

7 塗装改修工事	①材料	建物内部に使用するウリア樹脂等を用いた塗料のホルムアルデヒド放数量 ※規制対象外 ・第三種 建物内部に使用する塗料の材質 ○水性系 ・ 防火材料 ※屋内の壁、天井仕上げは防火材料とする。 ・次の箇所を除き防火材料とする。（施工箇所： ）	[7.1.3]
	②下地調整	既存塗膜の除去範囲（塗替えでR B種の場合） ※塗替え面積の30％ ・図示	[7.2.1] [表7.2.1～7]
	③錆止め塗料塗り	錆止め塗料塗りの種類等 [7.3.2.3] [表7.3.1～4]	
	④塗装	塗装の種類 [7.4.1～7.16.2] [表7.4.1～7.16.1]	

8 耐震改修工事	1 適用範囲	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（溶接金網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） ・耐震スリット新設工事 ・免震改修工事 ・制振改修工事	[8.1.1]
	工事種別	・施工調査（施工計画調査、施工数量調査、調査のための破壊部分の補修） ・撤去工事（設備機器配管及び仕上げの取壊し・撤去（下地の一部又はすべてを含む）、構造体のはつり） ・鉄筋工事 ・あと施工アンカー工事 ・コンクリート工事 ・鉄骨工事 ・グラウト工事 ・連続繊維補強工事 ・スリット新設工事 ・免震改修工事 ・制振改修工事 ・その他工事	
	1 既存部分の撤去等	撤去範囲 ※図示 ・ 既存鉄筋コンクリート内の鉄筋の切断 ※図示 ・ はつり出した鉄筋及び鉄骨の処理 ※撤出部分は、錆止め塗料塗りを行う ・	[8.19.2] [8.20.2] [8.21.2] [8.22.2] [8.23.3]
	2 既存部分の処理	既存コンクリート面の目荒し 適用範囲 ※既存コンクリートとの打増し面 ※既存コンクリートとモルタル又はグラウト材の充填部の接合面 ・目荒しの範囲 ・柱、梁 打増し面又は接合面全面の15～30％程度 ・壁 打増し面又は接合面全面の10～15％程度 ・目荒しの程度 ※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。 ・	[8.19.3] [8.20.3] [8.21.3]

8-1 撤去工事	※構造図による	
	1 鉄筋	鉄筋の種類 [8.2.1] [表8.2.3]
	2 溶接金網	網目の形状、寸法等 [8.2.2]
	3 鉄筋の継手及び定着	継手方法等 [8.3.4] [8.4.2.3]

8-2 鉄筋工事	※構造図による	
	1 鉄筋	鉄筋の種類 [8.2.1] [表8.2.3]
	2 溶接金網	網目の形状、寸法等 [8.2.2]
	3 鉄筋の継手及び定着	継手方法等 [8.3.4] [8.4.2.3]

8-3 あと施工アンカー工事	※構造図による	
	1 あと施工アンカー	材料等 [8.2.4]
	2 穿孔前の埋込み配管等の探査	探査範囲 [8.11.2]
	3 施工確認試験	試験の適用 [8.11.5]

8-4 コンクリート工事	※構造図による	
	1 コンクリートの種類及び強度	レディミクストコンクリートの類別 [8.1.3]
	2 コンクリートの品質	スランブ [8.1.4]
	3 コンクリートの材料	セメント [8.2.5] [表8.2.3]

8-5 鉄骨工事	※構造図による	
	1 鉄骨製作工場	鉄骨製作工場の加工能力 [8.1.5]
	2 入熱、バス開温度の溶接条件	鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件 [8.1.6] [表8.2.5]
	3 施工管理技術書	鋼材の材質等 [8.2.4] [8.2.7] [表8.2.5]

8-6 鋼材	※構造図による	
	1 鉄骨製作工場	鉄骨製作工場の加工能力 [8.1.5]
	2 入熱、バス開温度の溶接条件	鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件 [8.1.6] [表8.2.5]
	3 施工管理技術書	鋼材の材質等 [8.2.4] [8.2.7] [表8.2.5]

8-7 高力ボルト	※構造図による	
	1 鉄骨製作工場	鉄骨製作工場の加工能力 [8.1.5]
	2 入熱、バス開温度の溶接条件	鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件 [8.1.6] [表8.2.5]
	3 施工管理技術書	鋼材の材質等 [8.2.4] [8.2.7] [表8.2.5]

8-8 溶融垂鉛めっき高力ボルト	※構造図による	
	1 鉄骨製作工場	鉄骨製作工場の加工能力 [8.1.5]
	2 入熱、バス開温度の溶接条件	鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件 [8.1.6] [表8.2.5]
	3 施工管理技術書	鋼材の材質等 [8.2.4] [8.2.7] [表8.2.5]

8-9 普通ボルト	※構造図による	
	1 鉄骨製作工場	鉄骨製作工場の加工能力 [8.1.5]
	2 入熱、バス開温度の溶接条件	鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件 [8.1.6] [表8.2.5]
	3 施工管理技術書	鋼材の材質等 [8.2.4] [8.2.7] [表8.2.5]

8-10 アンカーボルト	※構造図による	
	1 鉄骨製作工場	鉄骨製作工場の加工能力 [8.1.5]
	2 入熱、バス開温度の溶接条件	鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件 [8.1.6] [表8.2.5]
	3 施工管理技術書	鋼材の材質等 [8.2.4] [8.2.7] [表8.2.5]

8-11 鉄骨工作仮組	※構造図による	
	1 鉄骨製作工場	鉄骨製作工場の加工能力 [8.1.5]
	2 入熱、バス開温度の溶接条件	鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件 [8.1.6] [表8.2.5]
	3 施工管理技術書	鋼材の材質等 [8.2.4] [8.2.7] [表8.2.5]

8-12 溶接接合	※構造図による	
	1 鉄骨製作工場	鉄骨製作工場の加工能力 [8.1.5]
	2 入熱、バス開温度の溶接条件	鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件 [8.1.6] [表8.2.5]
	3 施工管理技術書	鋼材の材質等 [8.2.4] [8.2.7] [表8.2.5]

8-13 スタッド	※構造図による	
	1 鉄骨製作工場	鉄骨製作工場の加工能力 [8.1.5]
	2 入熱、バス開温度の溶接条件	鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件 [8.1.6] [表8.2.5]
	3 施工管理技術書	鋼材の材質等 [8.2.4] [8.2.7] [表8.2.5]

8-14 錆止め塗装	※構造図による	
	1 鉄骨製作工場	鉄骨製作工場の加工能力 [8.1.5]
	2 入熱、バス開温度の溶接条件	鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件 [8.1.6] [表8.2.5]
	3 施工管理技術書	鋼材の材質等 [8.2.4] [8.2.7] [表8.2.5]