

木質工事特記仕様書（１）

## 1. 一般事項

- (1) 適用範囲  
本仕様書は建築物および工作物の構造上主要な部分に木材を用いる工事に適用する。
- は適用項目を示すものとする。
- (2) 設計図書  
設計図書とは本仕様書、設計図、指示書（現場説明書および質疑回答書を含む）という。
- (3) 標準仕様書  
設計図書に記載なきものは「独立行政法人住宅金融支援機構修繕・木造住宅工事共通仕様書」及び「国土交通大臣官房官庁営繕部修繕・木造建築工事共通仕様書」に準ずる。  
上記の仕様書に記載なき場合は、公共規格かこれに準ずる規格を適用する。
- (4) 設計図書の優先順位  
設計図書の優先順位は下記による。
1. 指示書（現場説明書及び質疑回答書）
  2. 設計図
  3. 本仕様書
  4. 標準仕様書
- (5) 疑義  
疑義を生じた場合や工法の提案を行いたい場合には監理者に申し出、その処理方法について協議する。
- (6) 製作要領書及び施工計画書の作成・提出  
工事に先立ち、製作要領書や施工計画書を作成し、監理者の承諾を受ける。
- (7) 施工図及びプレカット図の提出  
工事に先立ち各種の施工図を作成し監理者の承諾を受ける。また、必要に応じて接合部のモックアップの作成を行う。プレカット工場を使用する場合には、プレカット図を施工図と位置づける。
- (8) 製作工場の選定、承諾  
設計図書に基づき、当該工事の規模、加工内容に応じた技術と設備を備え、かつ自主管理能力を有した製作工場及び木工技能者を選定し、監理者の承諾を受ける。
- (9) 各種試験・検査報告書の提出  
施工者は、各種工事の試験・検査結果ならびに施工記録を提出する。

## 2. 材料の品質

## 2.1 木質材料

- (1) 針葉樹の構造用製材、広葉樹の製材、柱組置工法構造用製材
- 本項の内容は特記無き限り、針葉樹の構造用製材及び広葉樹の製材及び柱組置工法構造用製材等の日本農林規格に準ずること。
- | 部 位       | 品 名 | 樹 種  | 区分、等級 | 含水率   | その他 |
|-----------|-----|------|-------|-------|-----|
| 土台        | KD材 | ひのき  | 無等級   | D25以下 |     |
| 柱         | KD材 | べいまつ | 無等級   | D25以下 |     |
| 梁         | KD材 | べいまつ | 無等級   | D25以下 |     |
| 小屋束、母屋、棟木 | KD材 | べいまつ | 無等級   | D25以下 |     |
| 垂木        | KD材 | べいまつ | 無等級   | D25以下 |     |
| 火打        | KD材 | べいまつ | 無等級   | D25以下 |     |
| 間柱        | KD材 | 杉    | 無等級   | D25以下 |     |
- ☐ 記入無き梁桁、母屋、タル木等の曲げ材のうち、ええがかり材は目視等級材の甲種 2 級、ええない部分の木材は甲種 3 級とする。その他は 2 級 2 級とする。
- ☐ 主要構造部には機械等級区分製材を用いることを原則とする。
- ☐ 乾燥の際腐りを行う。但し見えがかり部、相欠き部・構造用合板の釘接合面には行わない。
- ☐ 含水率は平均含水率と下地材等に用いる場合でも含水率 D25 以下であることを確認する。
- ☐ 強度等級を指定した材料は特に、材料の欠点の節、目切れ等に注意して材料を選定し、仕口や接合部に欠点が当たらないよう加工する。
- ☐ 材の曲がりについては、上記にかかわらず目視等級 1 級相当とする。
- (2) 構造用集成材、構造用単板積層材 (LVL)
- 本項の内容は特記無きかぎり構造用集成材及び構造用単板積層材の日本農林規格に準ずること。

[illegible]

- (3) 構造用合板、構造用パネル
- 本項の内容は特記無きかぎり構造用合板及び構造用パネルの日本農林規格に準ずること。

部 位	品 名	強度 等級	曲げ性能基準 合板 1 級	板面 品質	接 着 耐久性	寸法(mm) 厚(巾 長)	ホルムアルデヒド 放 散 量
耐力壁	構造用合板	2 級	—	C-D	特類	9mm	F****
屋根	構造用合板	2 級	—	C-D	特類	9mm	F****

- ・構造用合板はできるだけ大きい寸法のものを用いる。
- ## 2 ファスナー
- ここに示すファスナーや接合金物などは、木質構造の接合部に適用する。ファスナーや接合金物等に錆を生じるおそれのある場合は適切な防錆処理を施す。鋼材の表面処理は特記による。
- 標準メッキ処理は、溶融亜鉛メッキ（Zn-C、電気メッキZn-Pe/Zn 5/CM2）とする。

- (1) くぎ、木ネジ、特殊ネジ

種 類	材 質	適 用 径	使用箇所 頭部／胴部の形状
<input checked="" type="checkbox"/> N釘 <input checked="" type="checkbox"/> CN釘 <input type="checkbox"/> BN釘 <input type="checkbox"/> ZN釘 <input type="checkbox"/> GN釘 <input type="checkbox"/> SN釘	・鉄 ・ステンレス鋼 ・鉄	N19° N150 CN25° CN150 BN25° BN125 ZN45° Z100 GN25° GN125 3.05 mm	耐力壁、床板、屋根 石膏ボード用 シーリングインシュレーション ファイバーボード
<input type="checkbox"/> 木ネジ <input type="checkbox"/> 特殊ネジ <input type="checkbox"/> コースレッド	・軟鋼線材 ・ステンレス鋼 ・真鍮		

- ## (2) ボルト、ナット

種類	材質	適用径	表面処理、部品等級など
<input type="checkbox"/> 呼び径六角ボルト	・SS400	M3 <sup>※</sup> M36	・電気メッキ
<input type="checkbox"/> 有効径六角ボルト	・SS400	M3 <sup>※</sup> M20	
<input type="checkbox"/> 全ネジ六角ボルト	・SS400	M3 <sup>※</sup> M36	
<input type="checkbox"/> ステンレスボルト	・SUS304		
<input checked="" type="checkbox"/> アンカーボルト	・SS400	M12 <sup>※</sup> M24	・電気メッキ

- ・材質は銅、ステンレス鋼、非金属。径と長さの組み合わせは「JIS B 118参照」。

- | 適 用  | 材 質                | 適 用 径  | 形状・表面処理 その他   |
|------|--------------------|--------|---------------|
| ● 座金 | ・SPHC (JIS G 3131) | M8~M24 | ・丸座金・クロメートメッキ |
| □ 座金 | ・SPHC (JIS G 3141) |        | ・電気メッキ        |

- ・座金は用途ごと（引張、せん断）に下表により使い分ける。

ボルト径に対する座金の大きさ	8	10	12	16	20	24
引張を受けるボルト	厚さ	4.5	4.5	6	9	13
	角座金の一边	40	50	60	80	105
	丸座金の直径	45	60	70	90	120
せん断を受けるボルト	厚さ	3.2	3.2	3.2	4.5	6
	角座金の一边	25	30	35	50	60
	丸座金の直径	30	35	40	60	70

- (4) ドリフトピン、コーチスクリュースボルト、ジベル、シアプレート、木栓

種 類	材 質	適用径・長さ	表面処理、その他
<input checked="" type="checkbox"/> ドリフトピン	・SS400	φ9" φ12	・電気メッキ
<input type="checkbox"/> コーテスクリュールボルト (ラグスクリュール)	・SINCRH10R (JIS G 3507)	φ9" φ19	・電気メッキ
<input type="checkbox"/> スプリットリング	・SS400	φ64、φ102	
<input type="checkbox"/> シアプレート	・		・電気メッキ
<input type="checkbox"/> 木柱	・堅木	M12*24	

- ・木栓はナラ・ケヤキ・カシ等で気乾比重0.6以上の広葉樹とし、節や目切れ等の欠点の無いものとする。

- (5) 接合金物、鋼材

種 別	材 質	表面処理	適用、形状、その他
<input checked="" type="checkbox"/> Zマーク	・SGHC JIS G 3302	・電気メッキ	
<input type="checkbox"/> Cマーク	・		
<input type="checkbox"/> 引寄せ金物	・		
<input checked="" type="checkbox"/> その他の金物	・SPCC・SPCD	カチオン電気塗装	・設計図中の特記による
<input type="checkbox"/> 鋼材	・SS400	・溶融亜鉛メッキ	

- (6) 接着剤 (接着接合)

- ここでいう接着接合とは、建設現場で用いるものを対象とし、内容は特記による。

### 3. 材料品質の検査方法

現場または加工工場に搬入された製材等は、加工に先立ち下記のとおり検査を実施し、監理者に報告する。また監理者の立会いを要する検査については、指定された試験要領に基づいて、適時抜き取り検査を実施する。社内検査で試験本数や抜き取り率の指定がない場合は原則全数とする。検査の結果、性能を満たさない材料については適用箇所を変更する等の措置を行うこと。

- (1) 針葉樹の構造用製材、広葉樹の製材、枠組壁工法構造用製材

部 材	確認する仕様	確認者	材種等級	外観検査	寸法検査	含水率測定		ヤング係数測定		静的試験	動的試験	
						表示	全乾量法	含水率計	表示			静的試験
							10本	100				10本
(例)梁 G1	スチ D20、E70	社内 監理者	100	100	100		検査後 10本	100		10本	100	
柱	ヒノキ 1等	社内 監理者	100	100	100		検査後 木口記入	10		○	○	
トラス材	ヒノキ 1等	社内 監理者	100	100	100		検査後 木口記入	10				
梁、桁	スチ 1等	社内 監理者	100	100	100		検査後 木口記入	10				

- 監理者様の〇は立会い検査が必要であることを示す。
  - 材種・等級は表示を確認し、外観・寸法検査は日本農林規格に準じて行う。
  - 含水率やヤング係数は刻印された表示の確認を原則とし、全乾重量法や動的曲げ試験は公的試験場にて行う。含水率計は仕木センサー認定品を、曲げヤング係数は全国木材相適合会の認定品を用いて測定することを原則とする。
  - 全乾重量法や静的曲げ試験は1荷口につき確認する試験本数を示す。試験体は実際に使用する同一部材の中から抽出し、木材の試験方法 JIS Z 2101 〕に準ずる。
  - 動的曲げ試験の判定基準は日本農林規格の針葉樹の構造用製材、合板、パネル、の強度区分材に準ずる。
- 含水率測定は、乾燥作業直後に行う。

- (2) 構造用集成材、構造用単板積層材(LVL)

材 料	確認項目	確認の方法
構造用 集成材	部材、断面、長さ、数量 樹種、品名、強度、材面の品質、接着性能、ホルムアルデヒド放散量	<input type="checkbox"/> 製造工場の認定 書等の写し <input checked="" type="checkbox"/> 日本農林規格 (JAS) 表示 の確認
構造用 LVL	部材、断面、長さ、数量 樹種、曲げ/圧縮係数、水平せん断、接着性能、ホルムアルデヒド放散量	<input type="checkbox"/> 立会い目視検査
構造用 合板	寸法、数量 強度、曲げ性能、板面の品質、接着耐久性、ホルムアルデヒド放散量	
構造用 パネル	寸法、数量 強度、ホルムアルデヒド放散量	

- ### 3) ファスナー


ファスナーの種類	確認項目	確認の方法
<input checked="" type="checkbox"/> くぎ	・材質、胴・頭径部、長さ、仕上げ	<input type="checkbox"/> ミルシートの写し
<input checked="" type="checkbox"/> 木柵類	・材質、径、長さ、仕上げ	<input checked="" type="checkbox"/> 表示の確認
<input checked="" type="checkbox"/> ボルト・ナット	・材質、径、長さ、仕上げ	<input type="checkbox"/> 木柵曲げ試験
<input checked="" type="checkbox"/> 座金	・材質、径、仕上げ	
<input checked="" type="checkbox"/> ドリフトピン	・材質、径、長さ、仕上げ	
<input checked="" type="checkbox"/> コーチスクリューボルト	・材質、径、長さ、仕上げ	
<input type="checkbox"/> スプリットリング	・材質、径、形状、仕上げ	
<input type="checkbox"/> シアープレート	・材質、径、形状、仕上げ	
<input type="checkbox"/> 木栓など	・樹種、曲げ強度、比重	

- ・設計図書に明記されたファスナーであることを確認すること。同等性能のファスナーを用いる場合には、その主旨を監理者に申し出、承諾を得ること。また必要に応じて立会いによる性能確認を実施する。

- #### 4) 接合金物

接合金物	確認項目	確認の方法
<input checked="" type="checkbox"/> Zマーク金物	・材質、形状、仕上げ	<input type="checkbox"/> ミルシートの写し
<input type="checkbox"/> Cマーク金物	・材質、形状、仕上げ	<input type="checkbox"/> 表示の確認
<input type="checkbox"/> 引き寄せ金物	・材質、形状、仕上げ	
<input checked="" type="checkbox"/> その他の金物	・材質、形状、仕上げ、製造所	
<input type="checkbox"/> 鋼材	・材質、形状、仕上げ、溶接	

- ・設計図書等に明記された接合金物であることを確認する。同等認定品や性能認定品を用いる場合には、その内容を監理者に申し出、承諾を得る。

担当者：1級建築士 第264277号 近山 富貴		 一級建築士事務所 株式 会社 <b>埴 建 築 設 計 事 務 所</b> 〒951-8062 新潟市中央区西堀前通二番町715番地 TEL 025-222-6509 FAX 025-229-1702 E-mail：tutumi-a@pearl.ocn.ne.jp 管理建築士 1級建築士登録第125015号 野沢 進行		設計番号 1711 作成年月日 2017/07/31 工事名称 おもてなし広場農産物加工施設・配送施設整備建設工事 図面名称 木質工事特記仕様書その(1)		区分 実施設計 縮尺 ———		図面番号 S-02 意 (構) 外 電 機	
--------------------------	--	---	--	---	--	-------------------	--	-----------------------------	--