締付け（本締め） ナットの回転法の場合で、ボルトの長さがねじの呼びの5倍を超える場合の回転量 ・図示による（ ） 摩擦面の処理方法等 溶融亜鉛めっき以上 ※[8.14.2] (2)による 溶融亜鉛めっき面 ・ブラスト処理（表面粗度50μm Rz以上） ・ブラスト処理以外の特別な処理方法 ・図示による（ ） すべり試験 ・行う（※すべり係数試験 ・すべり耐力試験） すべり試験を実施する場合、改修標準仕様書8.14.2(1) (イ)による摩擦面の確認は、本試験で作成した対比試験片で行うこと。	6 アンカーボルト	ボルト及びナットの材料 ・標準仕様書表7.2.3(JIS附属書)又は次による ボルトの規格はJIS B 1180とする。 （ボルトの種類は、呼び径六角ボルト又は全ねじ六角ボルトとし、材料は鋼とする。ボルトの強度区分は、4.6又は4.8とする。なお、呼び径六角ボルトの軸径の最大寸法は、ボルトの径の値以下とする。ナットの規格は、JIS B 1181とする。ナットの種類は、六角ナット-Cとし、材料は鋼とする。） ボルトのねじの呼び ・図示による（ ） 座金 ※JIS B 1256による 戻り止め ※二重ナット ボルトの縁端距離、ボルト間隔、ゲージ等 ・図示による（構造関係共通図（鉄骨標準図）1-1 縁端距離及びボルト間隔）	7 溶接材料	・[8.2.10] (1)、(2)による ・[8.2.10] (1)、(2)以外の溶接材料 材料及び使用箇所 ・図示による（ ）	8 ターンバックル	種類 建築用ターンバックル ※羽子板ボルト ※ターンバックル鋼 ねじの呼び ・図示による（ ）	9 スタッド	頭付きスタッド（JIS B 1198）の種類等 [8.2.11][8.16.6]	10 製作精度	鉄骨の製作精度は、JASS 6 付則6 鉄骨精度検査基準に加えて、次による。 [8.13.3] 通しダイヤフラムの突合せ継手の食い違いの寸法 ※H12建造第1464号第二号イ(2)による アンダーカットの寸法 ※H12建造第1464号第二号イ(3)による 食い違い・仕口のずれの検査方法及び補強方法 ・「突合せ継手の食い違い仕口のずれの検査・補強マニュアル」による	11 溶接作業者の技量付加試験	試験の要領 ・図示による（ ）	12 溶接接合	開先の形状 ○図示による（構造関係共通図（鉄骨標準図）1-2 溶接継手の種類別開先標準） 鋼製エンドタブの切断する部分 切断する場所 ・図示による（ ） 切断範囲 ・鋼製エンドタブ、裏当て金等は、梁フランジ等の端から 5mm 以下残して直線上に切断する。なお、切断線が交差する場合は、交差部をアール状に加工する。 切断面の仕上げ ・[8.15.7] (1) (a) (b) (2)による スカラップの形状 ・図示による（構造関係共通図（鉄骨標準図）1-4(4) 改良型スカラップ）	13 入熱、バス間温度の管理	適用箇所 ・図示による（ ）	14 溶接部の試験	H12建造第1464号第二号に関する外観試験方法等 [8.15.12] ・「突合せ継手の食い違い仕口のずれの検査・補強マニュアル」3.5.2 受入検査による ・抜き取り検査① ※抜き取り検査②	15 錆止め塗装	JASS 6 付則6「鉄骨精度検査基準」の付表3「溶接」に関する確認方法等 ○JASS 6 10.4「受入検査」e.溶接部の外観検査(1)から(5)までによる。ただし、完全溶込み溶接部の外観検査の抜き取り箇所は、超音波探傷試験の試験箇所と同一とする。外観試験の不合格箇所は、すべて標準仕様書7.6.13による補修を行い、再試験する。 完全溶込み溶接部の超音波探傷試験 工場溶接の場合 ※全数 ○工事現場溶接の場合 ※全数 塗装の範囲 耐火被覆材の接着する面 耐火被覆材の接着する面以外 ※[8.17.2] (1) (ア)～(イ)以外の範囲 ・図示による（ ） 塗料の種類 ・鉄鋼面の錆止め塗料 屋外 ・[表7.4.1] A種 ・重鉛めっき鋼面の錆止め塗料 ・[表7.4.2] () 種 ・鉄骨鉄筋コンクリート造の鋼製スリーブの内面（鉄骨に溶接されたものに限り） ※[表7.4.1] A種 ・耐火被覆材の接着する面へ塗装する場合の錆止め塗料 ・[表7.4.1] () 種・[表7.4.2] () 種	16 耐火被覆	種類、材料、工法等 [8.18.2～8]	17 建方精度	ボルト及び工法は、建築基準法に基づき定められたもの又は認定を受けたものとする ※JASS6 付則6[鉄骨精度検査基準]付表5[工事現場]による (7.10.2)	18 アンカーボルト等の設置	構造用アンカーボルトの形状及び寸法 ・図示による（ ） 構造用アンカーフレームの形状及び寸法 ・図示による（ ） 建方（及び付属鉄骨）用アンカーボルトの保持及び埋込み工法（表7.10.1） 種類 ・A種 ・B種 柱底均しモルタルの厚さ及び工法の種類（表7.10.2） 厚さ 種類 ※A種 ・B種	19 溶融亜鉛めっき（基礎、主要構造部及びその他構造耐力上主要部分に限る。）	種類等 [8.20.4][表8.20.1]	（あと施工アンカー） ① あと施工アンカー	仕様等 [8.2.4] ・金属系アンカー（耐震補強用） 引張耐力 ※図示による（ ） せん断耐力 ※図示による（ ） アンカー本体の径及び埋込み長さ ・図示による（ ） セット方式 ※本体打込み式改良型 接合部の種類、径、長さ ・図示による（ ） ○接着系アンカー 引張耐力 ※図示による（ ） せん断耐力 ※図示による（ ） アンカーの種類 ※カプセル方式回転・打撃式 ・カプセル方式打込み型 接着剤の品質 ※有機系 ・無機系 アンカー筋の径及び埋込み深さ ・図示による（「耐震改修共通事項」アンカー関係共通事項） アンカー筋の種類 ・[表8.2.1]の異形棒鋼 ・全ねじボルト アンカー筋の新設壁内への定着の長さ ・図示による（「耐震改修共通事項」アンカー関係共通事項） 性能確認試験 試験方法及び試験数 ・図示による（ ） 穿孔機械（金属探知により電源供給が停止出来る付属装置等を使用する） [8.12.4.7] ※ハンマードリル ・コアドリル 穿孔前の埋込み配管等の探索方法 ・JASS 11.10.cに規定された非破壊検査を行う ・鉄筋探知器（金属探知器）により探索し、鉄筋、配管類の位置に墨出を行う 探索方式 ・電磁波レーザ法(3D表示対応型) ・電磁波レーザ法又は電磁波誘導法 鉄筋探索器の性能 ・0管及び非金属類の探索が可能である機器とする ・はつり出しによる 施工確認試験 試験方法 ※引張試験機による引張試験 確認強度 ・図示による（ ）	（グラウト工事） 1 柱底均しモルタル及びグラウト材	・柱底均しモルタル ※無収縮モルタル 無収縮モルタルの材料及び調査 ※[8.2.12] (1) (ア)から(イ)による ・グラウト材 無収縮グラウト材の材質等 種類 プレミックス形又は現場調合形とする セメント JIS R 5210「ポルトランドセメント」に適合した普通または早強ポルトランドセメントとする。 砂 製造所の仕様による。 混和材 セメント系膨張剤（酸化カルシウム及びカルシウム・サルファアルミノート等）とする。 配合比（質量比） （セメント十混和材）：（砂） 製造所の仕様による。 無収縮グラウト材の品質及び試験方法 コンシステンシー Jロートによる流出時間 終混ぜ完了後3分以内の値： 8±2秒 ブリージング率 終混ぜ後2時間後のブリージング率： 2.0%以下 凝結開始時間 凝結開始時間： 1時間以上 最終時間： 10時間以内 膨張収縮（無収縮性） 材齢 7日 収縮しない 圧縮強度 材齢 28日 20.0 N/mm ² 以上 材齢 28日 40.0 N/mm ² 以上 付着強度 材齢 28日 2.5 N/mm ² 以上 塩化物量 0.30kg/kg 以下 試験方法 1) NEXCO試験方法・試験法 312-1999「無収縮モルタル品質管理試験方法」による。 2) プレミックス形と現場調合形と混和材が同一の場合の試験はプレミックス形のみとする。 3) 塩化物物の試験は、JIS A 1144「フレッシュコンクリート中の次の塩化物イオン濃度試験方法」による。	20xx. xx. xx R8.1 (Ver.R7-2)		
	3 撤去工事の施工内容	※耐震壁等の増設に伴い、これらの増設部材が設置される構面内既存仕上げ・躯体の撤去と土間等の一部を撤去する。 ※増設部材と接する既存コンクリート面は充分に目荒らしを行う。 ※塗り仕上げ又はこれに準ずる仕上げ材、及び躯体を撤去する場合は、カッターで切込みを付けてから撤去する。なお、躯体を撤去する場合は、両面からカッター切込みを付けてから撤去する。 ※撤去に際しては、廃棄物の処理に関する法律に準拠する。	3 骨材	アルカリシリカ反応性による区分 ※A ・B（コンクリート中のアルカリ総量Rt=3.0kg/m ³ 以下）	4 混和材料	・混和剤 種類 ※[2. 5] (4) (a)による ・混和材 種類 ※[2. 5] (4) (b)による	5 構造体用モルタル	圧縮強度（ ）、フロー値（ ）	6 ひび割れ誘発目地、打継目地	見地寸法 ・標準仕様書9.7.3(1) (ア)～(イ)による ・※ひび割れ誘発目地、打継目地の深さ寸法は、躯体外側の打継し部で処理する ・図示による（ ） ひび割れ誘発目地の位置 ・図示による（ ）	7 構造体コンクリートの仕上り	合板せき板を用いるコンクリートの打直し仕上げ [8.1.4][2. 7]	8 打増し厚さ（打直し仕上げ部）	打増し厚さ ・打直し仕上げの打増し厚さ（外部に面する部分に限る） ・20mm ・打直し仕上げの打増し厚さ（内部に面する部分に限る） 10mm・20mm 打増し範囲 ・図示による（ ）	9 型枠	せき板の材料及び厚さ ・合板（※12mm） コンクリート打設時の充填性の確認のため、型枠の一部に透明型枠等を使用する場合は、強度、変形等について、事前に監督員と協議する。 ・断熱材を兼用した型枠の使用 適用箇所 ・図示による（ ） ・MC R工法用シートの使用 適用箇所 ・図示による（ ） 打増し厚さ ・20mm 打増し範囲 ・図示による（ ） スリーブの材質・規格等 ・図示による（ ）	10 型枠の加工及び組立	シオネットをセパレーターとして使用 適用箇所 ・図示による（ ）	11 無筋コンクリート	コンクリートの種類 ※普通コンクリート セメントの種類 ※普通ポルトランドセメント、高炉セメントA種、シリカセメントA種又はフライアッシュセメントA種 ・高炉セメントB種 ⑩ ・フライアッシュセメントB種 ⑩ 適用箇所 ・標準仕様書6.14.1(4)による箇所 ・図示による（ ） 設計基準強度 ※18 (N/mm ²) スランプ ※15cm又は18cm	12 コンクリートの打込み工法等	コンクリートの打設工法の種類 [8.21.8][2. 23.5]	⑤ 普通ボルト	JIS形高力ボルトの締付け（本締め） ナットの回転法の場合で、ボルトの長さがねじの呼びの5倍を超える場合の回転量 ・図示による（ ） 摩擦面の処理方法等 溶融亜鉛めっき以上 ※[8.14.2] (2)による 溶融亜鉛めっき面 ・ブラスト処理（表面粗度50μm Rz以上） ・ブラスト処理以外の特別な処理方法 ・図示による（ ） すべり試験 ・行う（※すべり係数試験 ・すべり耐力試験） すべり試験を実施する場合、改修標準仕様書8.14.2(1) (イ)による摩擦面の確認は、本試験で作成した対比試験片で行うこと。	6 アンカーボルト	ボルト及びナットの材料 ・標準仕様書表7.2.3(JIS附属書)又は次による ボルトの規格はJIS B 1180とする。 （ボルトの種類は、呼び径六角ボルト又は全ねじ六角ボルトとし、材料は鋼とする。ボルトの強度区分は、4.6又は4.8とする。なお、呼び径六角ボルトの軸径の最大寸法は、ボルトの径の値以下とする。ナットの規格は、JIS B 1181とする。ナットの種類は、六角ナット-Cとし、材料は鋼とする。） ボルトのねじの呼び ・図示による（ ） 座金 ※JIS B 1256による 戻り止め ※二重ナット ボルトの縁端距離、ボルト間隔、ゲージ等 ・図示による（構造関係共通図（鉄骨標準図）1-1 縁端距離及びボルト間隔）	7 溶接材料	・[8.2.10] (1)、(2)による ・[8.2.10] (1)、(2)以外の溶接材料 材料及び使用箇所 ・図示による（ ）	8 ターンバックル	種類 建築用ターンバックル ※羽子板ボルト ※ターンバックル鋼 ねじの呼び ・図示による（ ）	9 スタッド	頭付きスタッド（JIS B 1198）の種類等 [8.2.11][8.16.6]	10 製作精度	鉄骨の製作精度は、JASS 6 付則6 鉄骨精度検査基準に加えて、次による。 [8.13.3] 通しダイヤフラムの突合せ継手の食い違いの寸法 ※H12建造第1464号第二号イ(2)による アンダーカットの寸法 ※H12建造第1464号第二号イ(3)による 食い違い・仕口のずれの検査方法及び補強方法 ・「突合せ継手の食い違い仕口のずれの検査・補強マニュアル」による	11 溶接作業者の技量付加試験	試験の要領 ・図示による（ ）	12 溶接接合	開先の形状 ○図示による（構造関係共通図（鉄骨標準図）1-2 溶接継手の種類別開先標準） 鋼製エンドタブの切断する部分 切断する場所 ・図示による（ ） 切断範囲 ・鋼製エンドタブ、裏当て金等は、梁フランジ等の端から 5mm 以下残して直線上に切断する。なお、切断線が交差する場合は、交差部をアール状に加工する。 切断面の仕上げ ・[8.15.7] (1) (a) (b) (2)による スカラップの形状 ・図示による（構造関係共通図（鉄骨標準図）1-4(4) 改良型スカラップ）	13 入熱、バス間温度の管理	適用箇所 ・図示による（ ）	14 溶接部の試験	H12建造第1464号第二号に関する外観試験方法等 [8.15.12] ・「突合せ継手の食い違い仕口のずれの検査・補強マニュアル」3.5.2 受入検査による ・抜き取り検査① ※抜き取り検査②	15 錆止め塗装	JASS 6 付則6「鉄骨精度検査基準」の付表3「溶接」に関する確認方法等 ○JASS 6 10.4「受入検査」e.溶接部の外観検査(1)から(5)までによる。ただし、完全溶込み溶接部の外観検査の抜き取り箇所は、超音波探傷試験の試験箇所と同一とする。外観試験の不合格箇所は、すべて標準仕様書7.6.13による補修を行い、再試験する。 完全溶込み溶接部の超音波探傷試験 工場溶接の場合 ※全数 ○工事現場溶接の場合 ※全数 塗装の範囲 耐火被覆材の接着する面 耐火被覆材の接着する面以外 ※[8.17.2] (1) (ア)～(イ)以外の範囲 ・図示による（ ） 塗料の種類 ・鉄鋼面の錆止め塗料 屋外 ・[表7.4.1] A種 ・重鉛めっき鋼面の錆止め塗料 ・[表7.4.2] () 種 ・鉄骨鉄筋コンクリート造の鋼製スリーブの内面（鉄骨に溶接されたものに限り） ※[表7.4.1] A種 ・耐火被覆材の接着する面へ塗装する場合の錆止め塗料 ・[表7.4.1] () 種・[表7.4.2] () 種	16 耐火被覆	種類、材料、工法等 [8.18.2～8]	17 建方精度	ボルト及び工法は、建築基準法に基づき定められたもの又は認定を受けたものとする ※JASS6 付則6[鉄骨精度検査基準]付表5[工事現場]による (7.10.2)	18 アンカーボルト等の設置	構造用アンカーボルトの形状及び寸法 ・図示による（ ） 構造用アンカーフレームの形状及び寸法 ・図示による（ ） 建方（及び付属鉄骨）用アンカーボルトの保持及び埋込み工法（表7.10.1） 種類 ・A種 ・B種 柱底均しモルタルの厚さ及び工法の種類（表7.10.2） 厚さ 種類 ※A種 ・B種	19 溶融亜鉛めっき（基礎、主要構造部及びその他構造耐力上主要部分に限る。）	種類等 [8.20.4][表8.20.1]	（あと施工アンカー） ① あと施工アンカー	仕様等 [8.2.4] ・金属系アンカー（耐震補強用） 引張耐力 ※図示による（ ） せん断耐力 ※図示による（ ） アンカー本体の径及び埋込み長さ ・図示による（ ） セット方式 ※本体打込み式改良型 接合部の種類、径、長さ ・図示による（ ） ○接着系アンカー 引張耐力 ※図示による（ ） せん断耐力 ※図示による（ ） アンカーの種類 ※カプセル方式回転・打撃式 ・カプセル方式打込み型 接着剤の品質 ※有機系 ・無機系 アンカー筋の径及び埋込み深さ ・図示による（「耐震改修共通事項」アンカー関係共通事項） アンカー筋の種類 ・[表8.2.1]の異形棒鋼 ・全ねじボルト アンカー筋の新設壁内への定着の長さ ・図示による（「耐震改修共通事項」アンカー関係共通事項） 性能確認試験 試験方法及び試験数 ・図示による（ ） 穿孔機械（金属探知により電源供給が停止出来る付属装置等を使用する） [8.12.4.7] ※ハンマードリル ・コアドリル 穿孔前の埋込み配管等の探索方法 ・JASS 11.10.cに規定された非破壊検査を行う ・鉄筋探知器（金属探知器）により探索し、鉄筋、配管類の位置に墨出を行う 探索方式 ・電磁波レーザ法(3D表示対応型) ・電磁波レーザ法又は電磁波誘導法 鉄筋探索器の性能 ・0管及び非金属類の探索が可能である機器とする ・はつり出しによる 施工確認試験 試験方法 ※引張試験機による引張試験 確認強度 ・図示による（ ）	（グラウト工事） 1 柱底均しモルタル及びグラウト材	・柱底均しモルタル ※無収縮モルタル 無収縮モルタルの材料及び調査 ※[8.2.12] (1) (ア)から(イ)による ・グラウト材 無収縮グラウト材の材質等 種類 プレミックス形又は現場調合形とする セメント JIS R 5210「ポルトランドセメント」に適合した普通または早強ポルトランドセメントとする。 砂 製造所の仕様による。 混和材 セメント系膨張剤（酸化カルシウム及びカルシウム・サルファアルミノート等）とする。 配合比（質量比） （セメント十混和材）：（砂） 製造所の仕様による。 無収縮グラウト材の品質及び試験方法 コンシステンシー Jロートによる流出時間 終混ぜ完了後3分以内の値： 8±2秒 ブリージング率 終混ぜ後2時間後のブリージング率： 2.0%以下 凝結開始時間 凝結開始時間： 1時間以上 最終時間： 10時間以内 膨張収縮（無収縮性） 材齢 7日 収縮しない 圧縮強度 材齢 28日 20.0 N/mm ² 以上 材齢 28日 40.0 N/mm ² 以上 付着強度 材齢 28日 2.5 N/mm ² 以上 塩化物量 0.30kg/kg 以下 試験方法 1) NEXCO試験方法・試験法 312-1999「無収縮モルタル品質管理試験方法」による。 2) プレミックス形と現場調合形と混和材が同一の場合の試験はプレミックス形のみとする。 3) 塩化物物の試験は、JIS A 1144「フレッシュコンクリート中の次の塩化物イオン濃度試験方法」による。	20xx. xx. xx R8.1 (Ver.R7-2)		
	4 撤去工事における注意事項	※コンクリート及び塗り仕上げを部分的に撤去する場合は、既存部分の仕上げに損傷を与えないよう充分注意する。特に塗り仕上げ、増設部材設置構面内の壁コンクリート及び土間コンクリート等の撤去に際しては、カッター等で切込みを付け、既存部分の保護を図る。 ※増設する部材に接する既存コンクリートは、充分に目荒らしを行い増設部材との一体化を図る。なお、目荒らしは、深さ6mm程度の凹凸で全体を荒らすようにする。はつり工事は構造体部に悪影響を与えない方法で丁寧に行うこと。（電気ピックを用いる等） ※コンクリート打設前に粉塵、はつりが等を清掃し、数日前から充分に水湿めを行う。 ※既存の躯体状態の確認及び補修 ・石膏ボードについては、「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」等に従い、原形のまま運搬し管理型最終処分場で処分すること。 ・石綿スレート、フレキシブルボード等石綿製品の撤去にあたっては、関係法令に従い、部材が破損しないように手はすしで行い、原形のまま運搬処分すること。 ・以下の天井材の撤去にあたっては、ボードが破損しないように、手はすしで行うこと。 ・床・ビニラス系タイルの撤去にあたっては、関係法令に従い部材が破損しないように湿潤後、手はすしで行い、原形のまま飛散防止をし運搬処分すること。	3 骨材	アルカリシリカ反応性による区分 ※A ・B（コンクリート中のアルカリ総量Rt=3.0kg/m<																																																							

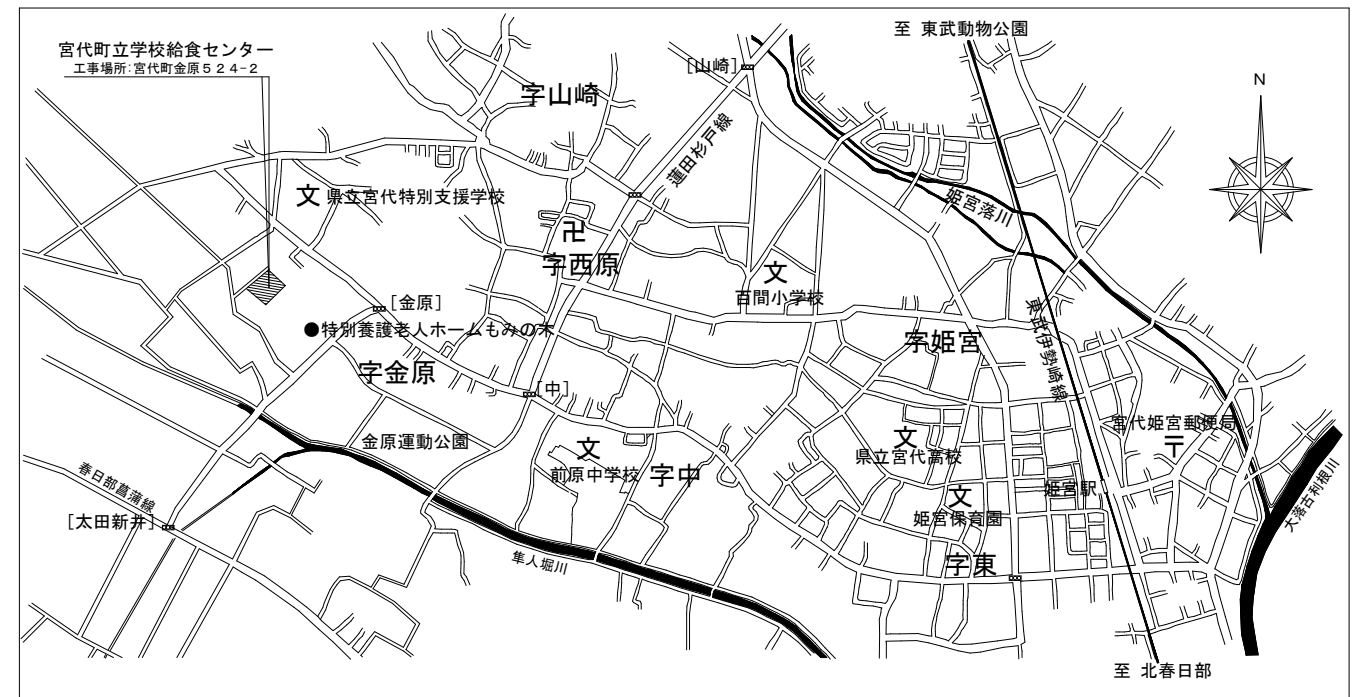
[illegible]



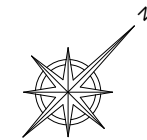
凡例

工事対象建物

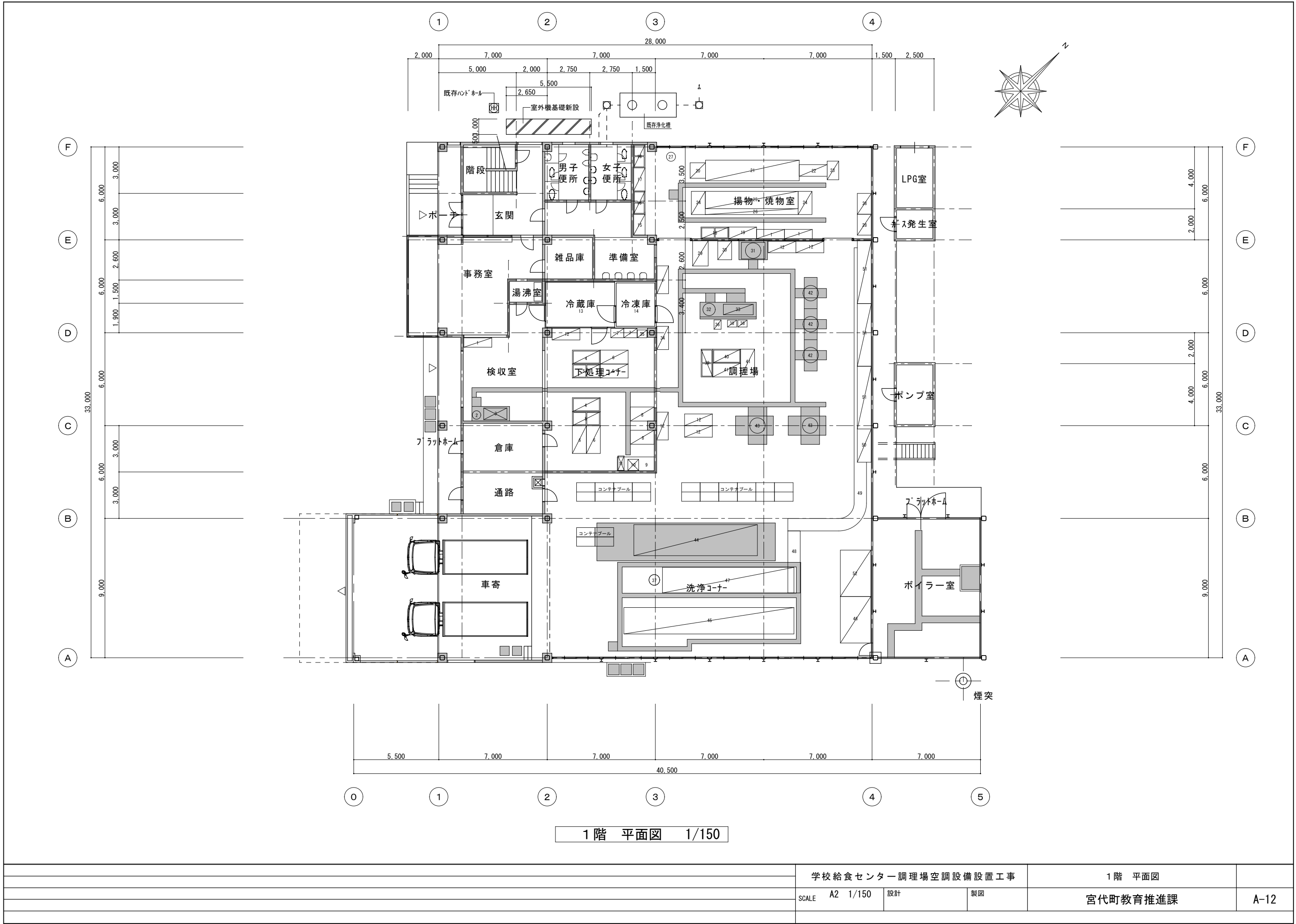
配置図 1/300

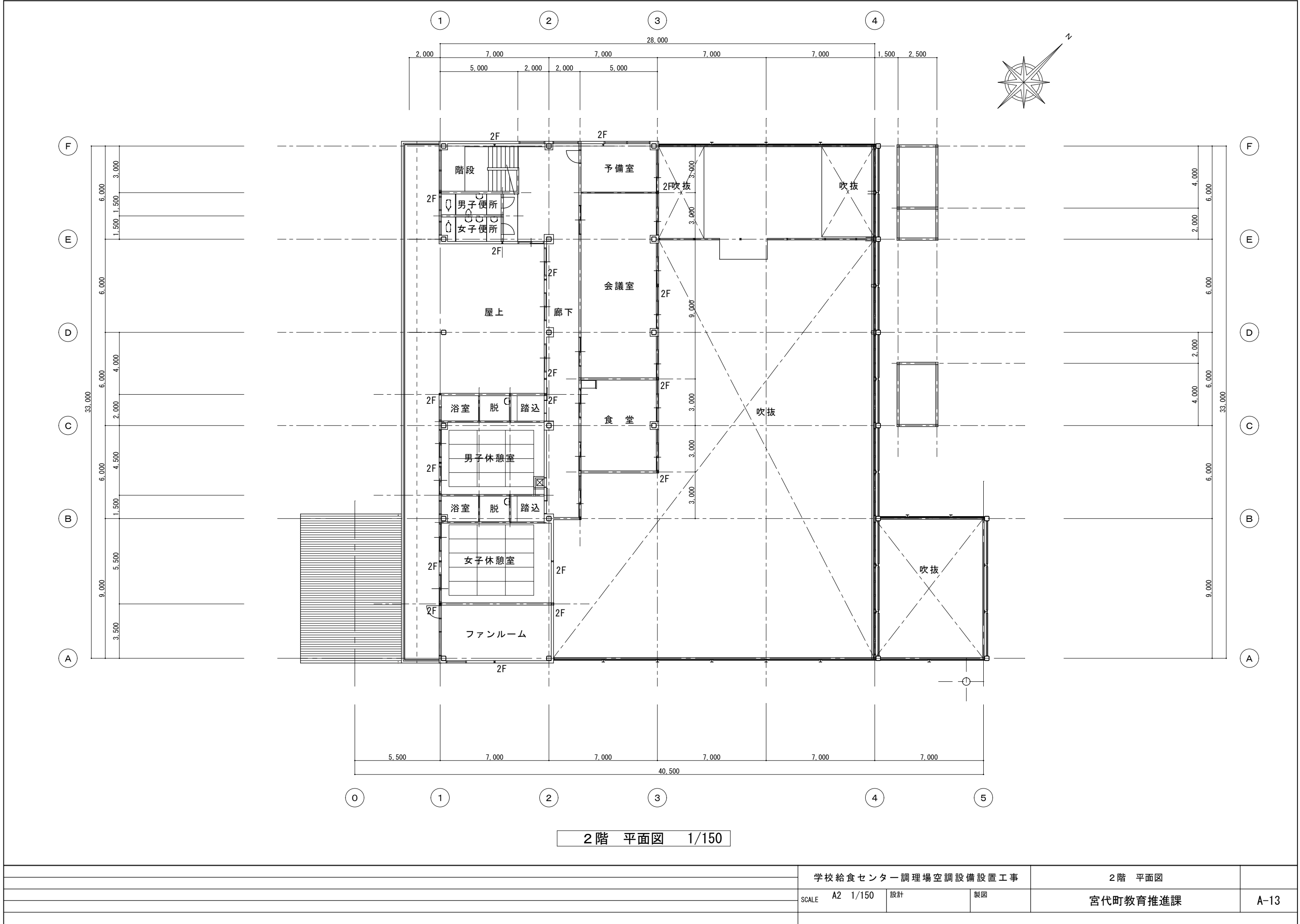


案内図

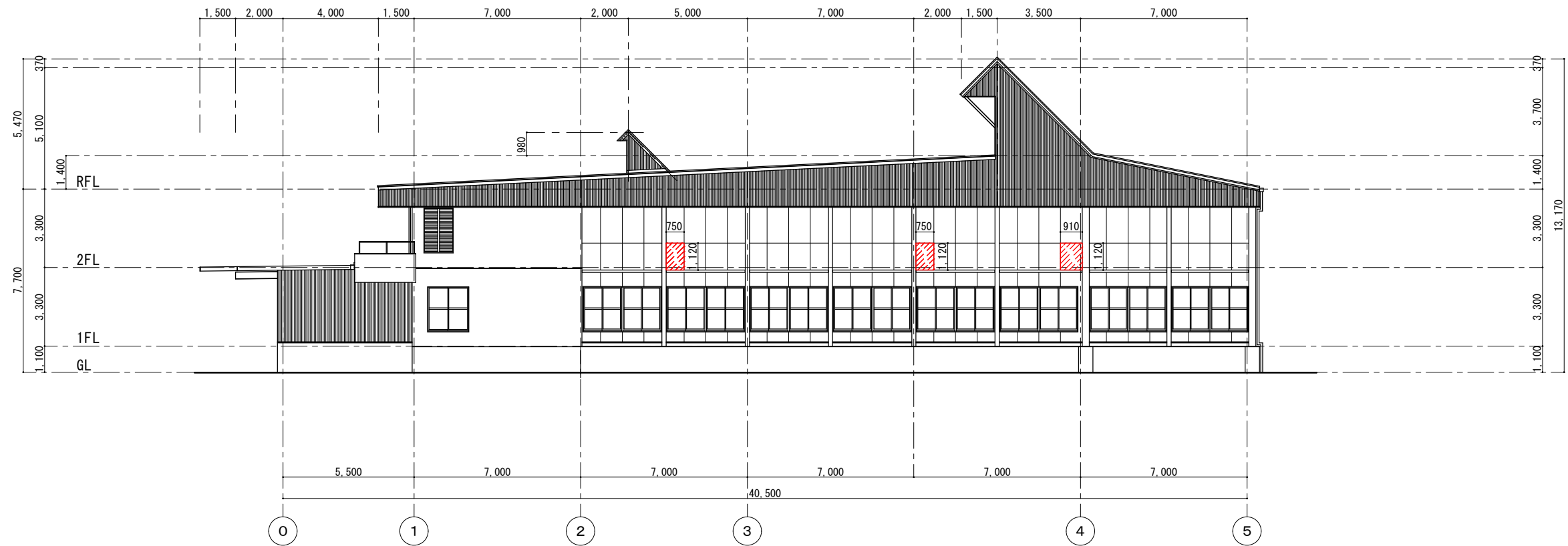


学校給食センター調理場空調設備設置工事				案内図・配置図	
SCALE 1/300		設計	製図	宮代町教育推進課	
				A-09	





学校給食センター調理場空調設備設置工事		2階 平面図	
SCALE A2 1/150	設計	製図	宮代町教育推進課
			A-13



東 立面図 1/150

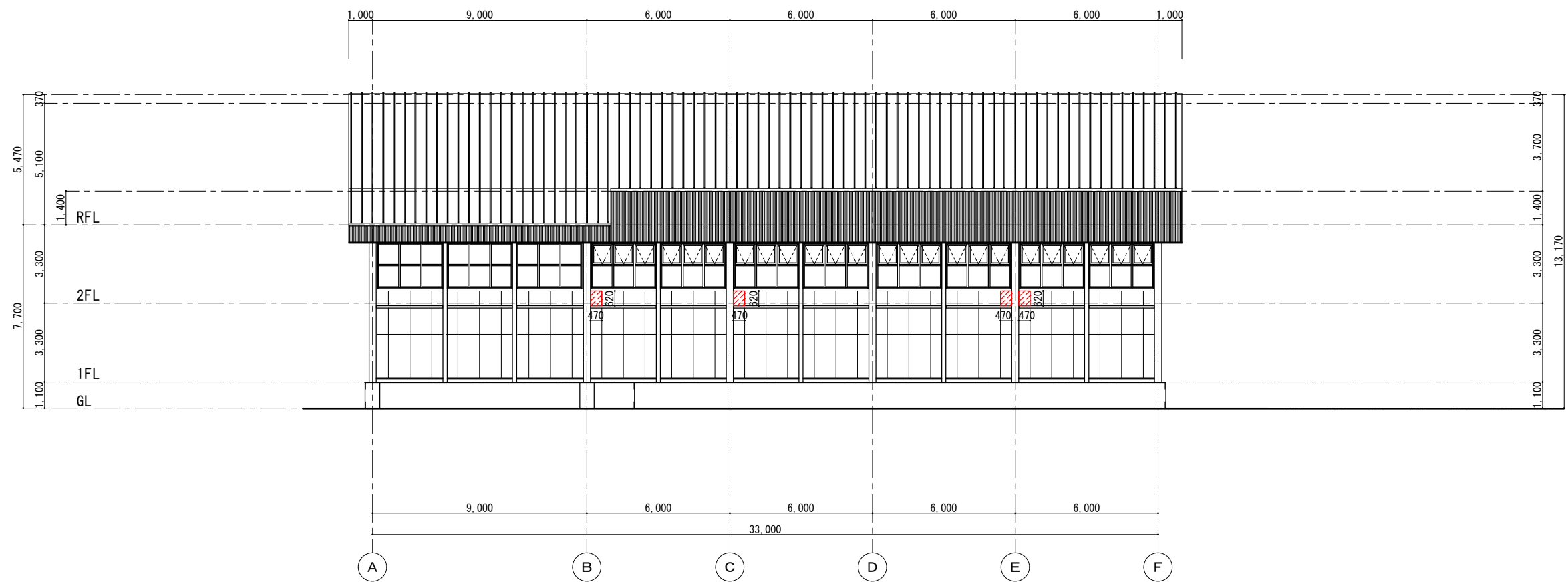


南 立面図 1/150

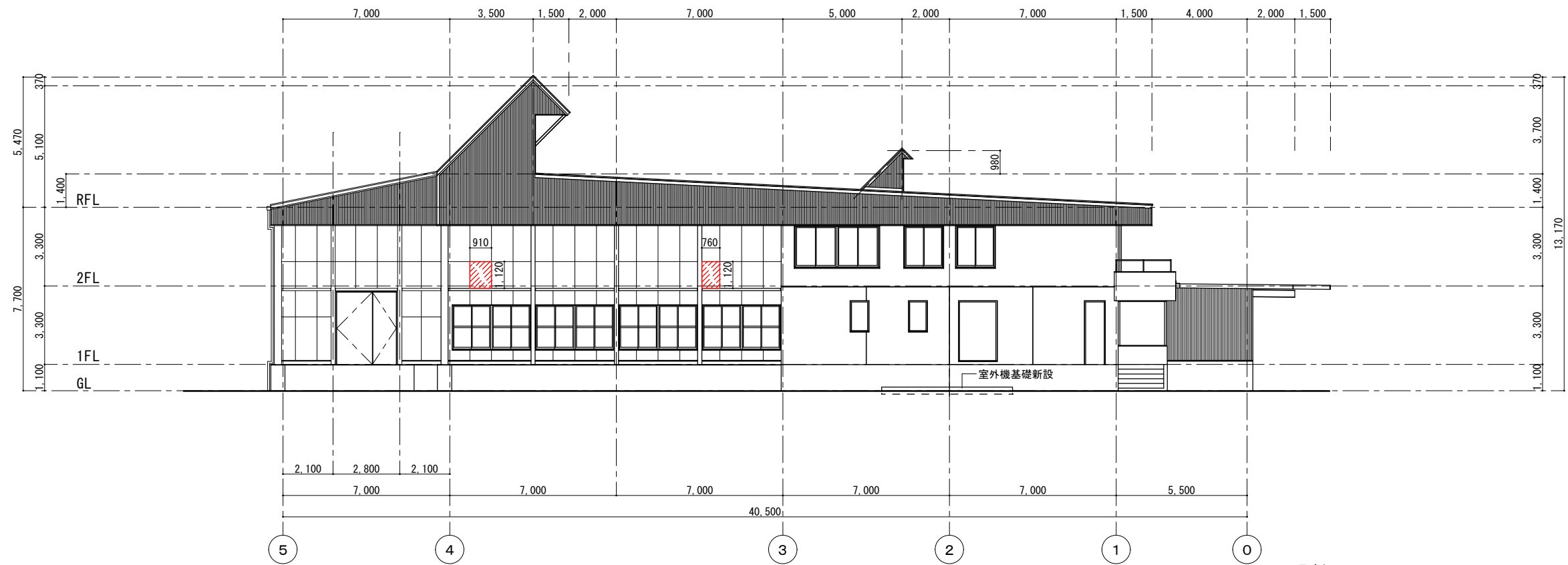
凡例

 :ハッチ部分は仕上ボード撤去、新設部分を示す。

学校給食センター調理場空調設備設置工事				立面図 1	
SCALE A2 1/150		設計	製図	宮代町教育推進課	
				A-14	



北 立面図 1/150

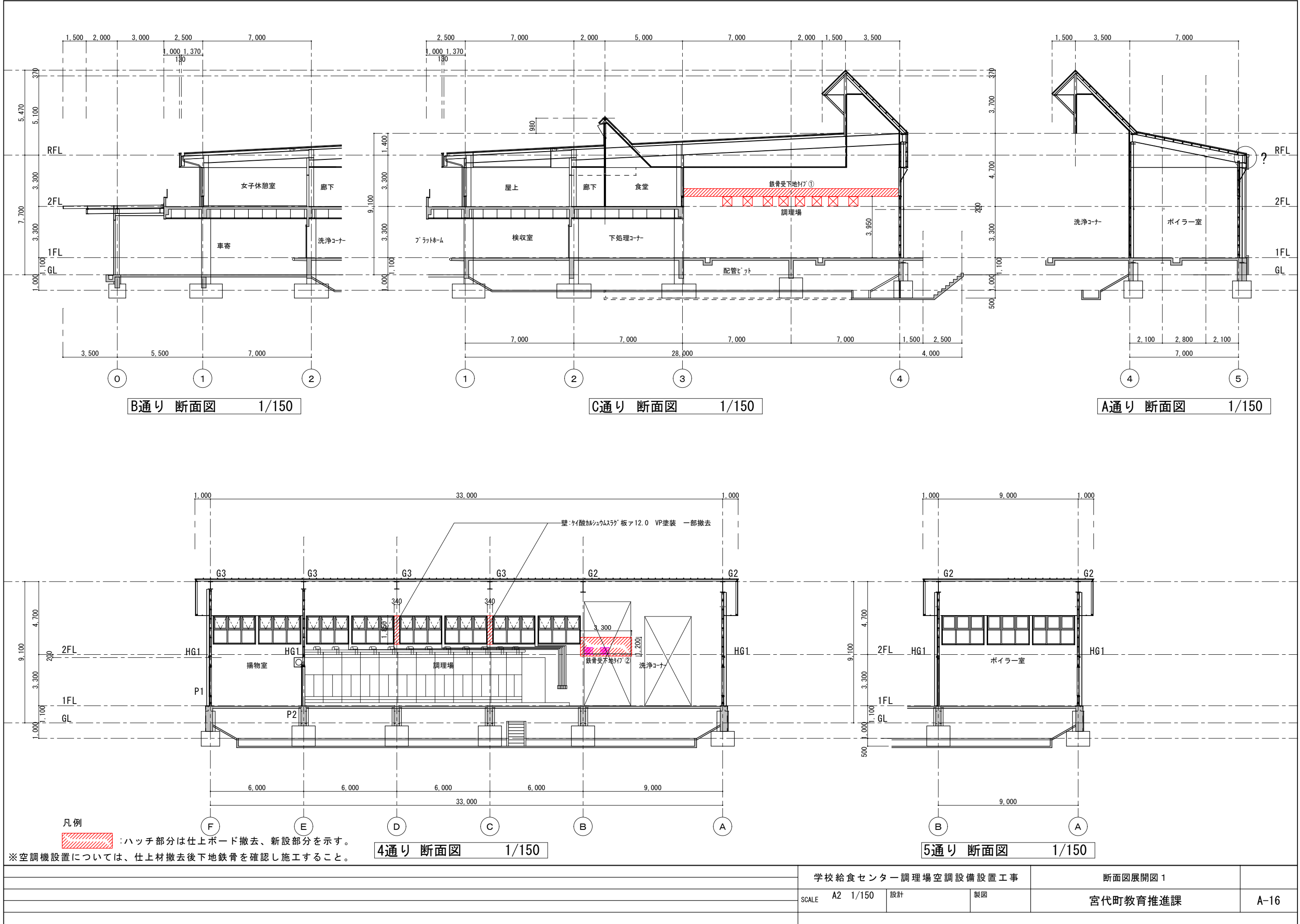


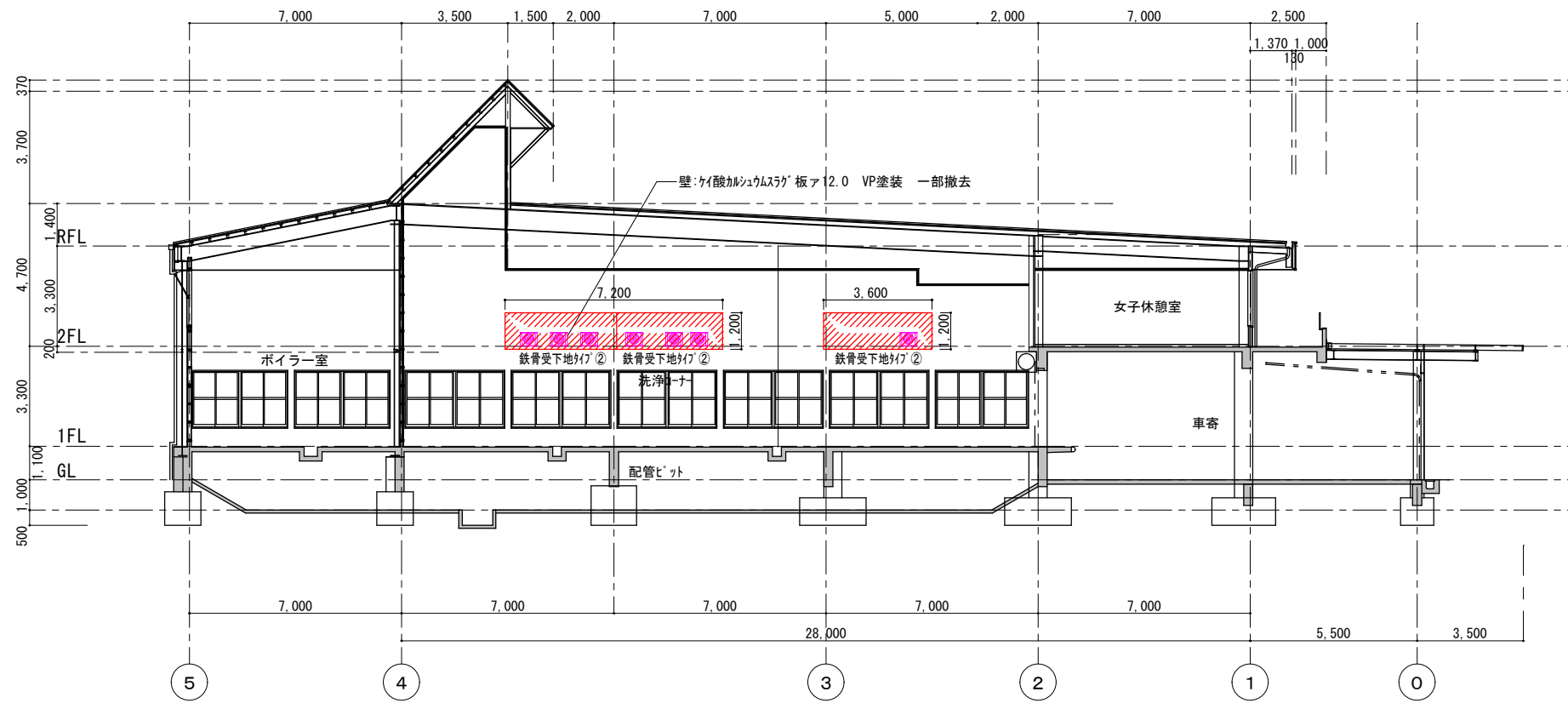
西 立面図 1/150

凡例

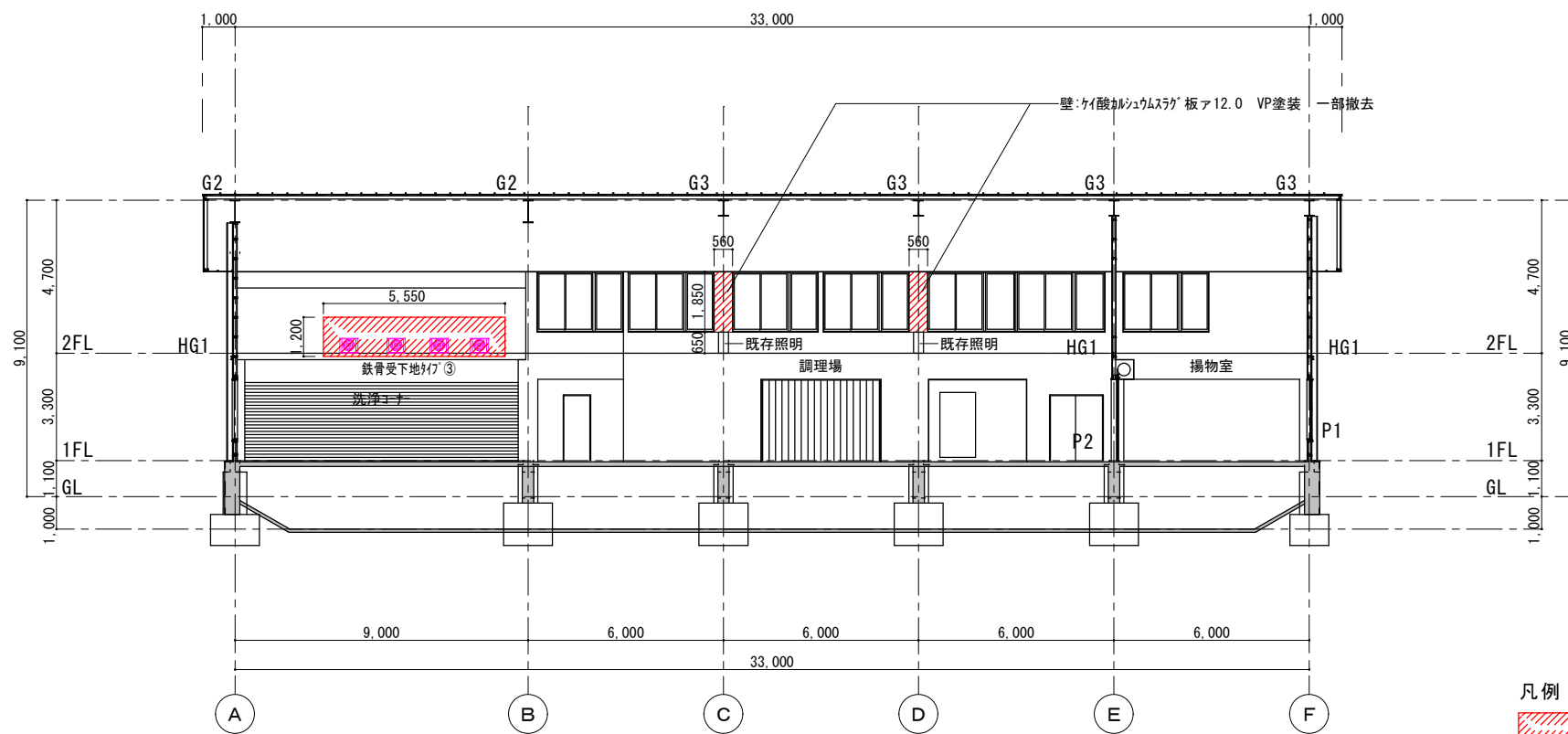
 :ハッチ部分は仕上ボード撤去、新設部分を示す。

				学校給食センター調理場空調設備設置工事		立面図 2		
				SCALE	A2 1/150	設計	製図	
				宮代町教育推進課				A-15





A通り 断面図 1/150

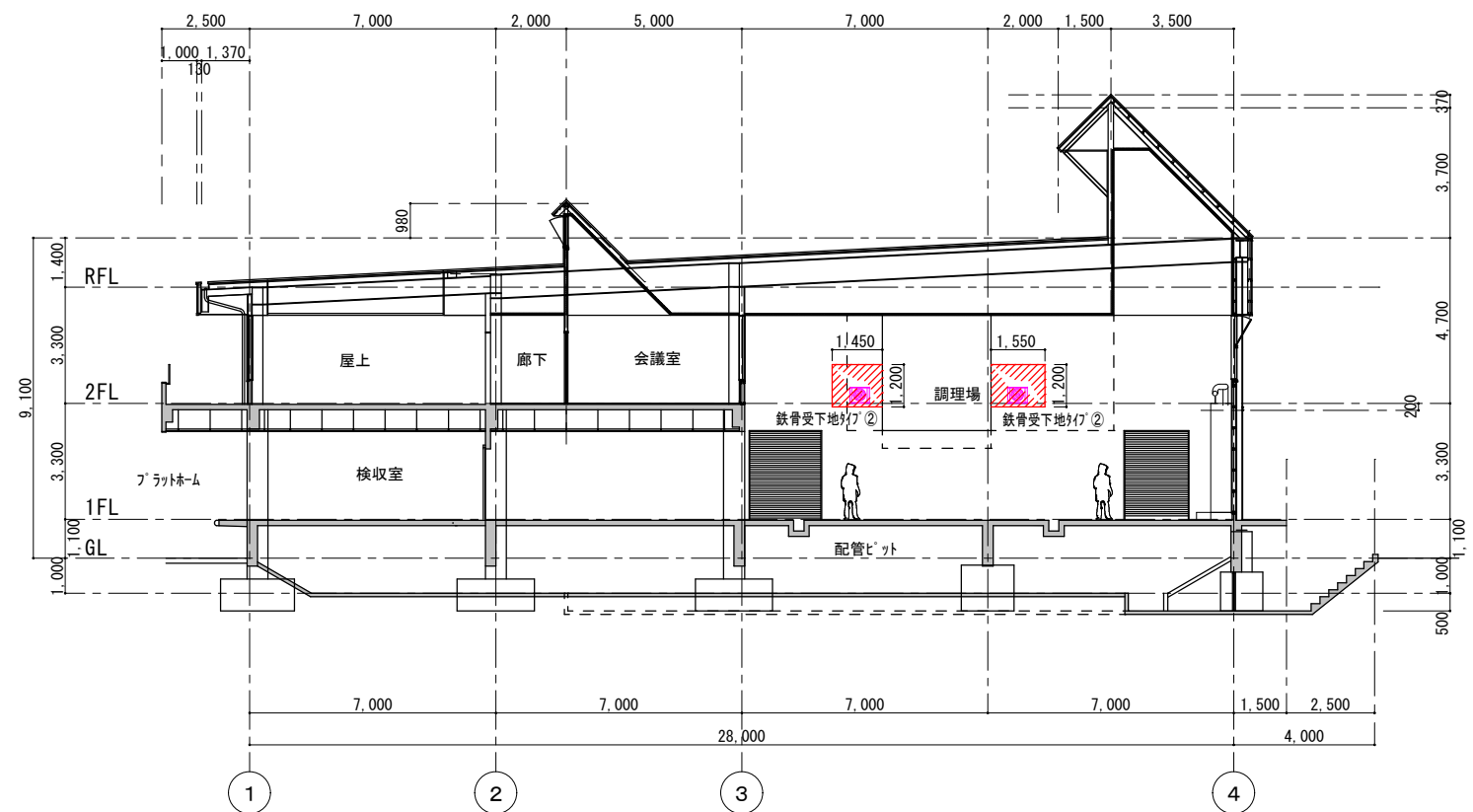


2・3通り 断面図 1/150

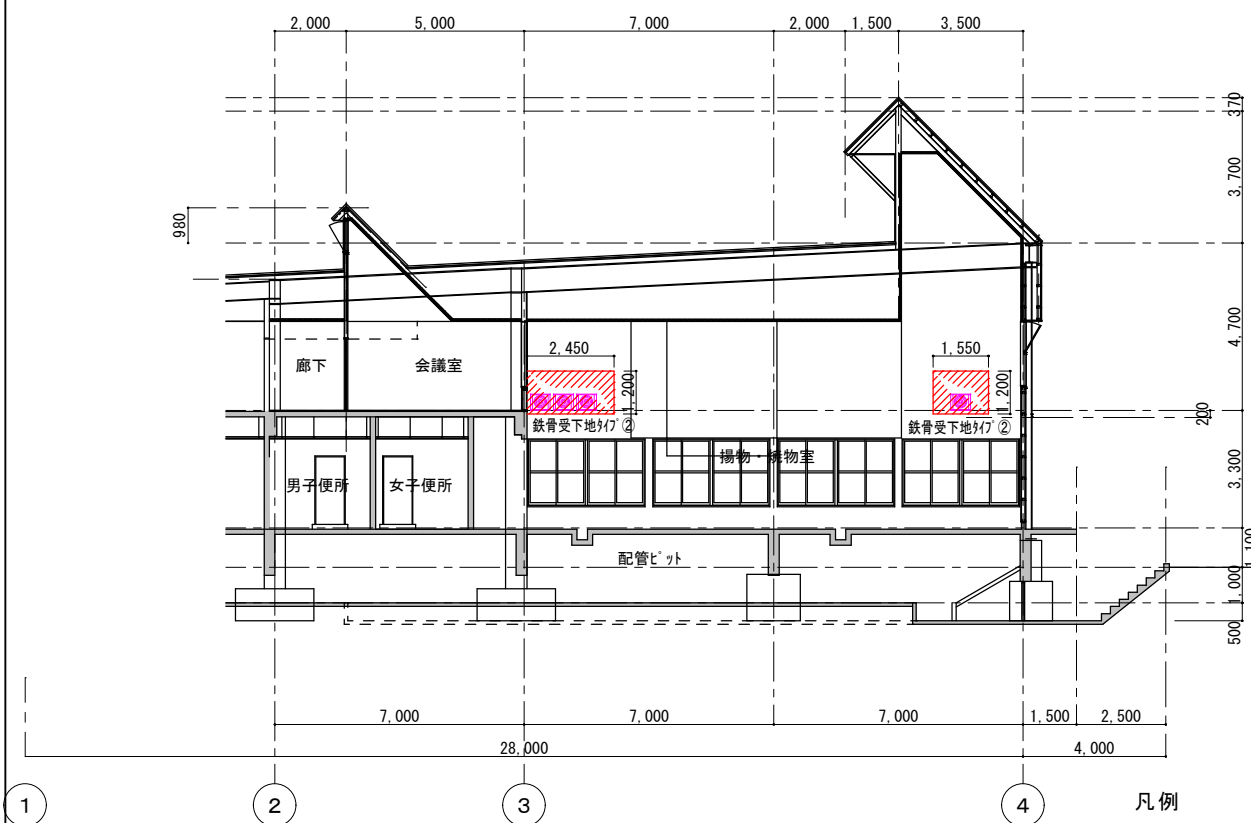
凡例
ハッチ部分は仕上ボード撤去、新設部分を示す。

※空調機設置については、仕上材撤去後下地鉄骨を確認し施工すること。

学校給食センター調理場空調設備設置工事				断面図展開図 2	
SCALE A2 1/150		設計	製図	宮代町教育推進課	
				A-17	

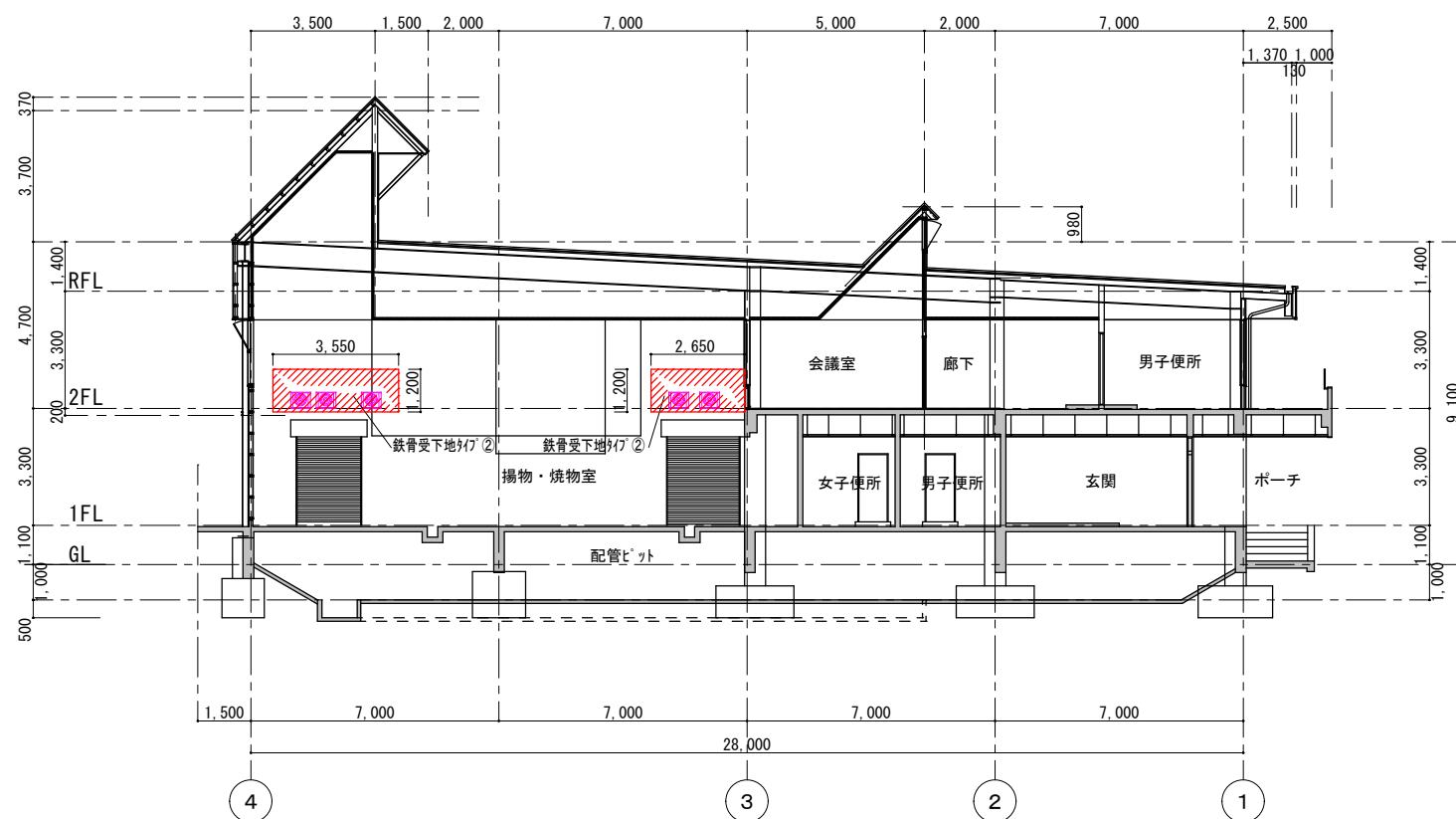


E通り 断面図 1/150



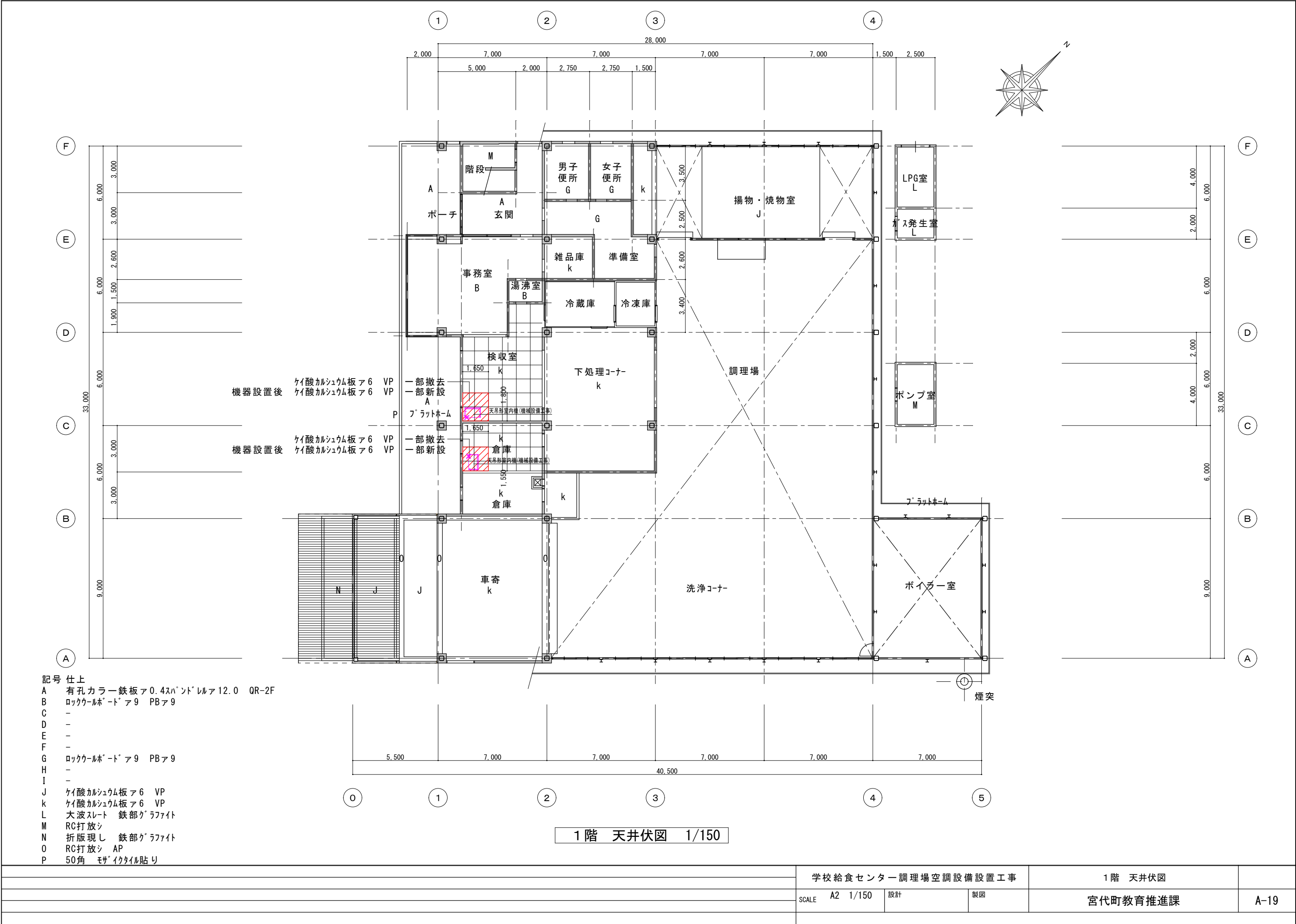
F通り 断面図 1/150

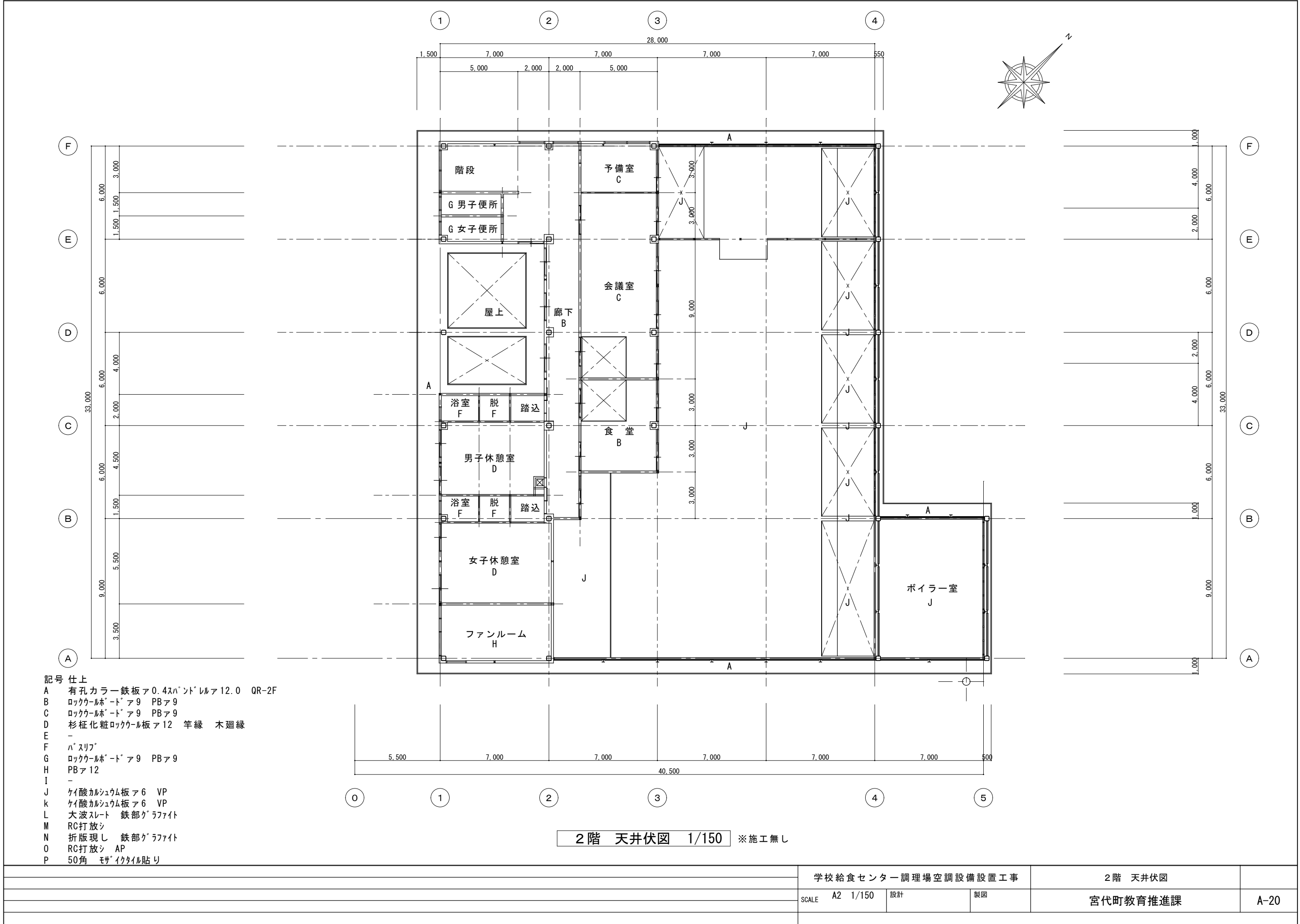
凡例
 :ハッチ部分は仕上ボード撤去、新設部分を示す。
 ※空調機設置については、仕上材撤去後下地鉄骨を確認し施工すること。



E通り 断面図 1/150

学校給食センター調理場空調設備設置工事				断面図展開図 3	
SCALE A2 1/150		設計	製図	宮代町教育推進課	
				A-18	

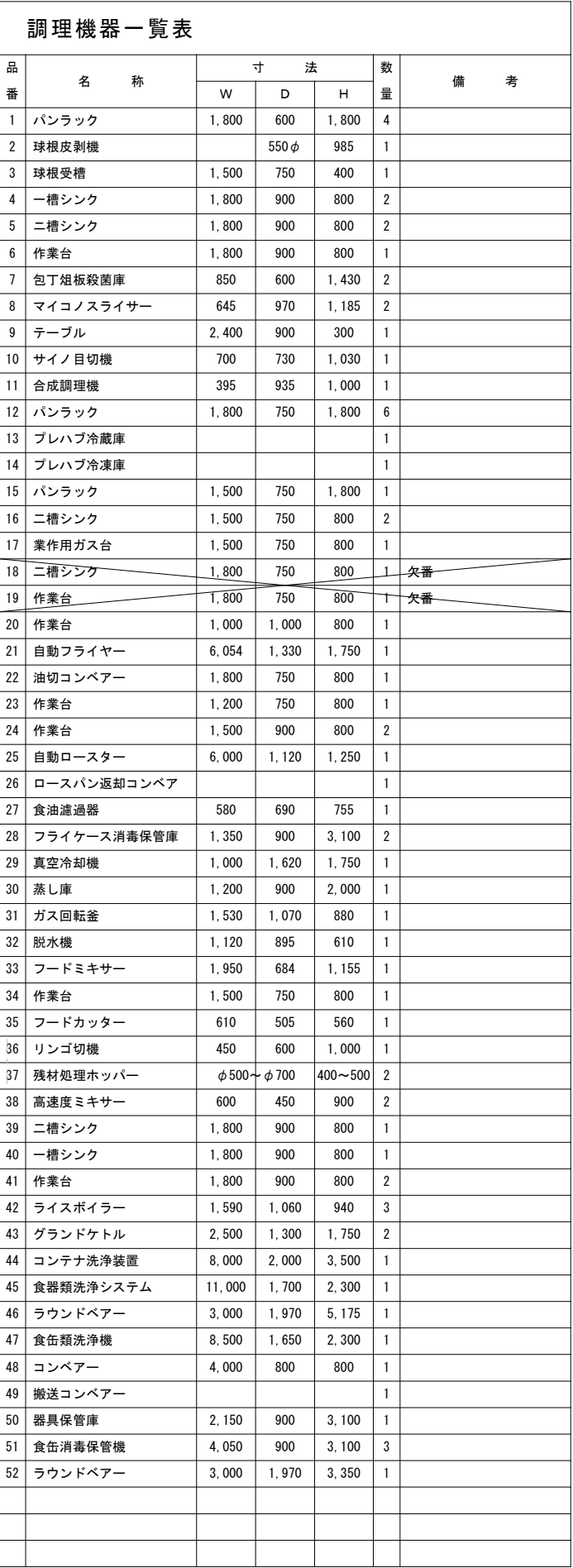




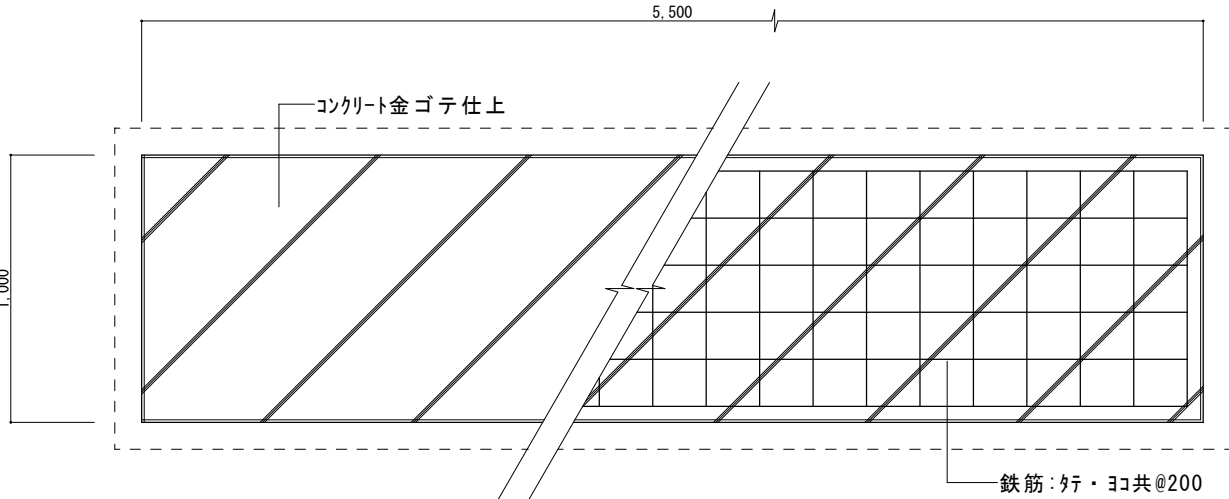
- 記号 仕上
- A 有孔カラー鉄板φ0.4スパントレラ12.0 QR-2F
 - B ロックウールボードφ9 PBア9
 - C ロックウールボードφ9 PBア9
 - D 杉柎化粧ロックウール板φ12 竿縁 木廻縁
 - E -
 - F バスリフ
 - G ロックウールボードφ9 PBア9
 - H PBア12
 - I -
 - J ケイ酸カルシウム板φ6 VP
 - k ケイ酸カルシウム板φ6 VP
 - L 大波スレート 鉄部グラファイト
 - M RC打放シ
 - N 折版現シ 鉄部グラファイト
 - O RC打放シ AP
 - P 50角 モザイクタイル貼り

2階 天井伏図 1/150 ※施工無し

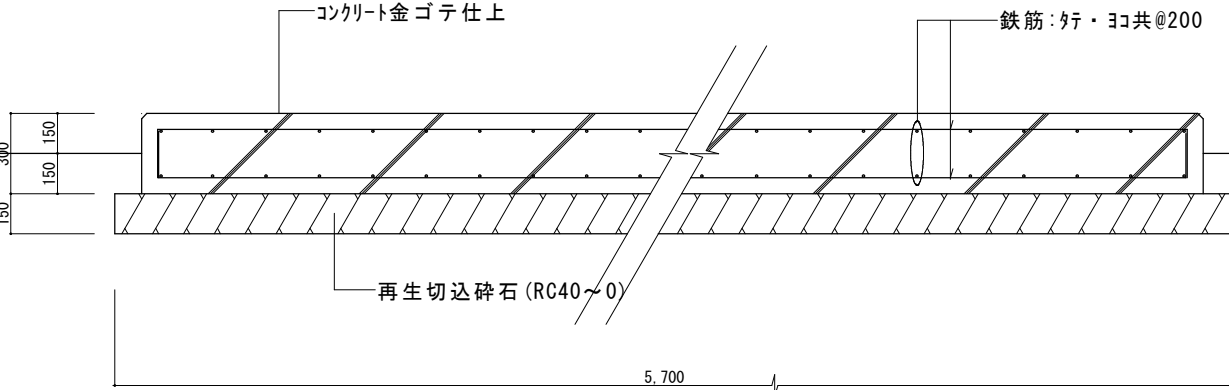
学校給食センター調理場空調設備設置工事		2階 天井伏図		A-20
SCALE	A2 1/150	設計	製図	
		宮代町教育推進課		



	学校給食センター調理場空調設備設置工事			空調機レイアウト・厨房機器平面図・リスト	
	SCALE A2 1/150	設計	製図	宮代町教育推進課	A-21



平面図 1/20



断面図 1/20

コンクリート強度 FC-24
鉄筋 D16φ以下 SD295A

		学校給食センター調理場空調設備設置工事		部分詳細図	
SCALE		A2 1/20	設計	製図	
		宮代町教育推進課			A-22

				学校給食センター調理場空調設備設置工事		仮設計画図(参考図)		
				SCALE	1/300	設計	製図	
				宮代町教育推進課				A-23