

8 耐震改修工事	7 軽量コンクリート	種類 [8.9.1] 適用箇所 ・ 1種 ・ 2種 ・ 図示による ( ) ・	[8.9.1]	8-3 鉄骨工事 1 鉄骨製作工場	製作工場の加工能力 [8.1.5] (7.1.1) ・ 建築基準法第77条の56に基づき国土交通大臣から性能評価機関として認定を受けた(株)日本鉄骨評価センター及び(株)全国鉄骨評価機構(旧(社)全国鐵構工業協会)の「鉄骨製作工場の性能評価基準」に定める ( ) ・ グレードとして国土交通大臣から認定を受けた工場又は同等以上の能力のある工場 ・ 監督職員の承諾する製作工場 (標準仕様書7.1.1以外の適用範囲に限る)	[8.1.5] (7.1.1)	8 耐震改修工事	12 鉄骨の仮組	仮組を行う範囲 ・ 図示による ( ) ・	[8.13.10]	8 耐震改修工事	8-4 あと施工アンカー工事 1 あと施工アンカー	材料等 [8.2.4] ・ 金属系アンカー ・ 引張耐力 ・ KN ・ 図示による ( ) ・ せん断耐力 ・ KN ・ 図示による ( ) ・ セット方式 ※ 本体打込み式改良型 ・ 接合筋の種類、径、長さ ・ アンカー本体の径及び埋込み長さ ・ 図示による ( ) ・ 性能確認試験 ・ 試験方法及び試験数 ・ 図示による ( ) ・ ・ 接着系アンカー ・ 引張耐力 ・ KN ・ 図示による ( ) ・ せん断耐力 ・ KN ・ 図示による ( ) ・ セット方式 ※ カプセル型回転・打撃式 ・ 接着剤の品質 ・ 有機系 ・ 無機系 ・ アンカー筋の種類 ・ 改修標準仕様書 表8.2.10の異形棒鋼 ・ アンカー筋の径及び埋込み長さ ・ 図示による ( ) ・ アンカー筋の新設壁内への定着長さ ・ 図示による ( ) ・ 性能確認試験 ・ 試験方法及び試験数 ・ 図示による ( ) ・	[8.2.4]																														
	8 構造体用モルタル	構造体用モルタル [8.2.6] 圧縮強度 ( ) フロー値 ( ) 材料及び調合等 ・ 改修標準仕様書8.2.6(1)による ・ 改修標準仕様書8.2.6(2)及び(3)による ・	[8.2.6]		2 施工管理技術者	・ 適用する ・ 適用しない		[8.1.5]	13 溶接技能者の技量付加試験	試験の要領 ・ 図示による ( ) ・		[8.14.3]	2 穿孔孔の埋込み配管等の探索	探索方法 [8.12.2] ・ 鉄筋探知機(金属探知機)により探索し、鉄筋、配管類の位置に墨出しを行う ・ はつり出しによる ・	[8.12.2]																													
	9 暑中コンクリート	構造体強度補正值 ※ 6N/mm <sup>2</sup> ・	[8.10.2]		3 鋼材	材質等 [8.2.8] 種類等の記号 適用箇所(主要な部分) 規格等 ・ JIS規格による ・ ・ JIS規格による ・ ・ JIS規格による ・		[8.2.8]	14 溶接接合	開先の形状 [8.15.4] ・ 図示による ( ) ・ スカラップの形状 [8.15.7] ・ 図示による ( ) ・ エンドタブの切断する部分 [8.15.7] 適用箇所 ・ 図示による ( ) ・ 溶接部の余盛り高さ [8.15.7] ・ JASS6 付則6「鉄骨精度検査基準」 付表3 [溶接]による ・		[8.15.4、7]	3 施工確認試験	試験方法 ・ 引張試験 ・ 確認強度 ・ 図示による ( ) ・	[8.12.5]																													
	10 マスコンクリート	適用箇所 (6.2.1)(6.13.1) ・ 図示による ( ) ・ セメントの種類 (6.13.2) ・ 中腐熱ポルトランドセメント ・ 低熱ポルトランドセメント ・ 高炉セメントB種 ・ フライアッシュセメントB種 ・ 普通ポルトランドセメント ・ 混和材料 (6.13.2) ・ 混和剤 ・ 混和剤の種類 ・ JIS A 6204に適合するA E減水剤又は高性能A E減水剤 ・	(6.2.1)(6.13.1、2)		4 高力ボルト	高力ボルトの区分 [8.2.9] ・ トルシア形高力ボルト ・ セットの種類 ※ 2種 (S10T) ・ JIS形高力ボルト ・ セットの種類 ※ 2種 (F10T) ・ 高力ボルトの径 [8.2.9] ・ 図示による ( ) ・ ボルトの縁端距離、ボルト間隔、ゲージ等 [8.13.2] ・ 図示による ( ) ・ すべり係数試験 [8.14.2] 試験方法等 ・ 図示による ( ) ・		[8.2.9][8.13.2][8.14.2]	15 入熱、バス間温度の溶接条件	鋼材と溶接材料の組み合わせと溶接条件 ・ 図示による ( ) ・ 適用箇所 ・ 図示による ( ) ・ 柱、梁、ブレースのフランジ端部の完全溶込み溶接部 ・		[8.15.11]	8-5 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 [8.2.11] ・ 無収縮モルタル ・ ・ グラウト材 [8.2.11] ・ 無収縮グラウト材の材質等	[8.2.11]																													
	11 無筋コンクリート	・ スランプ (6.13.2) ・ 15cm ・ 設計基準強度 [8.11.1] ・ 18(N/mm <sup>2</sup> ) ・ スランプ [8.11.1] ・ 15cm又は18cm ・ セメントの種類 [8.2.5] ・ 普通ポルトランドセメント又は混合セメントのA種 ・ 高炉セメントB種 ・ フライアッシュセメントB種 ・ 標準仕様書6.14.1(e)による箇所 ・ 図示による ( ) ・	[8.2.5][8.11.1](6.14.1)		5 普通ボルト	ボルト及びナットの種類 (7.2.3) ・ 標準仕様書 表7.2.3 (JIS付属書品)による ・ 標準仕様書 表7.2.3 (JIS付属書品)又はJIS本体規格品 (ISO規格)による (JIS本体規格品による場合は、ボルトの種類を呼び径六角ボルト又は全ねじ六角ボルト、強度区分を4.6又は4.8の鋼製とし、ナットの種類を六角ナット-Cの鋼製とする。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) ・ 座金 (7.2.3) ・ 標準仕様書 表7.2.3(d)による ・ ボルトの径 (7.2.3) ・ 図示による ( ) ・ ボルトの縁端距離、ボルト間隔、ゲージ等 [8.13.2] ・ 図示による ( ) ・		[8.13.2](7.2.3)	16 溶接部の試験	完全溶込み溶接部の超音波探傷試験 [8.15.11] ・ 工場溶接の場合 ・ 全数 ・ 工事現場溶接の場合 ・ 全数 ・ 突合せ継手の食い違い仕口のずれの検査 「突合せ継手の食い違い仕口のずれ検査・補強マニュアル」による ・ 抜き取り検査① ・ 抜き取り検査② ・		[8.15.11]	砂	土壌学会コンクリート標準示方書に定められた品質を有するもので、特に精選されたものを絶対乾燥状態で使用する。 ただし、現場調合形に使用される砂の乾燥状態については、規定しない。																														
	12 流動化コンクリート	適用箇所 (6.2.1)(6.15.1) ・ 図示による ( ) ・	(6.2.1)(6.15.1)		6 溶融亜鉛めっき高力ボルト	ボルトの種類 [8.2.9] ・ 1種 (F8T相当) ・ 溶融亜鉛めっき高力ボルトの径 [8.2.9] ・ 図示による ( ) ・ 溶融亜鉛めっき高力ボルトのメッキ前の孔径 [8.13.8] ・ 大臣認定を受けた内容による ・ ボルトの縁端距離、ボルト間隔、ゲージ等 [8.13.2] ・ 図示による ( ) ・ 摩擦面の処理 [8.20.4] ・ プラスト処理 (表面粗度50μmRz以上) ・ プラスト処理以外の特別な処理方法 ・ 図示による ( ) ・ すべり耐力の確認方法 試験方法等 ・ 図示による ( ) ・		[8.2.9][8.12.7][8.13.2][8.20.4]	17 錆止め塗装	塗料の種類 [8.17.3] ・ 鉄鋼面の錆止め塗料 ・ 屋外 ・ 改修標準仕様書 表7.3.1 A種 ・ ・ 屋内 ・ 改修標準仕様書 表7.3.1 ( )種 ・ ・ 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料 ・ 改修標準仕様書 表7.3.2 ( )種 ・ ・ 鉄骨鉄筋コンクリート造の鋼製スリーブ内面 (鉄骨に溶接されたものに限る) ・ 改修標準仕様書 表7.3.1 A種 ・ ・ 塗装を行う耐火被覆材の接着する面 適用箇所 ・ 図示による ( ) ・ 塗料の種類 ・ 改修標準仕様書 表7.3.1 ( )種 ・ 改修標準仕様書 表7.3.2 ( )種 ・		[8.17.3]	コンシステンシー	Jロートによる流下時間 練混ぜ完了から3分以内の値 : 8±2秒																														
	13 ひび割れ誘発目地、打継目地	目地寸法 (6.6.3)(6.8.2)(9.7.3) ・ 標準仕様書9.7.3による ・ 間隔・位置・形状 (6.8.2) ・ 図示による ( ) ・	(6.6.3)(6.8.2)(9.7.3)		7 アンカーボルト	適用 (7.2.4)(7.10.3) ・ 構造用アンカーボルト ・ セットの種類 (JIS B 1220) ・ ABR400 ・ ABR490 ・ 形状、寸法 ・ 図示による ( ) ・ ・ 建方用アンカーボルト ・ 種類 ・ SS400 ・ アンカーボルト及びナットのねじの公差域クラス及び仕上げの程度 ・ 標準仕様書 表7.2.3による ・ 形状、寸法 ・ 図示による ( ) ・ ボルトの縁端距離、ボルト間隔、ゲージ等 (7.3.2) ・ 図示による ( ) ・		(7.2.4)(7.3.2)7.10.3)	18 耐火被覆材	種類及び性能 [8.18.2～7] <table><tr><th>種類</th><th>材料・工法</th><th>性能(耐火時間)</th><th>適用箇所(部位・部分)</th></tr><tr><td rowspan="3">・ 耐火材 吹付け</td><td>・ 乾式吹付けロックウール</td><td></td><td></td></tr><tr><td>・ 半乾式吹付けロックウール</td><td></td><td></td></tr><tr><td>・ 湿式ロックウール</td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="2">・ 耐火板 張り</td><td>・ 繊維混入けい酸カルシウム板</td><td></td><td></td></tr><tr><td>・ 高耐熱ロックウール</td><td></td><td></td></tr><tr><td>・ 耐火材 巻付け</td><td>・</td><td></td><td></td></tr><tr><td>・ 3張り モルタル塗り</td><td>・</td><td></td><td></td></tr></table>		種類	材料・工法	性能(耐火時間)	適用箇所(部位・部分)	・ 耐火材 吹付け	・ 乾式吹付けロックウール			・ 半乾式吹付けロックウール			・ 湿式ロックウール			・ 耐火板 張り	・ 繊維混入けい酸カルシウム板			・ 高耐熱ロックウール			・ 耐火材 巻付け	・			・ 3張り モルタル塗り	・			[8.18.2～7]	ブリージング	練混ぜ完了後2時間後のブリージング率 : 2.0%以下	
	種類	材料・工法	性能(耐火時間)		適用箇所(部位・部分)																																							
	・ 耐火材 吹付け	・ 乾式吹付けロックウール																																										
		・ 半乾式吹付けロックウール																																										
		・ 湿式ロックウール																																										
・ 耐火板 張り	・ 繊維混入けい酸カルシウム板																																											
	・ 高耐熱ロックウール																																											
・ 耐火材 巻付け	・																																											
・ 3張り モルタル塗り	・																																											
14 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放し仕上げ [8.1.4][8.2.7] <table><tr><th>種別</th><th>適用箇所</th></tr><tr><td>・ A種</td><td></td></tr><tr><td>・ B種</td><td></td></tr><tr><td>・ C種</td><td></td></tr></table>	種別	適用箇所	・ A種		・ B種		・ C種		[8.1.4][8.2.7]	8 溶接材料	溶接材料 [8.2.10] ・ 改修標準仕様書8.2.10(a)(b)による ・ 図示による ( ) ・	[8.2.10]	20 アンカーボルト等の設置	構造用アンカーフレームの形状及び寸法 (7.10.3) ・ 図示による ( ) ・ 建方用アンカーボルトの保持及び埋込み工法 (7.10.3) 種別 ・ A種 ・ B種 ・ C種 柱底均しモルタルの厚さ及び工法の種別 (7.10.3) ・ 標準仕様書 表7.10.2 (・ A種 [厚さ50] ・ B種 [厚さ30] )による ・	(7.10.2)(7.10.3)	無収縮性 圧縮強度	材齢7日 収縮しない 材齢 3日 20.ON/mm <sup>2</sup> 以上 材齢 28日 40.ON/mm <sup>2</sup> 以上																										
種別	適用箇所																																											
・ A種																																												
・ B種																																												
・ C種																																												
15 打増し厚さ(打放し仕上げ部)	打放し仕上げの打増し厚さ(外部に面する部分に限る) [8.7.8] ・ 20mm ・ 打放し仕上げの打増し厚さ(内部に面する部分に限る) ・ 10mm ・ 20mm ・	[8.7.8]	9 スタッド	材質、形状及び寸法 ・ 頭付きスタッド (JIS B 1198) ・ 種類等 <table><tr><th>呼び名</th><th>呼び長さ (mm)</th><th>適用箇所</th></tr><tr><td>・ 16</td><td></td><td></td></tr><tr><td>・ 19</td><td></td><td></td></tr><tr><td>・ 22</td><td></td><td></td></tr></table>	呼び名	呼び長さ (mm)	適用箇所	・ 16			・ 19			・ 22			[8.13.2]	21 溶融亜鉛めっき(主要構造部及び構造耐力上主要な部分に限る)	種別等 [8.20.3][表8.20.1] <table><tr><th>亜鉛めっきの種別</th><th>材料</th><th>適用箇所</th></tr><tr><td>A種</td><td>最小板厚6.0mm以上の形鋼、鋼板</td><td></td></tr><tr><td>B種</td><td>最小板厚3.2mm以上、6.0mm未満の形鋼、鋼板</td><td></td></tr><tr><td>C種</td><td>普通ボルト・ナット類、アンカーボルト類 最小板厚2.3mm以上、3.2mm未満の形鋼、鋼板</td><td></td></tr></table>	亜鉛めっきの種別	材料	適用箇所	A種	最小板厚6.0mm以上の形鋼、鋼板		B種	最小板厚3.2mm以上、6.0mm未満の形鋼、鋼板		C種	普通ボルト・ナット類、アンカーボルト類 最小板厚2.3mm以上、3.2mm未満の形鋼、鋼板		[8.20.3][表8.20.1]	塩化物量 試験方法	0.30kg/m <sup>3</sup> 以下 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。プレミックス形と現場調合形で混和材が同一の試験の場合はプレミックス形のみとする。 2) 塩化物量の試験は、JIS A 1144「フレッシュコンクリート中の水の塩化物イオン濃度試験方法」による。										
呼び名	呼び長さ (mm)	適用箇所																																										
・ 16																																												
・ 19																																												
・ 22																																												
亜鉛めっきの種別	材料	適用箇所																																										
A種	最小板厚6.0mm以上の形鋼、鋼板																																											
B種	最小板厚3.2mm以上、6.0mm未満の形鋼、鋼板																																											
C種	普通ボルト・ナット類、アンカーボルト類 最小板厚2.3mm以上、3.2mm未満の形鋼、鋼板																																											
16 型枠	せき板の材料及び厚さ [8.2.7] ・ 合板 (・ 12mm ・ ) (但し、グリーン購入法基本方針における「合板型枠」の備考3の表示のある合板型枠を用いる場合に限る) ・ ・ 断熱材を兼用した型枠材の使用 (6.8.3) ・ MCR工法用シートの使用 (6.8.3) ・ 打増し厚さ ・ 20mm ・ ・ 打増し範囲 ・ 図示による ( ) ・ スリープの材質・規格等 [8.2.7] ・ 改修標準仕様書8.2.7(f)(2)(i)又は(ii)による ・	(6.8.3)[8.2.7]	10 工作図	監督職員による現寸検査 [8.3.6] ・ 行わない ・ 行う 既存建築物との取り合う箇所がある場合は現場実測の上作成を行う	[8.13.2]	22 鉄骨ブレース設置後の仕上げ	・ 図示による ( ) ・	[8.22.9]																																				
17 型枠の加工及び部位	シアコネクタをセパレーターとして使用 適用箇所 ・ 図示による ( ) ・	[8.7.8]	11 製作精度	改修標準仕様書 8.13.3 及びH12 建告第 1464 号第二号イによる H12 建告第 1464 号第二号イ(1)(2)のただし書きによる補強は、「突合わ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	[8.13.3]																																							
18 コンクリートの打込み工法等	部位毎のコンクリート打設工法の指定 [8.21.8][8.23.5] <table><tr><th>補強工法</th><th>打設工法</th><th>部位</th></tr><tr><td rowspan="4">・ 現場打ちコンクリート壁の増設工事</td><td>・ 工法指定なし</td><td>・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )</td></tr><tr><td>・ 流込み工法 8.21.8(a)(1)、(b)</td><td>・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )</td></tr><tr><td>・ 圧入工法 8.21.8(a)(2)、(c)</td><td>・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )</td></tr><tr><td>・</td><td>・</td></tr><tr><td rowspan="4">・ 鉄筋コンクリート柱の溶接金網巻き及び溶接閉鎖フープ巻工法</td><td>・ 工法指定なし</td><td>・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )</td></tr><tr><td>・ 流込み工法 8.21.8(a)(1)、(b)</td><td>・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )</td></tr><tr><td>・ 圧入工法 8.21.8(a)(2)、(c)</td><td>・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )</td></tr><tr><td>・</td><td>・</td></tr><tr><td rowspan="4">・</td><td>・ 工法指定なし</td><td>・</td></tr><tr><td>・ 流込み工法 8.21.8(a)(1)、(b)</td><td>・</td></tr><tr><td>・ 圧入工法 8.21.8(a)(2)、(c)</td><td>・</td></tr><tr><td>・</td><td>・</td></tr></table>	補強工法	打設工法	部位	・ 現場打ちコンクリート壁の増設工事	・ 工法指定なし	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )	・ 流込み工法 8.21.8(a)(1)、(b)	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )	・ 圧入工法 8.21.8(a)(2)、(c)	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )	・	・	・ 鉄筋コンクリート柱の溶接金網巻き及び溶接閉鎖フープ巻工法	・ 工法指定なし	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )	・ 流込み工法 8.21.8(a)(1)、(b)	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )	・ 圧入工法 8.21.8(a)(2)、(c)	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )	・	・	・	・ 工法指定なし	・	・ 流込み工法 8.21.8(a)(1)、(b)	・	・ 圧入工法 8.21.8(a)(2)、(c)	・	・	・	[8.21.8][8.23.5]	鉄筋コンクリート柱の溶接金網巻き工法及び溶接閉鎖フープ巻き工法での型枠等 [8.23.6] 柱頭柱脚の隙間部間の型枠 ・ 発泡プラスチック保温材等を埋込む ・ 柱頭柱脚の隙間寸法 ・ 図示による ( ) ・ 既存柱外周部あと打ちコンクリート又はモルタルの厚さ ・ 図示による ( ) ・											
補強工法	打設工法	部位																																										
・ 現場打ちコンクリート壁の増設工事	・ 工法指定なし	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )																																										
	・ 流込み工法 8.21.8(a)(1)、(b)	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )																																										
	・ 圧入工法 8.21.8(a)(2)、(c)	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )																																										
	・	・																																										
・ 鉄筋コンクリート柱の溶接金網巻き及び溶接閉鎖フープ巻工法	・ 工法指定なし	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )																																										
	・ 流込み工法 8.21.8(a)(1)、(b)	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )																																										
	・ 圧入工法 8.21.8(a)(2)、(c)	・ 全ての増設壁 ・ 図示による ( )																																										
	・	・																																										
・	・ 工法指定なし	・																																										
	・ 流込み工法 8.21.8(a)(1)、(b)	・																																										
	・ 圧入工法 8.21.8(a)(2)、(c)	・																																										
	・	・																																										