

■ 令和4年版 公共建築工事標準仕様書（建築工事編）〔抜粋〕

● 14章 金属工事

1節 共通事項

14.1.1 一般事項

この章は、各種金属の表面処理、金属製品の製作及び取付け工事に適用する。また、1章[各章共通事項]と併せて適用する。

14.1.2 基本要品質

- (1) 金属工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 製品は、所定の形状及び寸法を有し、所定の位置に堅固に取り付けられていること。
- (3) 製品は、所要の仕上り状態であること。

14.1.3 工法

- (1) 製品等を取り付けるための受材は、構造体の施工時に取り付ける。ただし、やむを得ずあと付けとする場合は、次により、防水層等に損傷を与えないよう、特に注意する。
 - (ア) (1)の受材を、あと施工アンカーの類とする場合は、十分な耐力を有するものとする。
 - (イ) あと施工アンカーの穿孔時に鉄筋に当たった場合は、受材の取付けに有効で、かつ、耐力上支障のない部分に穿孔位置を変更する。
 - (ウ) (イ)で使用しない孔は、モルタル等を充填する。
 - (エ) あと施工アンカーの施工後の確認は、引張試験とし、次による。ただし、軽易な場合は、監督職員の承諾を受けて省略することができる。
 - (a) 引張試験にて確認する強度は、あらかじめ1.2.2 [施工計画書]の品質計画において定める。
 - (b) 試験方法は、あと施工アンカー(a)で定めた強度まで引張るものとする。
 - (c) 判定基準は、(a)で定めた強度を有する場合を合格とする。
 - (d) 1ロットは、同一施工条件で施工されたものとする。
 - (e) 試験の箇所数は、1ロットに対し3本とし、ロットから無作為に抜き取る。
 - (f) ロットの合否判定は、ロットの全ての試験箇所が合格と判定された場合に、当該ロットを合格とする。
 - (g) 不合格ロットが発生した場合の措置は、次による。
 - ① 直ちに作業を中止し、不合格の発生原因を調査して、必要な改善措置を定め、監督職員の承諾を受ける。
 - ② 不合格ロットは、さらに、そのロットの20%を抜き取り、試験箇所の全てが合格すれば、ロットを合格とし、不合格の場合は、そのロットの全てに対して試験を行う。
なお、試験方法及び判定基準は(b)及び(c)による。
 - ③ 試験の結果、不合格となったあと施工アンカーは、切断等の措置を行い、(ア)から(ウ)までにより、新たに施工し、さらに、(b)及び(c)による引張試験を行う。
 - (2) 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

- (1) 金属製品は、必要に応じて、ポリエチレンフィルム等で養生を行い搬入する。
- (2) 取付けが終わった金物で、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。
- (3) 工事完成時には、養生材を取り除き清掃を行う。

2節 表面処理

14.2.1 アルミニウム及びアルミニウム合金の表面処理

- (1) 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、種別は、特記による。

表14.2.1表面処理の種別

種別	表面処理	JIS規格		
		規格番号	規格名称	皮膜又は複合皮膜の種類
AB-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
AB-2 種	着色陽極酸化皮膜			AA6
AC-1 種	無着色陽極酸化皮膜			
AC-2 種	着色陽極酸化皮膜			
BA-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	A2(過酷な環境の屋外)
BA-2 種	着色陽極酸化塗装複合皮膜			B(一般的な環境の屋外)
BB-1 種	無着色陽極酸化塗装複合皮膜			
BB-2 種	着色陽極酸化塗装複合皮膜			C(屋内)
BC-1 種	無着色陽極酸化塗装複合皮膜			
BC-2 種	着色陽極酸化塗装複合皮膜			
C 種	化成皮膜の上に粗装 ^(注)	JIS H 4001	アルミニウム及びアルミニウム合金の焼付け塗装板及び条	—

(注) 常温乾燥形の塗装の場合は、特記による。

(2) 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。

(3) 種別が表14.2.1のAB-1種、AB-2種、AC-1種又はAC-2種の場合は、表面処理後に次の措置を講ずる。

(ア) 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。

(イ) 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。

7節 アルミニウム製笠木

14.7.1 一般事項

この節は、建物の屋上パラペット等に使用するオープン形式のアルミニウム製笠木に適用する。

14.7.2 材料

(1) アルミニウム製笠木の主な構成部材による種類は表14.7.1により、部材の種類は特記による。

表14.7.1部材の種類(単位:mm)

種類 部材	250形		300形		350形		材質その他
	製品幅	最小 呼称肉厚	製品幅	最小 呼称肉厚	製品幅	最小 呼称肉厚	
笠木本体	250	1.6	300	1.8	350	2.0	押出形材は、JIS H 4100(アルミニウム及びアルミニウム合金の押出形材)に基づくA6063S(普通級)とする。
付属部品	固定金具 ジョイント金具						笠木本体の製造所の仕様による。

(2) コーナー部、突当り部等の役物は、笠木本体の製造所の仕様による。

(3) 表面処理は、次による。

(ア) 笠木本体の材料の表面処理は、表14.2.1により、種別は特記による。

(イ) 付属部品の表面処理は、笠木本体の製造所の仕様による。

14.7.3 工法

(1) 笠木の固定金具は、次による。

(ア) 建築基準法に基づく風圧力及び積雪荷重に対応した工法は、特記による。

(イ) 固定金具の固定は、あと施工アンカーとし、(ア)に基づき、堅固に取り付ける。

(ウ) コンクリート下地モルタル塗りの上にに取り付ける場合は、コンクリート部分へのアンカー長さを確保する。

(2) 笠木本体と固定金具との取付けは、はめあい方式によるはめあい、ボルトねじ締付け金具等による。

(3) 笠木と笠木との継手部(ジョイント部)は、ジョイント金具のはめあい方式によりはめあい、取付けを行う。

(4) コーナー部は、留め加工とし、溶接又は裏板補強を行ったうえで、止水処理を施した部材を用いる。

(5) (1)～(4)まで以外の工法は、笠木本体の製造所の仕様による。