18章　塗 装 工 事

1節　一 般 事 項

18.1.1　適用範囲

この章は，建物内外部のコンクリート，木部，金属，ボード類，モルタル等の素地に塗装を施す工事に適用する。

18.1.2　基本要求品質

(a) 塗装工事に用いる材料は，所定のものであること。

(b) 塗装の仕上り面は，所要の状態であること。

(c) 塗膜は，耐久性，耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

18.1.3　材料

(a) この章で規定する塗料を屋内で使用する場合のホルムアルデヒド放散量は，JIS等の材料規格において放散量が規定されている場合は，特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

(b) 特記により防火材料の指定がある場合は，建築基準法に基づき指定又は認定を受けたものとする。

(c) 上塗り用の塗料は，原則として，製造所において，指定された色及びつやに調合する。ただし，少量の場合は，同一製造所の塗料を用いて現場調色とすることができる。

(d) 塗装に使用する塗料の副資材は，上塗材料の製造所が指定するものとする。

18.1.4　施工一般

(a) 塗料の取扱い

塗料は，原則として，調合された塗料をそのまま使用する。ただし，素地面の粗密，吸収性の大小，気温の高低等に応じて，適切な粘度に調整することができる。

(b) こしわけ

塗料は，使用直前によくかき混ぜ，必要に応じて，こしわけを行う。

(c) 研磨は，次による。

(1) 研磨紙は，JIS R 6251（研磨布）及びJIS R 6252（研磨紙）により，耐水研磨紙は，JIS R 6253（耐水研磨紙）による。

(2) 研磨紙ずり及び水研ぎは，下層塗膜及びパテが硬化乾燥したのち，各層ごとに研磨紙又は耐水研磨紙で素材の長手方向に，下層の塗膜を研ぎ去らないように注意して研ぐ。

(d) パテかい，パテしごき等は，次による。

(1) 穴埋め：深い穴，大きな隙間等に穴埋め用パテ等をへら又はこてで押し込み埋める。

(2) パテかい：面の状況に応じて，面のくぼみ，隙間，目違い等の部分に，パテをへら又はこてで薄く付ける。

(3) パテしごき：(1)及び(2)の工程を行ったのち，研磨紙ずりを行い，パテを全面にへら付けし，表面に過剰のパテを残さないよう，素地が現れるまで十分しごき取る。

(4) パテ付け（下地パテ付け）：パテかい，研磨紙ずりののち，表面が平らになるまで全面にパテを塗り付け，乾燥後，研磨紙ずりを行う工程を繰り返す。

(e) 塗り方は，(1)から(3)の工法のうち塗料に適したものとし，色境，隅，ちり回り等は，乱さないよう十分注意し，区画線を明確に塗り分ける。

なお，錆止め塗料塗りは，浸漬塗りとすることができる。

(1) はけ塗り：はけを用いる。はけ目を正しく一様に塗る。

(2) 吹付け塗り：塗装用のスプレーガンを用いる。ガンの種類，口径，空気圧等は，用いる塗料の性状に応じて，適切なものを選び，吹きむらのないよう一様に塗る。

(3) ローラーブラシ塗り：ローラーブラシを用いる。隅，ちり回り等は，小ばけ又は専用ローラーを用い，全面が均一になるように塗る。

(f) 塗付け量は，平らな面に実際に付着させる塗料の標準量（１回当たり）とする。ただし，塗料の標準量は，薄める前のものとする。

(g) 塗装工程に種別のあるものは，特記された種別に応じて，各表中の○印の工程を行う。

(h) 各塗装工程の工程間隔時間及び最終養生時間は，材料の種類，気象条件等に応じて適切に定める。

(i) 中塗り及び上塗りは，なるべく各層の色を変えて塗る。

(j) 組立及び取付け後又は工事の取合い上，塗装困難となる部分は，あらかじめ仕上げ塗りまで行う。

(k) シーリング面に塗装仕上げを行う場合は，シーリング材が硬化したのちに行うものとし，塗重ね適合性を確認し，必要な処理を行う。

18.1.5 見本

仕上げの色合は，見本帳又は見本塗板による。

18.1.6 施工管理

(a) 塗装場所の気温が５℃以下，湿度が85%以上又は換気が適切でなく結露するなど塗料の乾燥に不適当な場合は，原則として，塗装を行わない。やむを得ず塗装を行う場合は，採暖，換気等の養生を行う。

(b) 外部の塗装は，降雨のおそれのある場合及び強風時には，原則として，行わない。

(c) 塗装面，その周辺，床等に汚染，損傷を与えないように注意し，必要に応じて，あらかじめ塗装箇所周辺に適切な養生を行う。

(d) 塗装を行う場所は，換気に注意して，溶剤による中毒を起こさないようにする。

(e) 火気に注意し，爆発，火災等の事故を起こさないようにする。また，塗料をふき取った布，塗料の付着した布片等で，自然発火を起こすおそれのあるものは，作業終了後速やかに処置する。

18.1.7 塗装面の確認等

塗装面の確認は目視とし，表18.1.1による。ただし，錆止め塗料塗りの場合は，次によることを標準として，塗付け量又は標準膜厚の確認を行う。

(1) 工事現場塗装の場合は，使用量から単位面積当たりの塗付け量を推定する。

(2) 工場塗装の場合は，電磁膜厚計，その他適切な測定器具により，膜厚の確認を行う。

(3) 試験ロットの構成，１回の測定箇所数，合否の判定，不合格ロットの処置等は，1.2.2［施工計画書］による品質計画で定める。

表18.1.1　塗装面の確認方法

項　　目	状　　態
見本塗板等との比較	見本塗板等と色，つや及び仕上げの程度が同様であること。
仕上り面の状態	むら，しわ，へこみ，はじき，つぶ等がないこと。

2節　素地ごしらえ

18.2.1　適用範囲

この節は，木部，鉄鋼面，亜鉛めっき鋼面，モルタル面，コンクリート面，ボード面等の素地ごしらえに適用する。

18.2.2　木部の素地ごしらえ

(a) 木部の素地ごしらえは，表18.2.1により，種別は特記による。特記がなければ，不透明塗料塗りの場合はA種，透明塗料塗りの場合はB種とする。

表18.2.1　木部の素地ごしらえ

工程		種別		塗料その他			面の処理
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
1	汚れ，付着物除去	○	○	————			木部を傷つけないように除去し，油類は，溶剤等でふき取る。
2	やに処理	○	○	————			やには，削り取り又は電気ごて焼きのうえ，溶剤等でふき取る。
3	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P120～220			かんな目，逆目，けば等を研磨する。
4	節止め	○	—	JIS K 5431	セラックニス類 (セラックニス･白ラックニス)	セラックニス１種	節及びその周囲等に2回はけ塗り
5	穴埋め	○	—	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	割れ，穴，隙間，くぼみ等に充填する。
				JIS K 5669	合性樹脂エマルションパテ	耐水形	
				JASS 18 M-110	不飽和ポリエステル樹脂パテ	———	
6	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P120～220			穴埋め乾燥後，全面を平らに研磨する。

（注）1. ラワン，しおじ等の場合は，必要に応じて，工程２ののちに目止め処理を行う。
2. 屋内で現場塗装をする場合，工程５の穴埋めは，合成樹脂エマルションパテとする。
3. JASS 18 M-110は，日本建築学会材料規格である。

(b) 透明塗料塗りの素地ごしらえは，必要に応じて，表18.2.1の工程を行ったのち，次の工程を行う。

(1) 着色顔料を用いて着色兼用目止めをする場合は，はけ，へら等を用いて，着色顔料が塗面の木目に十分充填するように塗り付け，へら，乾いた布等で，色が均一になるように余分な顔料をきれいにふき取る。

(2) 着色剤を用いて着色する場合は，はけ等で色むらの出ないように塗り，塗り面の状態を見計らい，乾いた布でふき取って，色が均一になるようにする。

(3) 素地面に，仕上げに支障のおそれがある甚だしい色むら，汚れ，変色等がある場合は，漂白剤等を用いて修正する。

18.2.3　鉄鋼面の素地ごしらえ

鉄鋼面の素地ごしらえは表18.2.2により，種別は特記による。特記がなければ，C種とする。

表18.2.2　鉄鋼面の素地ごしらえ

工　程		種別 A種	種別 B種	種別 C種	塗料その他	面の処置	備考
1	汚れ，付着物除去	○	—	○	—	スクレーパー，ワイヤブラシ等で除去	—
2	油類除去	○	—	—	—	溶剤ぶき。石けん水洗い又は弱アルカリ性液加熱処理湯洗い。水洗い	—
		—	○	○	—	溶剤ぶき	
3	錆落し	○	—	—	—	酸漬け，中和，湯洗いにより除去	放置せず次の工程に移る。
		—	○	—	—	ブラスト法により除去	
		—	—	○	—	ディスクサンダー又はスクレーパー，ワイヤブラシ，研磨紙 P120～220で除去	
4	化成皮膜処理	○	—	—	—	りん酸塩化成皮膜処理後，湯洗い乾燥	

18.2.4　亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえは表18.2.3により，種別は特記による。特記がなければ，塗り工法に応じた節の規定による。

表18.2.3　亜鉛めっき鋼面の素地ごしらえ

工　程		種別 A種	種別 B種	種別 C種	塗料その他	面の処置	塗付け量 (kg/m²)	備考
1	汚れ，付着物除去	○	○	○	———	スクレーパー，ワイヤブラシ等で除去	—	—
2	油類除去	○	—	—	———	溶剤ぶき。石けん水洗い又は弱アルカリ性液加熱処理湯洗い。水洗い	—	—
		—	○	○	———	溶剤ぶき		
3	化成皮膜処理	○	—	—	———	りん酸塩化成皮膜処理後，水洗い乾燥又はクロム酸塩化成皮膜処理後，乾燥	—	—
4	エッチングプライマー塗り	—	○	—	JIS K 5633（エッチングプライマー）の1種	はけ又はスプレーによる1回塗り	0.05	2時間以上，8時間以内に次の工程に移る。

18.2.5　モルタル及びプラスター面の素地ごしらえ

モルタル及びプラスター面の素地ごしらえは表18.2.4により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

表18.2.4　モルタル及びプラスター面の素地ごしらえ

工程		種別		塗料その他			面の処理
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
1	乾燥	○	○	―――			素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ，付着物除去	○	○	―――			素地を傷つけないように除去する。
3	吸込止め	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	シーラー(クリヤータイプ)	全面に塗り付ける。
4	穴埋め，パテかい	○	○	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C－1	ひび割れ，穴等を埋めて，不陸を調整する。
				JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	
5	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P120～220			パテ乾燥後，表面を平らに研磨する。
6	パテしごき	○	―	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C－1	全面にパテをしごき取り平滑にする。
				JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	
7	研磨紙ずり	○	―	研磨紙 P120～220			パテ乾燥後，全面を平らに研磨する。

（注）1．多彩模様塗料塗りの場合は，工程3の吸込止めは，塩化ビニル樹脂ワニスとする。
2．仕上げ材が仕上塗材の場合は，パテ及び工程3の吸込止めは，仕上塗材製造所の指定するものとする。
3．仕上げ材が壁紙の場合は，パテ及び工程3の吸込止めは，壁紙専用のものとする。
4．仕上げ材がマスチック塗材塗りの場合は，工程3の吸込止めを省略する。
5．合成樹脂エマルションパテは，外部に用いない。

18.2.6　コンクリート，ＡＬＣパネル及び押出成形セメント板面の素地ごしらえ

(a) コンクリート及びALCパネル面の素地ごしらえは表18.2.5により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。ただし，９節，10節及び11節の場合は，(b)による。

表18.2.5　コンクリート及びALCパネル面の素地ごしらえ

工程		種別		塗料その他			面の処理
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
1	乾燥	○	○	―――			素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ，付着物除去	○	○	―――			素地を傷つけないように除去する。
3	下地調整塗り	○	○	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C－1又はC－2	全面に塗り付けて平滑にする。
4	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P120～220			乾燥後，表面を平らに研磨する。
5	パテしごき	○	―	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C－1	全面にパテをしごき取り平滑にする。
				JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	
6	研磨紙ずり	○	―	研磨紙 P120～220			乾燥後，全面を平らに研磨する。

（注）1．ALCパネルの場合は，工程３の前に合成樹脂エマルションシーラー（クリヤータイプ）を全面に塗り付ける。
2．合成樹脂エマルションパテは，外部に用いない。
3．工程３の建築用下地調整塗材のＣ－1,Ｃ－２の使い分けは,15.5.5[下地調整](a)及び(d)による。

(b) コンクリート及び押出成形セメント板面の素地ごしらえは表18.2.6による。ただし，種別は，塗り工法に応じた節の規定による。

表18.2.6　コンクリート及び押出成形セメント板面の素地ごしらえ

工程		種別		塗料その他			面の処理
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
1	乾燥	○	○	―――			素地を十分に乾燥させる。
2	汚れ，付着物除去	○	○	―――			素地を傷つけないように除去する。
3	下地調整塗り (注)1	○	―	JIS A 6916	建築用下地調整塗材	C－2	全面に塗り付けて平滑にする。
4	吸込止め	○	○	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	2液形エポキシ樹脂ワニス	全面に塗り付ける。
5	パテしごき	○	―	JASS 18 M-202(2)	反応形合成樹脂パテ	2液形エポキシ樹脂パテ	全面にしごき取り平滑にする。
6	研磨紙ずり	○	―	研磨紙 P120～220			乾燥後，全面を平らに研磨する。

（注）1．押出成形セメント板面の場合は，工程３を省略する。
2．２液形エポキシ樹脂ワニス，２液形エポキシ樹脂パテは，上塗り塗料製造所の指定する製品とする。
3．JASS 18 M-201及びM-202(2)は，日本建築学会材料規格である。

18.2.7　せっこうボード及びその他ボード面の素地ごしらえ

せっこうボード及びその他ボード面の素地ごしらえは表18.2.7により，種別は特記による。特記がなければ，せっこうボードの目地工法が継目処理工法の場合はA種，その他の場合はB種とする。

表18.2.7　せっこうボード及びその他ボード面の素地ごしらえ

工程		種別		塗料その他			面の処理
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
1	乾燥	○	○	————			継目処理部分を十分乾燥させる。
2	汚れ，付着物除去	○	○	————			素地を傷つけないように除去する。
3	穴埋め，パテかい	○	○	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	一般形	釘頭，たたき跡，傷等を埋め，不陸を調整する。
		○	○	JIS A 6914	せっこうボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド	
4	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P120～220			パテ乾燥後，表面を平らに研磨する。
5	吸込止め	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	シーラー(クリヤータイプ)	全面に塗り付ける。
6	パテしごき	○	—	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	一般形	全面にパテをしごき取り平滑にする。
				JIS A 6914	せっこうボード用目地処理材	ジョイントコンパウンド	
7	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P120～220			パテ乾燥後，全面を平らに研磨する。

（注）1．屋外及び水回り部の場合は，工程3及び工程6の合成樹脂エマルションパテは，塩化ビニル樹脂パテとする。

2．工程3及び6のせっこうボード用目地処理材は，素地がせっこうボードの場合に適用する。

3．けい酸カルシウム板の場合は，工程3の前に吸込止めとして反応形合成樹脂ワニス（2液形エポキシ樹脂ワニス）を全面に塗り，工程5は省略する。

4．仕上げ材が仕上塗材の場合は，パテ及び工程5の吸込止めは，仕上塗材製造所の指定するものとする。

5．仕上げ材が壁紙の場合は，パテ及び工程5の吸込止めは，壁紙専用のものとする。

３節　錆止め塗料塗り

18.3.1　適用範囲

この節は，鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りに適用する。ただし，多彩模様塗料塗りの場合は，14節による。

18.3.2　塗料種別

(a) 鉄鋼面錆止め塗料の種別は表18.3.1により，適用は特記による。特記がなければ，屋外はA種，屋内はB種とする。ただし，19節の場合はC種とする。

なお，素地ごしらえがC種で，錆止め塗料の種類に１種，２種の別がある場合は，１回目を１種とする。

表18.3.1　鉄鋼面錆止め塗料の種別

種別	錆止め塗料その他			塗付け量 (kg/m²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類			
A種	次のいずれかによる。			—	—	屋外，屋内
	JIS K 5622	鉛丹さび止めペイント	1　種	0.17	35	
			2　種	0.14	30	
	JIS K 5623	亜酸化鉛さび止めペイント	1　種	0.12	35	
			2　種	0.10	30	
	JIS K 5624	塩基性クロム酸鉛さび止めペイント	1　種	0.12	35	
			2　種	0.10	30	
	JIS K 5625	シアナミド鉛さび止めペイント	1　種	0.12	35	
			2　種	0.10	30	
	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	—	0.10	30	
B種	JIS K 5621	一般用さび止めペイント	1　種	0.09	35	屋内
C種	JPMS-21	水系さび止めペイント	1　種	0.11	30	19節

（注）JPMS-21は，日本塗料工業会規格である。

(b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別は表18.3.2により，適用は特記による。特記がなければ，A種とする。ただし，19節の場合はC種とする。

表18.3.2　亜鉛めっき鋼面錆止め塗料の種別

種別	錆止め塗料その他			塗付け量 (kg/m²)	標準膜厚 (μm)	適用
	規格番号	規格名称	種類			
A種	JIS K 5629	鉛酸カルシウムさび止めペイント	—	0.10	30	屋外，屋内
B種	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー	—	0.14	40	屋外，屋内
C種	JPMS-21	水系さび止めペイント	1　種	0.11	30	19節

（注）1. JASS 18 M-109は，日本建築学会材料規格である。
2. JPMS-21は，日本塗料工業会規格である。

18.3.3　錆止め塗料塗り

(a) 鉄鋼面錆止め塗料塗りは表18.3.3により，種別は特記による。特記がなければ，見え掛り部分はA種とし，見え隠れ部分はB種とする。

表18.3.3　鉄鋼面錆止め塗料塗り

工　　程		種　別		塗り工法その他
		A種	B種	
素地ごしらえ		○(注)		18.2.3による。
1	錆止め塗料塗り（下塗り１回目）	○	○	18.3.2(a)による。
2	研 磨 紙 ず り	○	—	研磨紙 P120～220
3	錆止め塗料塗り（下塗り２回目）	○	○	工程１に同じ。

（注）素地ごしらえの種別は，塗り工法その他の欄による。

(b) 亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りは表18.3.4により，種別は特記による。特記がなければ，鋼製の建具はA種とし，その他はC種とする。ただし，C種に用いる錆止め塗料は表18.3.2のB種とする。

表18.3.4　亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り

工　　程		種　別			塗り工法その他
		A種	B種	C種	
素地ごしらえ		○(注)	—	—	表18.2.3によるA種
		—	○(注)	—	表18.2.3によるB種
		—	—	○(注)	表18.2.3によるC種
1	錆止め塗料塗り（下塗り１回目）	○	○	○	18.3.2(b)による。
2	研 磨 紙 ず り	○	—	—	研磨紙 P220～240
3	錆止め塗料塗り（下塗り２回目）	○	—	—	工程１に同じ。

（注）素地ごしらえの種別は，塗り工法その他の欄による。

(c) 次の部分は，塗装しない。

(1) 7.8.2［工場塗装の範囲］(a)の部分

(2) 軽量鉄骨下地の類で，亜鉛めっきされたもの

(3) 床型枠用鋼製デッキプレートの類で，亜鉛めっきされたもの

(4) 鋼製建具等で，両面フラッシュ戸の表面板裏側部分（中骨，力骨等を含む。）の見え隠れ部分

(d) 鋼製建具等の錆止め塗料塗り工法は，次による。

(1) １回目の錆止め塗料塗りは，見え隠れ部分は，組立前の部材のうちに行う。また，見え掛り部分は，組立後，溶接箇所等を修正したのちに行う。

(2) ２回目の錆止め塗料塗りは，原則として，工事現場において取付け後，汚れ及び付着物を除

去し，補修塗り後に行う。ただし，取付け後塗装困難となる部分は，取付けに先立ち行う。

(e) 鉄骨等の錆止め塗料塗り工法は，次による。

(1) １回目の錆止め塗料塗りは，製作工場において組立後に行う。ただし，組立後塗装困難となる部分は，組立前に錆止め塗料を２回塗る。

(2) ２回目の錆止め塗料塗りは，工事現場において建方及び接合完了後，汚れ及び付着物を除去して行う。

なお，塗装に先立ち，接合部の未塗装部分及び損傷部分は，汚れ，付着物，スパッター等を除去し補修塗りを行い，乾燥後，２回目を行う。

４節　合成樹脂調合ペイント塗り（ＳＯＰ）

18.4.1　適用範囲

この節は，木部，鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りに適用する。

18.4.2　塗料の種類

合成樹脂調合ペイント塗りの塗料の種類は，特記による。特記がなければ，１種とする。

18.4.3　木部合成樹脂調合ペイント塗り

木部合成樹脂調合ペイント塗りは，表18.4.1による。ただし，多孔質広葉樹の場合を除く。

表18.4.1　木部合成樹脂調合ペイント塗り

工程		塗料その他			塗付け量 (kg/m^2)
		規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ		18.2.2による。			—
1	下塗り	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09
2	パテかい	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	—
		JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	
3	研磨紙ずり	研磨紙 P120～220			—
4	中塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	0.09
5	研磨紙ずり	研磨紙 P220～240			—
6	上塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	—	0.08

（注）1. 合成樹脂エマルションパテは，外部に用いない。
2. 下塗りは，塗料を素地によくなじませるように塗る。木口部分は，特に丁寧に行う。
3. JASS 18 M-304は，日本建築学会材料規格である。

18.4.4　鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは表18.4.2により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

表18.4.2　鉄鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工程		種別		塗料その他		塗付け量 (kg/m²)
		A種	B種	規格番号	規格名称	
錆止め塗料塗り		○(注)		18.3.3(a)による。		—
1	中塗り（1回目）	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09
2	研磨紙ずり又は水研ぎ	○	○	研磨紙又は耐水研磨紙 P220～240		—
3	中塗り（2回目）	○	—	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09
4	研磨紙ずり又は水研ぎ	○	—	研磨紙又は耐水研磨紙 P220～240		—
5	上塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.08

（注）錆止め塗料塗りの種別は，塗料その他の欄による。

18.4.5　亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗りは，表18.4.3による。

表18.4.3　亜鉛めっき鋼面合成樹脂調合ペイント塗り

工程		塗料その他		塗付け量 (kg/m²)
		規格番号	規格名称	
錆止め塗料塗り		18.3.3(b)による。		—
1	中塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.09
2	研磨紙ずり	研磨紙 P220～240		—
3	上塗り	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	0.08

5節　クリヤラッカー塗り（CL）

18.5.1　適用範囲

この節は，木部のクリヤラッカー塗りに適用する。

18.5.2　クリヤラッカー塗り

クリヤラッカー塗りは表18.5.1により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

表18.5.1　木部クリヤラッカー塗り

工程		種別		塗料その他			塗付け量 (kg/m^2)
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ		○(注)1		18.2.2による。			——
1	下塗り	○	○	JIS K 5533	ラッカー系シーラー	ウッドシーラー	0.10
2	目止め	○	—	目止め剤			——
3	中塗り	○	—	JIS K 5533	ラッカー系シーラー	サンジングシーラー	0.10
4	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P220～240			——
5	上塗り（1回目）	○	○	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用クリヤラッカー	0.10
6	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P320～400			——
7	上塗り（2回目）	○	—	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用クリヤラッカー	0.10
8	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P320～400			——
9	仕上げ塗り	○	○	JIS K 5531	ニトロセルロースラッカー	木材用クリヤラッカー	0.09

（注）1. 素地ごしらえの種別は，塗料その他の欄による。
2. 着色兼用目止めとする場合は，工程2を省略する。

６節　フタル酸樹脂エナメル塗り（ＦＥ）

18.6.1　適用範囲

この節は，屋内の木部，鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面のフタル酸樹脂エナメル塗りに適用する。

18.6.2　木部フタル酸樹脂エナメル塗り

木部フタル酸樹脂エナメル塗りは表18.6.1により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

表18.6.1　木部フタル酸樹脂エナメル塗り

工程		種別		塗料その他			塗付け量 (kg/m²)
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ		○(注)1		18.2.2による。			——
1	下塗り	○	○	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09
2	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P120～220			——
3	パテ付け	○	○	JIS K 5646	カシュー樹脂下地塗料	カシュー樹脂パテ	——
				JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	——
4	水研ぎ	○	○	耐水研磨紙 P180～240			——
5	中塗り（1回目）	○	—	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルサーフェーサー	0.12
6	水研ぎ	○	—	耐水研磨紙 P240～320			——
7	中塗り（2回目）	○	○	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.12
8	水研ぎ	○	○	耐水研磨紙 P240～320			——
9	中塗り（3回目）	○	—	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.11
10	水研ぎ	○	—	耐水研磨紙 P320～500			——
11	上塗り	○	○	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.09

（注）1．素地ごしらえの種別は，塗料その他の欄による。
2．JASS 18 M-304は，日本建築学会材料規格である。

18.6.3　鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗り

鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗りは表18.6.2により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

表18.6.2　鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面フタル酸樹脂エナメル塗り

工程		種別		塗料その他			塗付け量 (kg/m²)
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
鉄鋼面錆止め塗料塗り		○(注)		18.3.3(a)による。			——
亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り		○(注)		18.3.3(b)による。			——
1	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P220～240			——
2	パテ付け	○	○	JIS K 5646	カシュー樹脂下地塗料	カシュー樹脂パテ	——
				JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	——
3	水研ぎ	○	○	耐水研磨紙 P180～240			——
4	中塗り（1回目）	○	—	JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルサーフェーサー	0.14
5	水研ぎ	○	—	耐水研磨紙 P240～320			——
6	中塗り（2回目）	○	○	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.08
7	水研ぎ	○	○	耐水研磨紙 P240～320			——
8	中塗り（3回目）	○	—	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.08
9	水研ぎ	○	—	耐水研磨紙 P320～500			——
10	上塗り	○	○	JIS K 5572	フタル酸樹脂エナメル	1種	0.07

（注）鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りの種別は，塗料その他の欄による。

7節　アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

18.7.1　適用範囲

この節は，屋内のコンクリート面，モルタル面等のアクリル樹脂系非水分散形塗料塗りに適用する。

18.7.2　アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

アクリル樹脂系非水分散形塗料塗りは表18.7.1により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

表18.7.1　アクリル樹脂系非水分散形塗料塗り

工程		種別		塗料その他		塗付け量 (kg/m^2)
		A種	B種	規格番号	規格名称	
素地ごしらえ		○(注)1		素地の乾燥を十分に行い，汚れ及び付着物を除去する。(注)2，(注)3，(注)4		——
1	下塗り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10
2	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P120～220		——
3	中塗り	○	—	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10
4	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P220～240		——
5	上塗り	○	○	JIS K 5670	アクリル樹脂系非水分散形塗料	0.10

（注）1．素地ごしらえの種別は，塗料その他の欄による。
2．モルタル面の素地ごしらえは，表18.2.4によるB種とする。
3．コンクリート面の素地ごしらえは，表18.2.5によるB種とする。
4．押出成形セメント板面の素地ごしらえは，表18.2.6によるB種とする。

８節　アクリル樹脂エナメル塗り（ＡＥ）

18.8.1　適用範囲

この節は，屋外のコンクリート面，モルタル面等のアクリル樹脂エナメル塗りに適用する。

18.8.2　アクリル樹脂エナメル塗り

アクリル樹脂エナメル塗りは表18.8.1により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

表18.8.1　アクリル樹脂エナメル塗り

工程		種別		塗料その他			塗付け量 (kg/m²)
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ		○(注)1		素地の乾燥を十分に行い，汚れ及び付着物を除去する。(注)2，(注)3			——
1	素地押え	○	○	JIS K 5653	アクリル樹脂ワニス	—	——
				JIS K 5581	塩化ビニル樹脂ワニス	—	
2	穴埋め，パテかい	○	○	JASS 18 M-202(1)	合成樹脂パテ	塩化ビニル樹脂パテ	——
3	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P120～220			——
4	下塗り	○	○	JIS K 5654	アクリル樹脂エナメル	—	0.08
5	パテしごき	○	—	JASS 18 M-202(1)	合成樹脂パテ	塩化ビニル樹脂パテ	——
6	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P220～240			——
7	中塗り	○	—	JIS K 5654	アクリル樹脂エナメル	—	0.08
8	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P220～240			——
9	上塗り	○	○	JIS K 5654	アクリル樹脂エナメル	—	0.08

（注）1．素地ごしらえの種別は，塗料その他の欄による。
2．コンクリート面の素地ごしらえは，表18.2.5によるＢ種とする。
3．押出成形セメント板面の素地ごしらえは，表18.2.6によるＢ種とする。
4．JASS 18 M-202(1)は，日本建築学会材料規格である。

９節　２液形ポリウレタンエナメル塗り（２－UE）

18.9.1　適用範囲

この節は，屋外の鉄鋼面，亜鉛めっき鋼面，コンクリート面等の２液形ポリウレタンエナメル塗りに適用する。

18.9.2　鉄鋼面２液形ポリウレタンエナメル塗り

(a) 鉄鋼面の２液形ポリウレタンエナメル塗りは，表18.9.1による。ただし，製作工場で加工した部分の下塗りは，(b)(2)による。

表 18.9.1　鉄鋼面２液形ポリウレタンエナメル塗り

工　　程		塗　料　そ　の　他			塗付け量 (kg/m²)
		規格番号	規　格　名　称	種　類	
素地ごしらえ		表18.2.2のＢ種			——
1	下　塗　り（１回目）	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	２種	0.14
2	下　塗　り（２回目）	JIS K 5551	エポキシ樹脂塗料	１種下塗り塗料	0.14
3	下　塗　り（３回目）	JIS K 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	—	0.14
4	中　塗　り	JIS K 5657	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料用中塗り	0.14
5	上　塗　り	JIS K 5657	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料上塗り	0.10

（注）工程３までは，製作工場にて行う。

(b) 鉄骨（鉄鋼面）等の下塗り

(1) 下塗りは，製作工場において組立後に行う。ただし，塗装困難となる部分は，組立前に下塗りを行う。

(2) 製作工場で加工した部分の下塗りは，ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し，エポキシ樹脂塗料（１種下塗塗料）を２回塗りのうえ，エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料を１回塗る。

(3) 現場組立後，現場接合部及び組立中の下塗り損傷部分は，ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し，エポキシ樹脂塗料（１種下塗塗料）を３回塗る。

18.9.3　亜鉛めっき鋼面２液形ポリウレタンエナメル塗り

(a) 亜鉛めっき鋼面の２液形ポリウレタンエナメル塗りは，表18.9.2による。ただし，鋼製建具（亜鉛めっき鋼面）等の下塗りは，(b)による。

表 18.9.2　亜鉛めっき鋼面の２液形ポリウレタンエナメル塗り

工　　程		塗　料　そ　の　他			塗付け量 (kg/m²)
		規格番号	規　格　名　称	種　類	
素地ごしらえ		表18.2.3によるＡ種			——
1	下　塗　り（１回目）	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー	—	0.14
2	下　塗　り（２回目）	JIS K 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	—	0.14
3	パテかい	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステル樹脂パテ	—	——
4	研磨紙ずり	研磨紙 P320			——
5	中　塗　り	JIS K 5657	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料用中塗り	0.14
6	研磨紙ずり	研磨紙 P320			——
7	上　塗　り	JIS K 5657	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料	鋼構造物用ポリウレタン樹脂塗料上塗り	0.10

（注）1. 工程２までは製作工場にて行う。
2. 工程３のパテは，JASS 18 M-202(2) 反応形合成樹脂パテ（２液形エポキシ樹脂パテ）とすることができる。
3. JASS 18 M-109,M-110及びM-202(2)は，日本建築学会材料規格である。

(b) 鋼製建具（亜鉛めっき鋼面）等の下塗り

(1) 見え隠れ部分は，組立前の部材のうちに下塗りを行う。また，見え掛り部分は，組立後，溶接箇所等を修正し，ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で研磨し，下塗りを行う。

(2) 工事現場において取付け後，汚れ及び付着物を除去し，損傷部分は，ディスクサンダー又は研磨紙P120程度で金属素地面が現れるまで錆等を除去し，エポキシ樹脂塗料（１種下塗塗料）を１回塗る。

(3) 鋼製建具に用いる鋼板類で鉄鋼面の場合は，18.9.2(b)の工法による。

18.9.4　コンクリート及び押出成形セメント板面の２液形ポリウレタンエナメル塗り

コンクリート及び押出成形セメント板面の２液形ポリウレタンエナメル塗りは，表18.9.3による。

表 18.9.3　コンクリート及び押出成形セメント板面の２液形ポリウレタンエナメル塗り

工　　程		塗　料　そ　の　他			塗付け量 (kg/m²)
		規格番号	規　格　名　称	種　類	
素地ごしらえ		表18.2.6によるＡ種			——
1	下　塗　り	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	２液形エポキシ樹脂ワニス	0.08
2	研磨紙ずり	研磨紙 P240			——
3	中　塗　り	JASS 18 M-403	２液形ポリウレタンエナメル用中塗り	—	0.14
4	研磨紙ずり	研磨紙 P400			——
5	上　塗　り	JIS K 5656	建築用ポリウレタン樹脂塗料	—	0.10

（注）JASS 18 M-201及びM-403は，日本建築学会材料規格である。

10節　アクリルシリコン樹脂エナメル塗り（2－ASE）

18.10.1　適用範囲

この節は，屋外の鉄鋼面，亜鉛めっき鋼面，コンクリート面等のアクリルシリコン樹脂エナメル塗りに適用する。

18.10.2　鉄鋼面アクリルシリコン樹脂エナメル塗り

(a) 鉄鋼面のアクリルシリコン樹脂エナメル塗りは，表18.10.1による。ただし，製作工場で加工した部分の下塗りは，18.9.2(b)(2)による。

表18.10.1　鉄鋼面アクリルシリコン樹脂エナメル塗り

工　　程		塗　料　そ　の　他			塗付け量 (kg/m²)
		規格番号	規　格　名　称	種　類	
素地ごしらえ		表18.2.2によるB種			——
1	下　塗　り（1回目）	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	2種	0.14
2	下　塗　り（2回目）	JIS K 5551	エポキシ樹脂塗料	1種下塗り塗料	0.14
3	下　塗　り（3回目）	JIS K 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	—	0.14
4	中　塗　り	JASS 18 M-404	アクリルシリコン樹脂塗料	アクリルシリコン樹脂塗料用中塗り	0.14
5	上　塗　り	JASS 18 M-404	アクリルシリコン樹脂塗料	アクリルシリコン樹脂エナメル	0.10

（注）1. 工程3までは，製作工場にて行う。
2. JASS 18 M-404は，日本建築学会材料規格である。

(b) 鉄骨（鉄鋼面）等の下塗りは，18.9.2(b)による。

18.10.3　亜鉛めっき鋼面アクリルシリコン樹脂エナメル塗り

亜鉛めっき鋼面のアクリルシリコン樹脂エナメル塗りは，表18.10.2による。ただし，鋼製建具（亜鉛めっき鋼面）等の下塗りは，18.9.3(b)による。

表18.10.2　亜鉛めっき鋼面アクリルシリコン樹脂エナメル塗り

工程		塗料その他			塗付け量 (kg/m²)
		規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ		表18.2.3によるA種			——
1	下塗り（1回目）	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー	—	0.14
2	下塗り（2回目）	JIS K 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	—	0.14
3	パテかい	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステル樹脂パテ	—	——
4	研磨紙ずり	研磨紙 P320			——
5	中塗り	JASS 18 M-404	アクリルシリコン樹脂塗料	アクリルシリコン樹脂塗料用中塗り	0.14
6	研磨紙ずり	研磨紙 P320			——
7	上塗り	JASS 18 M-404	アクリルシリコン樹脂塗料	アクリルシリコン樹脂エナメル	0.10

（注）1. 工程2までは，製作工場にて行う。
2. 工程3のパテは，JASS 18 M-202(2) 反応形合成樹脂パテ（2液形エポキシ樹脂パテ）とすることができる。
3. JASS 18 M-109, M-110, M-404及びM-202(2) は，日本建築学会材料規格である。

18.10.4　コンクリート及び押出成形セメント板面のアクリルシリコン樹脂エナメル塗り

コンクリート及び押出成形セメント板面のアクリルシリコン樹脂エナメル塗りは，表18.10.3による。

表18.10.3　コンクリート及び押出成形セメント板面のアクリルシリコン樹脂エナメル塗り

工程		塗料その他			塗付け量 (kg/m²)
		規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ		表18.2.6によるA種			——
1	下塗り	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	2液形エポキシ樹脂ワニス	0.08
2	研磨紙ずり	研磨紙 P240			——
3	中塗り	JASS 18 M-404	アクリルシリコン樹脂塗料	アクリルシリコン樹脂塗料用中塗り	0.14
4	研磨紙ずり	研磨紙 P400			——
5	上塗り	JASS 18 M-404	アクリルシリコン樹脂塗料	アクリルシリコン樹脂エナメル	0.10

（注）JASS 18 M-201及びM-404は，日本建築学会材料規格である。

11節　常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り（２－FUE）

18.11.1　適用範囲

この節は，屋外の鉄鋼面，亜鉛めっき鋼面，コンクリート面等の常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗りに適用する。

18.11.2　鉄鋼面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

(a) 鉄鋼面の常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗りは，表18.11.1による。ただし，製作工場で加工した部分の下塗りは，18.9.2(b)(2)による。

表18.11.1　鉄鋼面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

工　　程		塗　料　そ　の　他			塗付け量 (kg/m^2)
		規格番号	規　格　名　称	種　類	
素地ごしらえ		表18.2.2によるB種			——
1	下　塗　り（１回目）	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	２種	0.14
2	下　塗　り（２回目）	JIS K 5551	エポキシ樹脂塗料	１種下塗り塗料	0.14
3	下　塗　り（３回目）	JIS K 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	—	0.14
4	中　塗　り	JIS K 5659	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料用中塗り	0.14
5	上　塗　り	JIS K 5659	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料上塗り	0.10

（注）工程３までは，製作工場にて行う。

(b) 鉄骨（鉄鋼面）等の下塗りは，18.9.2(b)による。

18.11.3　亜鉛めっき鋼面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

亜鉛めっき鋼面の常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗りは，表18.11.2による。ただし，鋼製建具（亜鉛めっき鋼面）等の下塗りは，18.9.3(b)による。

表18.11.2　亜鉛めっき鋼面常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

工程		塗料その他			塗付け量 (kg/m²)
		規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ		表18.2.3によるA種			——
1	下塗り（1回目）	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー	—	0.14
2	下塗り（2回目）	JIS K 5555	エポキシ樹脂雲母状酸化鉄塗料	—	0.14
3	パテかい	JASS 18 M-110	不飽和ポリエステル樹脂パテ	—	——
4	研磨紙ずり	研磨紙 P320			——
5	中塗り	JIS K 5659	鋼構造用ふっ素樹脂塗料	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料用中塗り	0.14
6	研磨紙ずり	研磨紙 P320			——
7	上塗り	JIS K 5659	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料	鋼構造物用ふっ素樹脂塗料上塗り	0.10

（注）1. 工程2までは製作工場にて行う。
2. 工程3のパテは，JASS 18 M-202(2)反応形合成樹脂パテ（2液形エポキシ樹脂パテ）とすることができる。
3. JASS 18 M-109，M-110及びM-202(2)は，日本建築学会材料規格である。

18.11.4　コンクリート及び押出成形セメント板面の常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗り

コンクリート及び押出成形セメント板面の常温乾燥形ふっ素樹脂エナメル塗りは，表18.11.3による。

表18.11.3　コンクリート及び押出成形セメント板面の常温乾燥形ふっ素エナメル塗り

工程		塗料その他			塗付け量 (kg/m²)
		規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ		表18.2.6によるA種			——
1	下塗り	JASS 18 M-201	反応形合成樹脂ワニス	2液形エポキシ樹脂ワニス	0.08
2	研磨紙ずり	研磨紙 P240			——
3	中塗り	JASS 18 M-405	常温乾燥形ふっ素樹脂塗料用中塗り	—	0.14
4	研磨紙ずり	研磨紙 P400			——
5	上塗り	JIS K 5658	建築用ふっ素樹脂塗料	—	0.10

（注）JASS 18 M-201及びM-405は，日本建築学会材料規格である。

12節　つや有合成樹脂エマルションペイント塗り（EP－G）

18.12.1　適用範囲

この節は，コンクリート面，モルタル面，プラスター面，せっこうボード面，その他ボード面等のつや有合成樹脂エマルションペイント塗りに適用する。

18.12.2　つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは表18.12.1により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

なお，天井面等の見上げ部分は，工程２を省略する。

表18.12.1　つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工程		種別 A種	種別 B種	塗料その他 規格番号	塗料その他 規格名称	塗付け量 (kg/m²)
素地ごしらえ		○(注)1		18.2.5，18.2.6又は18.2.7による。		——
1	下塗り	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10
2	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P220～240		——
3	中塗り	○	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10
4	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P220～240		——
5	上塗り	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10

（注）1．素地ごしらえの種別は，塗料その他の欄による。
2．押出成形セメント板面の素地ごしらえは，表18.2.6によるＢ種とする。

13節　合成樹脂エマルションペイント塗り（EP）

18.13.1　適用範囲

この節は，コンクリート面，モルタル面，プラスター面，せっこうボード面，その他ボード面等の合成樹脂エマルションペイント塗りに適用する。

18.13.2　合成樹脂エマルションペイント塗り

合成樹脂エマルションペイント塗りは表18.13.1により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

なお，天井面等の見上げ部分は，工程２を省略する。

表18.13.1　合成樹脂エマルションペイント塗り

工程		種別 A種	種別 B種	塗料その他 規格番号	塗料その他 規格名称	塗料その他 種類	塗付け量 (kg/m²)
素地ごしらえ		○(注)1		18.2.5，18.2.6又は18.2.7による。			——
1	下塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	1種	0.10
2	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P220～240			——
3	中塗り	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	1種	0.10
4	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P220～240			——
5	上塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	1種	0.10

（注）1．素地ごしらえの種別は，塗料その他の欄による。
2．押出成形セメント板面の素地ごしらえは，表18.2.6によるＢ種とする。

14節　多彩模様塗料塗り（EP－M）

18.14.1　適用範囲

この節は，屋内の多彩模様塗料塗りに適用する。

18.14.2　多彩模様塗料塗り

(a) 下地が，コンクリート面，モルタル面，プラスター面，せっこうボード面，木部等の多彩模様塗料塗りは，表18.14.1による。ただし，木部の場合は，素地押えとして，表18.4.1の工程１，２及び３を行う。

表18.14.1　コンクリート面，モルタル面，プラスター面，せっこうボード面，木部等下地の多彩模様塗料塗り

工程		塗料その他			塗付け量 (kg/m²)
		規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ		18.2.2，18.2.5，18.2.6又は18.2.7による。			——
1	下塗り	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	1種	0.10
2	上塗り	JIS K 5667	多彩模様塗料	2種	0.30

（注）押出成形セメント板面の素地ごしらえは，表18.2.6によるB種とする。

(b) 下地が，鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の多彩模様塗料塗りは表18.14.2により，種別は，鉄鋼面及び鋼製の建具はA種とし，その他の亜鉛めっき鋼面はB種とする。

表18.14.2　鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面下地の多彩模様塗料塗り

工程		種別		塗料その他			塗付け量 (kg/m²)
		A種	B種	規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ		○(注)1		18.2.3又は表18.2.3によるC種			——
1	錆止め塗料塗り（下塗り1回目）	○	○	JASS 18 M-107	多彩模様塗料金属系素地用下塗り塗料	プライマー	0.10
2	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P220～240			——
3	錆止め塗料塗り（下塗り2回目）	○	—	JASS 18 M-107	多彩模様塗料金属系素地用下塗り塗料	プライマー	0.10
4	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P220～240			——
5	パテかい	○	○	JIS K 5646	カシュー樹脂下地塗料	カシュー樹脂パテ	——
				JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	
6	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P220～240			——
7	中塗り	○	○	JASS 18 M-107	多彩模様塗料金属系素地用下塗り塗料	サーフェーサー（白）	0.10
8	上塗り	○	○	JIS K 5667	多彩模様塗料	2種	0.30

（注）1．素地ごしらえの種別は，塗料その他の欄による。
2．多彩模様塗料金属系素地用下塗り塗料（プライマー）及び多彩模様塗料金属系素地用下塗り塗料（サーフェーサー）は，上塗り塗料製造所の指定する製品とする。
3．JASS 18 M-107は，日本建築学会材料規格である。

15節　合成樹脂エマルション模様塗料塗り（ＥＰ－Ｔ）

18.15.1　適用範囲

この節は，屋内の合成樹脂エマルション模様塗料塗りに適用する。

18.15.2　合成樹脂エマルション模様塗料塗り

(a) 下地がコンクリート面，モルタル面，プラスター面，せっこうボード面等の合成樹脂エマルション模様塗料塗りは表18.15.1により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

表18.15.1　コンクリート面，モルタル面，プラスター面，せっこうボード面等下地の合成樹脂エマルション模様塗料塗り

工程		種別 A種	種別 B種	塗料その他 規格番号	塗料その他 規格名称	塗料その他 種類	塗付け量 (kg/m²)
素地ごしらえ		○(注)1		18.2.5，18.2.6又は18.2.7による。			——
1	下塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	1種	0.10
2	上塗り	○	○	JIS K 5668	合成樹脂エマルション模様塗料	2種	0.60
3	仕上げ塗り	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	1種	0.14

（注）1．素地ごしらえの種別は，塗料その他の欄による。
2．押出成形セメント板面の素地ごしらえは，表18.2.6によるＢ種とする。

(b) 下地が鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の合成樹脂エマルション模様塗料塗りは表18.15.2により，適用は特記による。特記がなければ，B種とする。

表18.15.2　鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面下地の合成樹脂エマルション模様塗料塗り

工程		種別 A種	種別 B種	塗料その他 規格番号	塗料その他 規格名称	塗料その他 種類	塗付け量 (kg/m²)
鉄鋼面錆止め塗料塗り		○(注)1		18.3.3(a)によるA種			——
亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗り		○(注)1		18.3.3(b)による。			——
1	穴埋め，パテかい	○	○	JIS K 5646	カシュー樹脂下地塗料	カシュー樹脂パテ	——
				JIS K 5591	油性系下地塗料	オイルパテ	
2	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P220～240			——
3	下塗り	○	○	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.10
4	中塗り	○	○	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	1種	0.10
5	上塗り	○	○	JIS K 5668	合成樹脂エマルション模様塗料	2種	0.60
6	仕上げ塗り	○	—	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	1種	0.14

（注）1．鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面錆止め塗料塗りの種別は，塗料その他の欄による。
2．工程3に用いる合成樹脂調合ペイントは，上塗り塗料製造所の指定する製品とする。
3．JASS 18 M-304は，日本建築学会材料規格である。

16節　ウレタン樹脂ワニス塗り（UC）

18.16.1　適用範囲

この節は，木部のウレタン樹脂ワニス塗りに適用する。

18.16.2　木部ウレタン樹脂ワニス塗り

木部ウレタン樹脂ワニス塗りは表18.16.1により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

表18.16.1　ウレタン樹脂ワニス塗り

工程		種別		塗料その他		塗付け量(kg/m²)	
		A種	B種	規格番号	規格名称	1液形	2液形
素地ごしらえ		○(注)1		18.2.2による。		——	——
1	下塗り	○	○	JASS 18 M-301	1液形油変性ポリウレタンワニス	0.05	——
				JASS 18 M-502	2液形ポリウレタンワニス	——	0.06
2	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P220		——	——
3	中塗り	○	—	JASS 18 M-301	1液形油変性ポリウレタンワニス	0.05	——
				JASS 18 M-502	2液形ポリウレタンワニス	——	0.06
4	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P220～240		——	——
5	上塗り	○	○	JASS 18 M-301	1液形油変性ポリウレタンワニス	0.05	——
				JASS 18 M-502	2液形ポリウレタンワニス	——	0.06

(注) 1. 素地ごしらえの種別は，塗料その他の欄による。
2. 一般木部及びフローリングは，1液形とする。
3. JASS 18 M-301及びM-502は，日本建築学会材料規格である。

17節　オイルステイン塗り（OS）

18.17.1　適用範囲

この節は，木部のオイルステイン塗りに適用する。

18.17.2　オイルステイン塗り

オイルステイン塗りは，表18.17.1による。

表18.17.1　オイルステイン塗り

工程		塗料その他	塗付け量 (kg/m²)
素地ごしらえ		汚れ及び付着物を除去する。	——
1	1回目塗り	オイルステイン	0.03
2	ふき取り	全面白木綿布片でふき取る。	——
3	2回目塗り	オイルステイン	0.03
4	ふき取り	全面白木綿布片でふき取る。	——

18節　マスチック塗材塗り

18.18.1　適用範囲

この節は，コンクリート，押出成形セメント板，モルタル及びALCパネルの下地面に，マスチック塗材を多孔質のハンドローラーを用いて塗る工法に適用する。

18.18.2　マスチック塗材塗り

(a) マスチック塗材塗りは，表18.18.1による。種別並びにA種及びC種の凸面処理仕上げは，特記による。

表18.18.1　マスチック塗材塗り

工程		種別 A種	種別 B種	種別 C種	塗材その他	塗付け量 (kg/m²)
1	素地ごしらえ	○(注)1			18.2.5及び18.2.6による。	——
2	下地押え	○	○	—	合成樹脂エマルションシーラー（アクリル系）	0.12
		—	—	○	マスチックC用シーラー	0.12
3	塗材塗り	○	—	—	マスチック塗材A	1.20 (1.50)
		—	○	—	マスチック塗材B	1.30
		—	—	○	マスチック塗材C	1.80 (2.20)
4	仕上材塗り	—	—	○	アクリル樹脂エナメル2回塗り	0.20 (0.25)
					つや有合成樹脂エマルションペイント2回塗り	0.20 (0.25)

（注）1．素地ごしらえの種別は，塗材その他の欄による。
2．押出成形セメント板面の素地ごしらえは，表18.2.6によるB種とする。
3．塗付け量の（　）内は凸面処理仕上げの塗付け量を示す。
4．B種は外部に用いない。

(b) 仕上材塗りはアクリル樹脂エナメル又はつや有合成樹脂エマルションペイントとし，種類及び適用は特記による。

(c) マスチック塗材は，製造所において調合されたものとする。

(d) マスチック塗材は，施工に先立ちかくはん機を用いてかくはんする。

(e) 塗付けは，下地にくばり塗りを行ったのち，均し塗りを行い，次にローラー転圧によりパターン付けをして，一段塗りで仕上げる。

(f) 塗継ぎ幅は，800㎜程度を標準として，塗継ぎ部が目立たないように，むらなく仕上げる。

(g) パターンの不ぞろいは，追掛塗をし，むら直しを行って調整する。

(h) 凸面処理仕上げは，パターン付けを行い凸部が適度に硬化したのち，押えローラーを用いて見本と同様となるように行う。

19節 屋内水系塗料塗り

18.19.1 適用範囲

この節は，屋内の木部，鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面のつや有合成樹脂エマルションペイント塗りに適用する。

なお，コンクリート面，モルタル面，プラスター面，せっこうボード面，その他ボード面等は，12節，13節又は15節を適用する。

18.19.2 木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは，表18.19.1による。ただし，多孔質広葉樹の場合を除く。

表18.19.1 木部つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工程		塗料その他			塗付け量 (kg/m²)
		規格番号	規格名称	種類	
素地ごしらえ		18.2.2による。			——
1	下塗り	JIS K 5663	合成樹脂エマルションペイント及びシーラー	シーラー	0.07
2	パテかい	JIS K 5669	合成樹脂エマルションパテ	耐水形	——
3	研磨紙ずり	研磨紙 P120～220			——
4	中塗り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	——	0.10
5	研磨紙ずり	研磨紙 P220～240			——
6	上塗り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	——	0.10

（注）1．合成樹脂エマルションパテは，外部に使用しない。
2．下塗りは，塗料を素地によくなじませるように塗る。木口部分は，特に丁寧に行う。
3．下塗りに用いる合成樹脂エマルションシーラーは，上塗り塗料製造所の指定する水性塗料とする。

18.19.3 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは表18.19.2により，種別は特記による。

表18.19.2 鉄鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工程		種別		塗料その他		塗付け量 (kg/m²)
		A種	B種	規格番号	規格名称	
錆止め塗料塗り		○(注)		18.3.3(a)による。		——
1	中塗り（1回目）	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10
2	研磨紙ずり	○	○	研磨紙 P220～240		——
3	中塗り（2回目）	○	—	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10
4	研磨紙ずり	○	—	研磨紙 P220～240		——
5	上塗り	○	○	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10

（注）錆止め塗料塗りの種別は，塗料その他の欄による。

18.19.4　亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗りは表18.19.3による。

表18.19.3　亜鉛めっき鋼面つや有合成樹脂エマルションペイント塗り

工　　程		塗　料　そ　の　他		塗付け量 (kg/m^2)
		規格番号	規　格　名　称	
錆止め塗料塗り		18.3.3(b)による。		——
1	中　塗　り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10
2	研磨紙ずり	研磨紙 P220～240		——
3	上　塗　り	JIS K 5660	つや有合成樹脂エマルションペイント	0.10

19章　内 装 工 事

1節　一 般 事 項

19.1.1　適用範囲

この章は，建物の床，壁及び天井を対象とする内装工事に適用する。

19.1.2　基本要求品質

(a) 内装工事に用いる材料は，所定のものであること。

(b) 内装工事の仕上り面は，所要の状態であること。

(c) 床にあっては，著しい不陸がなく，床鳴りがないこと。また，断熱・防露工事にあっては，断熱性に影響を与える厚さの不ぞろい，欠け等の欠陥がないこと。

2節　ビニル床シート，ビニル床タイル及びゴム床タイル張り

19.2.1　適用範囲

この節は，ビニル床シート，ビニル床タイル及びゴム床タイルを用いて，床仕上げを行う工事に適用する。

19.2.2　材料

(a) ビニル床シートはJIS A 5705（ビニル系床材）により，種類の記号，色柄，厚さ等は特記による。特記がなければ，種類はNC，厚さ2.5㎜とする。

(b) ビニル床タイルはJIS A 5705により，種類，厚さ等は特記による。特記がなければ，厚さ2㎜とする。

(c) 特殊機能床材

(1) 帯電防止床シート又は床タイルの種類，性能，厚さ等は，特記による。

(2) 視覚障害者用床タイルの種類，形状は，特記による。

(3) 耐動荷重性床シートの種類，厚さ等は特記による。

(d) ビニル幅木の厚さ，高さ等は，特記による。特記がなければ，厚さ1.5㎜以上，高さ60㎜とする。

(e) ゴム床タイルは，天然ゴム又は合成ゴムを主成分としたもので，種類，厚さ等は，特記による。

(f) 接着剤

(1) ビニル床シート及びビニル床タイル用接着剤は，JIS A 5536（床仕上げ材用接着剤)により，種別は表19.2.1による施工箇所に応じたものとする。ただし，接着剤のホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

なお，フリーアクセスフロアの床に使用する接着剤は，19.3.3(g)に準じた粘着はく離形とすることができる。

表19.2.1　接着剤の種別と施工箇所

種　　別	施　工　箇　所
ビニル共重合樹脂系 酢酸ビニル樹脂系 ゴム系ラテックス形 アクリル樹脂系 ウレタン樹脂系	一般の床
エポキシ樹脂系 ウレタン樹脂系	地下部分の最下階，玄関ホール，湯沸室，便所，洗面所，防湿層のない土間，貯水槽，浴室の直上床及び脱衣室等張付け後に湿気及び水の影響を受けやすい箇所，耐動荷重性床シートの場合，床暖房の場合，化学実験室等
ビニル共重合樹脂系 ウレタン樹脂系 酢酸ビニル樹脂系 ゴム系溶剤形	垂直面

（注）防湿層は，4.6.6［床下防湿層］による。

(2) ゴム床タイル用接着剤は，JIS A 5536により，種別は表19.2.2による施工箇所に応じたものとする。ただし，接着剤のホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

表19.2.2　ゴム床タイル用接着剤の種別と施工箇所

種　　別	施　工　箇　所
ゴム系溶剤形 ウレタン樹脂系 変成シリコーン系	一般の床，幅木
エポキシ樹脂系 ウレタン樹脂系	地下部分の最下階，玄関ホール，湯沸室，便所，洗面所，防湿層のない土間，貯水槽，浴室の直上床及び脱衣室等張付け後に湿気及び水の影響を受けやすい箇所

（注）防湿層は，4.6.6［床下防湿層］による。

(g) 下地の補修等に使用するポリマーセメントペースト，ポリマーセメントモルタル等は，接着剤製造所の指定する製品とする。

19.2.3　施工

(a) 下地

(1) モルタル塗り下地は15.2.6［工法］(b)により施工後14日以上，コンクリート下地は15.3.3

［工法］により施工後28日以上放置し，乾燥したものとする。

なお，張付けに先立ち下地表面の傷等のへこみは，ポリマーセメントペースト，ポリマーセメントモルタル等により補修を行い，突起等はサンダー掛け等を行い，平滑にする。

(2) セルフレベリング材塗り下地は，15.4.5［工法］による。

(3) 木造下地は，表12.7.1［床板張りの工法］による。

(4) (1)から(3)以外の下地の工法は，特記による。

(b) ビニル床シート張り

(1) ビニル床シートは，張付けに先立ち，仮敷きを行い，巻きぐせを取る。

(2) 本敷き及び張付け

(i) 施工に先立ち，下地面の清掃を行ったのち，はぎ目，継手，出入口際，柱付き等は，隙間のないように切込みを行う。

(ii) 張付けは，接着剤を所定のくし目ごてを用い，下地面へ平均に塗布し，また，必要に応じて裏面にも塗布し，空気だまり，不陸，目違い等のないように，べた張りとする。

(iii) 張付け後は，表面に出た余分な接着剤をふき取り，ローラー掛け等の適切な方法で圧着し，必要に応じて，押縁留めをして養生を行う。

(3) 熱溶接工法は次により，適用は特記による。

(i) ビニル床シート張付け後，接着剤が硬化したのを見計らい，はぎ目及び継目の溝切りを溝切りカッター等を用いて行う。

(ii) 溝は，V字形又はU字形とし，均一な幅に床シート厚さの2/3程度まで溝切りする。

(iii) 溶接は，熱溶接機を用いて，ビニル床シートと溶接棒を同時に溶融し，余盛りができる程度に加圧しながら行う。

(iv) 溶接完了後，溶接部が完全に冷却したのち，余盛りを削り取り，平滑にする。

(4) 表面仕上げは，接着剤の硬化後，全面を水ぶき清掃し，乾燥後は，ビニル床シート製造所の指定する樹脂ワックスを用いてつや出しを行う。

(c) ビニル床タイル及びゴム床タイル張り

(1) 張付けは，下地面の清掃を行ったのち，接着剤を所定のくし目ごてを用い下地面の全面に平均に塗布し，目地の通りよく，出入口際，柱付き等は，隙間のないように張り付け，適切な方法で下地面に圧着し，接着剤が硬化するまで養生を行う。

なお，ゴム床タイルでゴム系溶剤形接着剤を用いる場合は，接着剤を下地及びタイル裏面に塗布し指触乾燥後，張り付ける。

(2) 表面仕上げは，(b)(4)による。ただし，天然ゴム系のゴム床タイルの場合は，湿潤なのこくず等を散布し，ポリッシャーを用いて清掃後，つや出しを行う。

19.2.4 寒冷期の施工

張付け時の室温が5℃以下又は接着剤の硬化前に5℃以下になるおそれのある場合は，施工を中止する。やむを得ず施工する場合は，採暖等の養生を行う。

3節 カーペット敷き

19.3.1 適用範囲

この節は，織じゅうたん，タフテッドカーペット，ニードルパンチカーペット及びタイルカーペットを用いて，床仕上げを行う工事に適用する。

19.3.2 一般事項

(a) 織じゅうたん，タフテッドカーペット，ニードルパンチカーペット及びタイルカーペットは，消

防法に定める防炎性能を有するものとし，防炎表示のあるものとする。

(b) 下地は，19.2.3(a)による。

(c) カーペットの風合，色合等は，見本品による。

19.3.3 材料

(a) 織じゅうたん

(1) 織じゅうたんの品質はJIS L 4404(織じゅうたん)により，表19.3.1による種別，織り方及びパイルの形状は，特記による。

表19.3.1 織じゅうたんの種別

種別	パイル糸の種類	糸の番手・本数	密度 25.4㎜当たり	パイル長 (㎜)
A種	そ毛糸	10番手2本より4本引きそろえ	7.8×9	12
B種	紡毛糸	7番手2本より3本引きそろえ	7.8×8	10
C種	紡毛糸	5番手2本より2本引きそろえ	7.8×8	7

(2) 織じゅうたんのパイル糸の種類は，毛（混紡を含む。）とし，毛80%（ただし，再生羊毛及びくず羊毛を含まないもの）以上のものとする。

(3) パイル糸は，染色工程において防虫加工を行ったものとする。

(4) 帯電性は，特記による。特記がなければ，JIS L 1023(繊維製床敷物の性能に関する試験方法)による人体帯電圧の値は，3kV以下とする。

(b) タフテッドカーペット

(1) タフテッドカーペットの品質は，JIS L 4405(タフテッドカーペット)により，パイルの形状及びパイル長は，特記による。

(2) タフテッドカーペットのパイル糸の種類は，ナイロンフィラメントとする。

(3) 帯電性は，(a)(4)による。

(c) ニードルパンチカーペット

(1) ニードルパンチカーペットの厚さは，特記による。

(2) 帯電性は，(a)(4)による。

(d) タイルカーペット

(1) タイルカーペットは，JIS L 4406（タイルカーペット）により，種類及びパイルの形状は，特記による。特記がなければ，第一種のループパイルとする。

(2) タイルカーペットの寸法，総厚さ等は，特記による。特記がなければ，寸法は500㎜角，総厚さ6.5㎜とする。

(e) 下敷き材は，特記による。特記がなければ，JIS L 3204（反毛フェルト）の第2種2号，呼び厚さ8㎜とする。

(f) 取付け用付属品

(1) グリッパーの寸法は，下敷き材の厚さに相応したものとする。

(2) 釘，木ねじ等は，黄銅又はステンレス製とする。

(3) 見切り，押え金物の材質，種類及び形状は，特記による。

(g) カーペット用の接着剤は，カーペット製造所の指定するものとする。ただし，ホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

なお，タイルカーペット用の接着剤は，粘着はく離(ピールアップ)形とする。

19.3.4　工法

(a) 工法の種類

カーペットの種類に応じた工法の種類は，表19.3.2による。ただし，タフテッドカーペットのグリッパー工法の適用は，特記による。

表19.3.2　工法の種類

カーペットの種類	工法の種類	備　　考
織じゅうたん	グリッパー工法	下敷き材を敷く。
タフテッドカーペット	グリッパー工法	下敷き材を敷く。
	全面接着工法	
ニードルパンチカーペット	全面接着工法	
タイルカーペット	タイルカーペット全面接着工法	粘着はく離形接着剤を使用する。

(b) 施工一般

(1) 接着剤張りの場合で，寒冷期の施工は，19.2.4による。

(2) 施工に先立ち，下地面の清掃を行う。

(c) グリッパー工法

(1) 下敷き材の接合及び敷きじまいは突付けとし，隙間なく敷き込み，要所を接着剤又は釘で留め付ける。

(2) グリッパーは，部屋の周囲の壁際や柱回りに釘又は接着剤で固定する。

(3) カーペットを仮敷きし，パイルの方向・柄合せを行い，割付けをする。

(4) 毛並みの方向は，同一とする。

(5) 上敷きの敷詰めは，隙間及び不陸をなくすように伸張用工具で幅300㎜につき200 N程度の張力をかけて伸張し，グリッパーに固定する。

(6) 織じゅうたんの接合は，切断部分のほつれ止め処置を行ったのち，ヒートボンド工法又は丈夫な綿糸，亜麻糸又は合成繊維糸で手縫いとし，間ぜまにつづり縫いとする。

(7) タフテッドカーペットの切断は，幅継ぎの場合はループパイルカッターを用い，丈継ぎ及び斜め継ぎの場合は重ね切りとし，ほつれ止めの処置を行う。

(d) 全面接着工法

(1) 仮敷きしたカーペットを折り返し，下地全面にカーペット製造所の指定するくし目ごてを用いて接着剤を塗布する。

(2) 接着剤の乾燥状態を見計らい，しわ，ふくれ等を伸ばしながら，隙間なく切り込み，張り付ける。

(e) タイルカーペット全面接着工法

(1) タイルカーペットの敷き方は，特記による。特記がなければ，平場は市松敷き，階段部分は模様流しとする。

(2) 接着剤を下地面に平均に塗布し，接着剤が乾燥し十分粘着性がでたのち，隙間なく張り付ける。

(3) 張付けは，基準線に沿って方向をそろえ，中央部から行う。

(4) 目地詰めは，裏打ち材の材質に応じた方法により行う。

(5) 切断は，タイルカーペットの材質に応じた方法で行い，隙間や浮きが生じないように納める。

(6) 特殊な下地の施工の場合は,(1)から(5)以外は，次による。

(ⅰ) フラットケーブル下地の場合

① フラットケーブルは，下地面に密着させる。

② フラットケーブルは，タイルカーペットの中央付近に敷設し，フラットケーブルの端とタイルカーペットの端（目地）との間隔は，100㎜以上とする。

(ⅱ) 給湯式（コンクリート埋設形）床暖房下地の場合

① コンクリートの遊離水分をタイルカーペットの施工の前に除去する。また，コンクリートの亀裂を十分に補修する。

② 施工中は，20℃程度の床暖房を行う。

(ⅲ) 電熱式（乾式パネル配置形）床暖房下地の場合

① 施工中は,20℃程度の床暖房を行う。また,パネルの反り等が起こらないことを確認する。

② タイルカーペットは，パネルの目地にまたがるように割り付ける。

(ⅳ) フリーアクセスフロア下地の場合

① タイルカーペットの張付けに先立ち，下地面の段違い，床パネルの隙間を１㎜以下に調整する。

② タイルカーペットは，パネルの目地にまたがるように割り付ける。

４節　合成樹脂塗床

19.4.1　適用範囲

この節は,弾性ウレタン塗床材及びエポキシ樹脂塗床材を用いて,床仕上げを行う工事に適用する。

19.4.2　材料

(a) 弾性ウレタン塗床材

(1) 弾性ウレタン塗床に使用する塗料は，JIS K 5970（建物用床塗料）により，ホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

(2) 弾性ウレタン塗床材の硬化後における品質は，表19.4.1による。

表19.4.1　弾性ウレタン塗床材の品質

項　目	品　質	備　　考
引張強さ　(N/㎟)	6.5以上	JIS K 6251（加硫ゴムの引張試験方法）による。
伸び　(%)	200～400	
硬さ　(Hs)	75～85	JIS K 6253(加硫ゴム及び熱可塑性ゴムの硬さ試験方法）による。
引張接着強さ(N/㎟)	1.0以上	JIS A 5536（床仕上げ材用接着剤）に準じ，建研式引張接着力試験機等による。
摩耗質量　(mg)	200以下	JIS K 7204(プラスチック―摩耗輪による摩耗試験方法）に準じ，摩耗輪CS-17，輪荷重9.8N，回転数1,000回転とする。

(3) その他材料

プライマーは，１液形ポリウレタン又は２液形エポキシ樹脂とし，トップコートは，１液形ポリウレタン又は２液形ポリウレタンとする。その他の材料は，主材料製造所の指定する製品とする。

(b) エポキシ樹脂塗床材

(1) エポキシ樹脂塗床に使用する塗料は，JIS K 5970により，ホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

(2) エポキシ樹脂塗床材の樹脂ペースト硬化後の品質は，表19.4.2による。

表19.4.2　エポキシ樹脂塗床材の品質

項　目	品　質	備　　考
引張接着強さ（N/mm²）	1.0以上	JIS A 5536（床仕上げ材用接着剤）に準じ，建研式引張接着力試験機等による。
摩耗質量　　（mg）	200以下	JIS K 7204(プラスチック―摩耗輪による摩耗試験方法）に準じ，摩耗輪CS-17，輪荷重9.8N，回転数1,000回転とする。
吸水性　　（%）	1以下	JIS K 6911（熱硬化性プラスチック一般試験方法）に準じ，23℃蒸溜水浸漬1週間とする。

(3) その他材料

プライマー，骨材等は，主材料製造所の指定する製品とする。

(c) 塗床の色合等は，見本品又は見本塗りによる。

19.4.3　工法

(a) 下地は，19.2.3(a)(1)による。ただし，下地調整にはエポキシ樹脂モルタル又はエポキシ樹脂パテ材を用いる。

(b) 弾性ウレタン塗床

(1) 弾性ウレタン塗床の仕上げの種類及び工程は表19.4.3により，仕上げの種類は特記による。特記がなければ，平滑仕上げとする。

表19.4.3　弾性ウレタン塗床仕上げの種類及び工程

工程＼仕上げの種類		平滑仕上げ	防滑仕上げ	つや消し仕上げ	使用量（kg/m²）
1	プライマー塗り	下地面の清掃を行ったのち，金ごて，ローラー又ははけ等を用いて均一に塗布する。			0.2
2	下地調整	面のくぼみ，隙間，目違い等の部分に，液状樹脂に充填材を混入した下塗材を塗り付け，下地表面を平らにする。			――
3	ウレタン塗床材塗り	ウレタン塗床材を床面に流し，ローラー，はけ又は金ごてで平滑に仕上げる。			2.0
4	表面仕上げ	――	工程3の乾燥後，スチップル材を均一に塗り付けて，スチップル状に仕上げたのち，トップコートを塗り付ける。	工程3の乾燥後，トップコートを塗り付ける。	――

（注）1．各工程は，前工程の塗り面が乾燥又は硬化したことを確認して施工する。
2．1回の塗付け厚さは，2mm以下とする。2mmを超える場合は，塗り回数を増す。

(2) 塗床材は，製造所が指定する割合に正確に計量した主剤と硬化剤をかくはん機により練り混ぜて用いる。

(3) 立上り面は，だれの生じないように仕上げる。

(c) エポキシ樹脂塗床

(1) 下地が鋼製の場合は，次による。

(ⅰ) 溶接部は，サンダー等で平滑にする。

(ⅱ) 素地ごしらえは，表18.2.2［鉄鋼面の素地ごしらえ］のC種とする。

(ⅲ) 施工面には，錆止め塗料を塗り付けない。

(2) エポキシ樹脂塗床の仕上げの種類は次の(ⅰ)から(ⅳ)により，適用は特記による。

(ⅰ) 薄膜流し展べ仕上げは，表19.4.4による。

表19.4.4　薄膜流し展べ仕上げ

工　　程		面 の 処 理 等	使用量 (kg/m²)
1	プライマー塗り	下地面の清掃を行ったのち，プライマーを均一に塗布する。	0.15
2	下地調整	面のくぼみ，隙間，目違い等の部分は，エポキシ樹脂モルタル又はエポキシ樹脂パテで平らにする。	——
3	下塗り	気泡が残らないよう平滑に塗り付ける。	0.30
4	上塗り	気泡が残らないよう平滑に仕上げる。	0.80

(ⅱ) 厚膜流し展べ仕上げは，表19.4.5による。

表19.4.5　厚膜流し展べ仕上げ

工　　程		面 の 処 理 等	使用量 (kg/m²)
1	プライマー塗り	表19.4.4の工程1による。	0.15
2	下地調整	表19.4.4の工程2による。	——
3	骨材混合ペースト塗り	樹脂ペーストの混合物に指定の骨材を混合し，気泡が残らないよう平滑に仕上げる。	3.00
4	上塗り	表19.4.4の工程4による。	0.50

（注）防滑仕上げとする場合は，工程4ののちに表19.4.7の工程4及び工程5を行う。

(ⅲ) 樹脂モルタル仕上げは，表19.4.6による。

表19.4.6　樹脂モルタル仕上げ

工　　程		面 の 処 理 等	使用量 (kg/m²)
1	プライマー塗り	表19.4.4の工程1による。	0.15
2	下地調整	表19.4.4の工程2による。	——
3	タックコート	表19.4.4の工程3による。	0.30
4	樹脂モルタル塗り	こてむらがないよう平らに塗り付ける。	7.00
5	目止め	表19.4.4の工程3による。	0.30
6	上塗り	表19.4.4の工程4による。	0.50

（注）防滑仕上げとする場合は，工程6ののちに表19.4.7の工程4及び工程5を行う。

(iv) **防滑仕上げは，表19.4.7による。**

表19.4.7　防滑仕上げ

工　　程		面 の 処 理 等	使用量 (kg/m²)
1	プライマー塗り	表19.4.4の工程1による。	0.15
2	下地調整	表19.4.4の工程2による。	——
3	下塗り	表19.4.4の工程3による。	0.50
4	骨材散布	むらがないよう均一に散布し,余剰骨材は回収する。	2.00
5	上塗り	適度に硬化後，均一に塗り付ける。	0.50

(3) (1)及び(2)以外は,(b)による。

19.4.4　施工管理

(a) 施工場所の気温が5℃以下，湿度80%以上又は換気が十分でない場合の施工は，18.1.6［施工管理］(a)による。

(b) 施工中は，直射日光を避けるとともに，換気及び火気に注意し，また，周辺を汚さないよう養生を行う。

(c) 仕上げ後，適度に硬化するまで，吸湿及び汚れを防ぐよう養生を行う。

5節　フローリング張り

19.5.1　適用範囲

この節は，フローリングを用いて，床張りを行う工事に適用する。ただし，体育館等の床は除く。なお，縁甲板張りについては，表12.7.1［床板張りの工法］による。

19.5.2　材料

フローリングは,「フローリングの日本農林規格」による。ただし，複合フローリングのホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

なお，品名は次により，適用は特記による。

(1) 単層フローリング

(i) フローリングボード

(ii) フローリングブロック

(iii) モザイクパーケット

(2) 複合フローリング

なお，化粧加工の方法は，天然木化粧とする。

(i) 複合1種フローリング

(ii) 複合2種フローリング

(iii) 複合3種フローリング

19.5.3　工法一般

(a) 工法は次により，適用は特記による。

(1) 湿式工法（モルタル埋込み工法）

(2) 乾式工法

(i) 釘留め工法

(ii) 接着工法

(b) その他

(1) 幅木下及び敷居下の板そばには，必要に応じ，板の伸縮に備えた隙間を設ける。

(2) 単層フローリングに仕上げを行う場合は，19.5.7 による。

(3) 寒冷期の施工は，15.1.4［養生］(c)による。

19.5.4 モルタル埋込み工法

(a) 材料

(1) フローリングは，フローリングブロックで，裏面に防水処理を行った足金物付きとし，次による。

(i) フローリングブロックの樹種，厚さ及び大きさは，特記による。特記がなければ，表19.5.1 による。

表19.5.1 フローリングブロック（単位：mm）

樹種	厚さ	大きさ	備　　考
なら	15	303×303	辺材部分には，防虫処理を行う。

(ii) フローリングブロックのはぎ合せは，接着又は波釘とし正方形に加工する。ただし，はぎ合せ枚数は，４枚又は５枚とする。

(iii) 裏面の防水処理は，ブローンアスファルト（針入度 10 ～ 20）塗付けとする。

(iv) 足金物は，亜鉛めっき処理の鋼板製で厚さ 0.7mm 以上，幅（高さ）22mm 以上，長さはフローリングブロックの製品幅より－ 20mm 以内のものとする。

(2) モルタル用材料は 15.2.2［材料］により，調合は容積比でセメント１：砂３程度とする。

(b) 工法

(1) フローリングブロックの張込みは，堅練りモルタルを厚さ 35mm 程度に敷き均し，セメントペーストを用いて張り込む。

(2) 張込みに先立ち割付けを行い，割付けに基づいて水糸を引き通し，隅角その他要所を押さえ，縦横通りよく目違い等のないようたたき締め，市松模様に張り込む。

(3) 張込み後，表面にスピンドル油を軽く塗って養生を行う。また，モルタルが硬化するまで振動及び衝撃を与えない。

19.5.5 釘留め工法

(a) 材料

(1) フローリングはフローリングボード（根太張用）及び複合フローリング（根太張用）とし，樹種は特記による。特記がなければ，ならとする。

(2) フローリングボードの厚さ及び大きさは，表 19.5.2 により，下張りを行わないものとする。

表19.5.2 フローリングボード（単位：mm）

板　　厚	板　　幅	板 長 さ
15	75	500以上

（注）フローリングボードには，積層フローリングを含む。

(3) 複合フローリングの種別は表19.5.3により，適用は特記による。特記がなければ，C種とする。

表19.5.3　釘留め工法の複合フローリング（単位：㎜）

種別	表　層	板厚	板幅	板長さ	下張り
A種	ひき板の厚さ2以上	14.5以上	75以上	900以上	有
B種	—	12　以上	75～303	900以上	有
C種	—	12　以上	300以上	1,800以上	無

(4) 釘は，原則として，フローリングボードには丸釘，複合フローリングにはフロアー用スクリュー釘とする。

(5) 接着剤は，JIS A 5536（床仕上げ材用接着剤）によるウレタン樹脂系とする。ただし，接着剤のホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

(b) 工法

(1) フローリングボード張り

張込みに先立ち板の割付けを行い，継手を乱にし（隣接する板の継手は150㎜程度離して），板そば，木口等のさね肩，しゃくり溝等を損傷しないように通りよく敷き並べて締め付け，根太当たりに雄ざねの付け根から隠し釘留めとする。必要に応じて，接着剤を併用し平滑に留め付ける。

(2) 複合フローリング張り

張込みに先立ち，木理，色沢等配置よく割り付け，根太上又は全面に接着剤を塗布し，継手を根太上とし通りよく敷き並べて，板そば，木口のさね肩を損傷しないように平滑に根太へ向け，雄ざねの付け根から隠し釘留めとする。

(3) 下張り用床板は，表12.7.1［床板張りの工法］により，下張りと上張りとの継手位置が合わないようにする。根太間隔は，300㎜程度とする。

(4) 表19.5.3のC種で，特記により防湿処理が必要な場合は，防湿処理に代えて下張りを行うものとする。

19.5.6　接着工法

(a) 材料

(1) フローリングは，単層フローリング（直張用）及び複合フローリング（直張用）とする。

(2) フローリングの材種，厚さ及び大きさは，モザイクパーケットを除き，表19.5.1，表19.5.2及び表19.5.4による。ただし，樹種は，特記による。特記がなければ，ならとする。

表19.5.4　接着工法の複合フローリング（単位：㎜）

板　　厚	板　　幅	板　長　さ
8以上	75以上	900以上

(3) モザイクパーケットの樹種，厚さ及び大きさは，特記による。

(4) フローリング裏面の緩衝材は，特記による。特記がなければ，合成樹脂発泡シートとする。

(5) フローリングの接着剤は，JIS A 5536（床仕上げ材用接着剤）によるエポキシ樹脂系2液形，ウレタン樹脂系又は変成シリコーン系とする。ただし，接着剤のホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

(b) 工法

(1) 下地は，19.2.3(a)のモルタル下地の類とする。

(2) 張込みに先立ち，木理，色沢等配置よく割り付け，接着剤を下地に塗布し通りよく並べ，表面に損傷のないよう押さえ，平滑に張り込む。

(3) 接着剤は，専用のくしべらを用いて均等に伸ばし，塗残しのないように行う。また，接着剤が硬化するまで養生を行う。

19.5.7 仕上げ

(a) 素地ごしらえ

(1) フローリング表面の塗装素地ごしらえは，張込み完了後，傷，汚れを取り除き研磨を行う。ただし，モルタル埋込み工法においては19.5.4(b)(3)ののちとし，接着剤を使用する工法においては，接着剤の硬化後とする。

(2) 研磨は，目違いばらいをし，研磨を掛けて平滑に仕上げる。

(b) 塗装

塗装は次により，適用は特記による。特記がなければ，ウレタン樹脂ワニス塗りとする。

(i) ウレタン樹脂ワニス塗り（1液形とし，表18.16.1［ウレタン樹脂ワニス塗り］のB種）

(ii) オイルステイン塗り（表18.17.1［オイルステイン塗り］）のうえワックス塗り

(iii) 生地のままワックス塗り

19.5.8 養生

施工後は，吸湿及び汚れを防ぎ，直射日光を避け，水の掛からないように養生紙等で養生を行う。

6節 畳 敷 き

19.6.1 適用範囲

この節は，畳敷きに適用する。

19.6.2 材料

(a) 畳の種別は表19.6.1により，適用は特記による。

表19.6.1 畳の種別

畳の構成＼種別		A種	B種	C種	D種(注)
JIS A 5902(畳)による区分	畳床	WR-1	WR-2	PS-C20	KT-Ⅰ,KT-Ⅱ,KT-Ⅲ,KT-K,KT-N
	畳表	J 1	C 2		
畳べり	JIS L 3108(畳へり地)による種類	綿糸へり地	柄へり地		
へり下紙		黒紙とハトロン紙を張り合わせた紙等とし，寸法が正しく色むらがないもの			
針足(mm)	平刺縫い	機械縫い30以下，手縫い35以下	機械縫い30以下，手縫い45以下		
	返し縫い	機械縫い35以下，手縫い35以下	機械縫い40以下，手縫い50以下		
	かまち縫い	機械縫い45以下，手縫い45以下	機械縫い45以下，手縫い60以下		

（注） D種の場合の畳床の記号は，特記による。

(b) 畳は，JIS A 5902（畳）による表示をする。ただし，軽易な場合は，省略することができる。

19.6.3　工法

(a) 畳ごしらえは，畳割に正しく切り合わせ，へり幅は，表２目を標準として，表の筋目通りよく，たるまないようにして表19.6.1の針足寸法に合わせて縫い付ける。また，畳床には，取っ手を付ける。

(b) 敷込みは，敷居，畳寄せ等と段違い，隙間，不陸等のないように行う。

７節　せっこうボード，その他ボード及び合板張り

19.7.1　適用範囲

この節は，せっこうボード，その他ボード及び合板を用いて，天井及び壁の仕上げを行う工事に適用する。

19.7.2　材料

(a) せっこうボード，その他のボード類は表19.7.1により，種類，厚さ等は特記による。ただし，パーティクルボード及びMDFのホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

なお，天井及び壁に使用するものは，建築基準法に基づく防火材料の指定又は認定を受けたものとする。

表19.7.1　ボード類の規格

規格番号	規格名称	種類又は記号
JIS A 5404	木質系セメント板	HW, NW, HF, NF
JIS A 5430	繊維強化セメント板（タイプ２）	0.8FK，1.0FK
JIS A 5440	火山性ガラス質複層板（VSボード）	―――
JIS A 5905	繊維板	HB, MDF, IB
JIS A 5908	パーティクルボード	RS, VS, DV, DO, DC
JIS A 6301	吸音材料	RW-F, RW-B, RW-BL, GW-F, GW-B, DR, IB, WWCB, GB-P, HB-P
JIS A 6901	せっこうボード製品	GB-R, GB-S, GB-F, GB-L, GB-D, GB-NC

(b) 表面に化粧単板張り等の加工を行ったボードの基材は，表19.7.1による。

(c) 合板は，「合板の日本農林規格」により，種類等は，次による。

なお，天井及び壁に使用する合板は，建築基準法に基づく防火材料の指定又は認定を受けたものとし，接着の程度は水掛り箇所を１類，その他を２類とする。ただし，ホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

(1) 普通合板は，「普通合板の規格」の難燃処理を施したものとし，表板の樹種名，板面の品質，防虫処理，厚さ等は，特記による。特記がなければ，表板の樹種は，生地のまま又は透明塗料塗りの場合はラワン程度，不透明塗料塗りの場合はしな程度とする。

(2) 天然木化粧合板は，「天然木化粧合板の規格」の難燃処理を施したものとし，化粧板の樹種名，防虫処理，厚さ等は，特記による。

(3) 特殊加工化粧合板は，「特殊加工化粧合板の規格」の難燃処理を施したものとし，化粧加工の

方法（オーバーレイ，プリント，塗装等），表面性能，防虫処理，厚さ等は，特記による。

(d) 小ねじ等

(1) 材種及び形状は，取付け材料に適したものとする。

(2) 鋼製のものは，亜鉛めっき等の防錆処置を行ったものとする。

(3) 浴室，洗面所，便所，湯沸室，厨房等の錆びやすい箇所に使用する小ねじ等は，ステンレス製とする。

(e) 接着剤は，JIS A 5538（壁・天井ボード用接着剤）による。ただし，接着剤のホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

なお，せっこうボードのコンクリート面への直張り用接着材は，せっこう系直張り用接着材とし，せっこうボード製造所の指定する製品とする。

(f) ジョイントコンパウンドは，JIS A 6914(せっこうボード用目地処理材)による。

(g) 継目処理に用いるテープ及び付属金物は，せっこうボード製造所の指定する製品とする。

(h) 遮音シール材

軽量鉄骨下地ボード遮音壁に用いる遮音シール材は表9.6.1［被着体の組合せとシーリング材の種類］のアクリル系シーリング材又は(f)のジョイントコンパウンドとし，適用は特記による。

19.7.3 工法

(a) 下地は次により，その適用は特記による。

(1) 軽量鉄骨下地は，14章4節［軽量鉄骨天井下地］及び14章5節［軽量鉄骨壁下地］による。

(2) 木造下地は，12章8節［壁及び天井下地］による。

(3) (1)及び(2)以外の下地は，特記による。

(b) 壁のボード類で上張りの場合は，縦張りとし，原則として，水平方向には継目を設けない。

(c) ボード類，合板等の張付けは，目地通りよく，不陸，目違い等のないように行う。

(d) 寒冷期に，接着剤を用いて施工する場合は，19.2.4による。

(e) ボード類，合板等の張付け

(1) ボード類を下地材に直接張り付ける場合の留付け用小ねじ類の間隔は，表19.7.2による。

表19.7.2　ボード類の留付け間隔（単位：㎜）

下　　地	施工箇所	下地材に接する部分の留付け間隔		備　　考
		周辺部	中間部	
軽量鉄骨下地 木造下地	天井	150程度	200程度	小ねじ類の場合
	壁	200程度	300程度	

(2) ボード類を下地張りの上に張る場合は，接着剤を主とし，必要に応じて，小ねじ，タッカーによるステープル等を併用して張り付ける。

(3) 合板類の張付けは表19.7.3により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

表19.7.3　合板類の張付け

種別	張　付　け　工　法
A種	接着剤を使用し，沈めねじ留めとして張り付け，ねじ穴は，表面仕上げ材と同色のパテ詰めとする。
B種	木ねじを使用して張り付け，又はこれと接着剤を併用して張り付ける。

(f) せっこうボードのせっこう系直張り用接着材による直張り工法

(1) コンクリート等の下地は，せっこう系直張り用接着材の製造所が指定するプライマーで処理し，乾燥させたものとし，表面を接着に支障がないよう清掃する。

(2) 直張り用接着材の間隔は，表19.7.4による。

表19.7.4　直張り用接着材の間隔（単位：mm）

施　工　箇　所	接着材の間隔
ボード周辺部	150～200
床上1.2m以下の部分	200～250
床上1.2mを超える部分	250～300

(3) 直張り用接着材の盛上げ高さは，仕上げ厚さの２倍以上とする。

(4) 断熱材下地の場合は，せっこう系直張り用接着材の製造所が指定するプライマーを処理後，直張り用接着材を下地に下こすりをして，こて圧をかけたのち，直ちに所定の高さに直張り用接着材を塗り付ける。

(5) 張付けは，せっこうボードの表面を定規でたたきながら，上下左右の調整をして行う。

(6) せっこうボード表面に仕上げを行う場合は，せっこうボード張付け後，仕上材に通気性のある場合で７日以上，通気性のない場合で20日以上放置し，直張り用接着材が乾燥し，仕上げに支障のないことを確認してから，仕上げを行う。

(7) 寒冷期の施工は，19.2.4による。

(g) せっこうボードの目地工法等

(1) せっこうボードの目地工法の種類は，表19.7.5により，適用は特記による。

表19.7.5　目地工法の種類とせっこうボードのエッジの種類

目地工法の種類	せっこうボードのエッジの種類
継目処理工法	テーパーエッジ
突付け工法	ベベルエッジ，スクェアエッジ
目透し工法	スクェアエッジ

(2) 目地工法は，次による。

(i) 継目処理工法

① 下塗り及びテープ張り

継目部分の溝（テーパー部分）にジョイントコンパウンドをむらなく塗り付けた上に，直

ちにジョイントテープを張り，ジョイントテープの端や小穴からはみ出た余分のジョイントコンパウンドはしごき押さえる。

なお，グラスメッシュテープを使用する場合は，ジョイントコンパウンドによる下塗りを省略することができる。

② 中塗り

下塗りが乾燥したのち，ジョイントテープが完全に覆われるように，また，ボード面と平らになるように，幅150㎜程度に薄くジョイントコンパウンドを塗り広げる。

③ 上塗り

中塗りの乾燥を確認後，むらを直すように薄くジョイントコンパウンドを塗り，幅200～250㎜程度に塗り広げて平滑にし，乾燥後，軽く研磨紙ずりをして，更に平滑に仕上げる。

(ii) 突付け工法

ボードへり折り面どうしを突き合わせて張る。

(iii) 目透し工法

ボードへり折り面どうしを，継目に底目地をとり，隙間をあけて張る。

(3) その他部分の処理は，次による。

(i) 出・入隅部の処理は，出隅部にはコーナー保護金物等を使用し，また，入隅部にはジョイントテープ等を2つに折ってL形にコーナーに当て，(2)(i)①及び②に準じて行う。

(ii) 切断面どうしの継目の処理は，切断面のボード用原紙表面を軽く面取りのうえ突付けとし，(2)(i)に準じて行う。ただし，ジョイントコンパウンドはできるだけ薄く，中塗りは幅400～500㎜程度，上塗りは幅500～600㎜程度に塗り広げる。

(iii) 留め付けた釘や小ねじ等の頭のくぼみは，ジョイントコンパウンドをせっこうボード面と平らになるように塗り付け，平滑に仕上げる。

(iv) せっこうボード張りの四周部，設備器具との取合い部等の隙間には，適切な充填材を充填する。

8節 壁紙張り

19.8.1 適用範囲

この節は，モルタル面，コンクリート面及びボード面に施す各種壁紙張りに適用する。

19.8.2 材料

(a) 壁紙はJIS A 6921（壁紙）により，建築基準法に基づく防火材料の指定又は認定を受けたものとし，品質及び防火性能は特記による。ただし，壁紙のホルムアルデヒド放散量は，特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

(b) 接着剤は酢酸ビニル樹脂系エマルション形等とJIS A 6922（壁紙施工用及び建具用でん粉系接着剤）を混合したものとし，使用量は固型換算量（乾燥質量）30g/㎡以下とする。ただし，接着剤のホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

(c) 素地ごしらえに用いるパテ及び吸込止め（シーラー）は，壁紙専用のものとする。

(d) 湿気の多い場所，外壁内面のせっこうボード直張り下地等の場合は，防かび剤入り接着剤，防かび剤入りシーラーを使用する。

(e) 下地に使われる釘，小ねじ等の金物類は，黄銅，ステンレス製等を除き，錆止め処理をする。

19.8.3 施工

(a) モルタル及びプラスター面の素地ごしらえは，18.2.5［モルタル及びプラスター面の素地ごしらえ］により，コンクリート面の素地ごしらえは，18.2.6［コンクリート，ALCパネル及び押出

成形セメント板面の素地ごしらえ］による。

(b) 素地ごしらえののち，清掃を行い，シーラーを塗布する。

(c) せっこうボード面の素地ごしらえは，表18.2.7［せっこうボード及びその他ボード面の素地ごしらえ］により，種別は，特記がなければ，B種とする。

(d) JIS A 6921（壁紙）に定める隠ぺい性３級のもので，素地面の見え透くおそれのある場合は，素地面の色調を調整する。

(e) 張付けは，壁紙を下地に直接張り付けるものとし，たるみ，模様等の食違いのないよう，裁ち合わせて張り付ける。

(f) 押縁，ひも等を使用する場合は，通りよく接着剤，釘等で留め付ける。

(g) 防火材料の指定又は認定を受けた壁紙には，施工後，適切な表示を行う。

９節　断熱・防露

19.9.1　適用範囲

この節は，鉄筋コンクリート造等の断熱材の打込み及び現場発泡工法に適用する。

19.9.2　断熱材打込み工法

(a) 材料

(1) 断熱材はJIS A 9511（発泡プラスチック保温材）によるビーズ法ポリスチレンフォーム，押出法ポリスチレンフォーム，硬質ウレタンフォーム及びフェノールフォームとし，適用する種類，種別及び厚さは特記による。ただし，フェノールフォームのホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

(2) 張付け用の接着剤は，断熱材製造所の指定する製品とする。ただし，接着剤のホルムアルデヒド放散量は，特記による。特記がなければ，F☆☆☆☆とする。

(3) 現場発泡断熱材は，19.9.3(a)による。

(4) 材料の保管は，日射，温度及び湿度等の影響による変質を受けないように適切な養生を行う。

(b) 工法

(1) 断熱材は，座付き釘等により，型枠に取り付ける。

(2) 断熱材に損傷を与えないように適切な養生を行い配筋等を行う。

(3) コンクリートを打ち込む場合，棒形振動機等によって断熱材を破損しないように注意する。

(4) 型枠取外し後，断熱材の損傷，めり込み及び付着不良があった場合は，速やかに補修する。

(5) 型枠緊張用ボルト，コーンの撤去跡及び開口部等のモルタル詰めの部分は，断熱材を張り付けるか又は19.9.3により断熱材を充填する。

19.9.3　断熱材現場発泡工法

(a) 断熱材

(1) 断熱材は，JIS A 9526（吹付け硬質ウレタンフォーム断熱材）による。

(2) 難燃性はJIS A 1321（建築物の内装材料及び工法の難燃性試験方法）により，級別は特記による。

(b) 断熱材の吹付け厚さは，特記による。

(c) 施工は，断熱材製造所の仕様による。

なお，火気及び有害ガス等に対する安全衛生対策は，関係法令等に従い十分に行う。

20章　ユニット及びその他の工事

1節　一 般 事 項

20.1.1　適用範囲

この章は，現場で取付けを行うユニット及びプレキャストコンクリート並びに間知石及びコンクリート間知ブロック積みに適用する。

20.1.2　基本要求品質

(a) ユニット及びその他の工事に用いる材料は，所定のものであること。

(b) 製品は，所定の位置に，また，所定の取付け方法で設置され，所要の仕上り状態であること。

(c) 製品は，使用性，耐久性等に対する有害な欠陥がないこと。

2節　ユニット工事等

20.2.1　適用範囲

この節は，現場において取付けを行うユニット製品類に適用する。

20.2.2　フリーアクセスフロア

(a) 材料等

(1) 構成材及び表面仕上げ材の材質，寸法，耐荷重性能，耐震性能等は，特記による。

(2) 構成材は，建築基準法第２条第９号の規定に基づく不燃材料又はJIS A 1450（フリーアクセスフロア構成材試験方法）による燃焼試験により，燃焼終了後の残炎時間及び残じん時間が0のものとする。

(3) パネルは，配線取出し機能を有し，配線開口の増設ができるものとする。

(4) パネル要素の材質が鉄鋼の場合は，適切な防錆処理を行ったものとする。

(5) 構成材の試験方法は，JIS A 1450により，寸法精度は次による。

(ⅰ) パネル要素の長さの精度は，各辺の長さが500㎜を超える場合は±0.1%以内とし，500㎜以下の場合は±0.5㎜以内とする。

(ⅱ) パネル要素の平面形状（角度）は，隙間の値が，辺長の0.1%以下とする。

(ⅲ) 構成材の高さは，±0.5㎜以内とする。ただし，高さ調整機能のあるものについては，規定しない。

(6) (2)から(5)以外は，製造所の仕様による。

(b) 工法

工法は，製造所の仕様による。

20.2.3　可動間仕切

(a) 適用範囲

この項は，非耐力壁の間仕切として建物内部に取り付けるもので，分解，組立又は移動して使用できる一般的な可動間仕切に適用する。

(b) 材料等

(1) 可動間仕切は，JIS A 6512（可動間仕切）により，構造形式による種類，構成材の種類及び遮音性は，特記による。

(2) 可動間仕切は，層間変位1/150程度に耐える構造とする。

(3) パネル表面仕上げは，特記による。

(4) パネルの裏打ち材，心材，充填材等は，製造所の仕様による。

(5) パネル内に取り付ける建具は，次による。

(ⅰ) 寸法及び形状は特記による。

(ii) 開閉繰返し性能は，JIS A 4702（ドアセット）による開閉繰返し試験に合格するものとする。

(iii) (i)及び(ii)以外は，製造所の仕様による。

(6) パネル材は，電灯スイッチ，コンセント，電話コンセント等の取付け及び配線を隠ぺい処理することのできるものとし，「電気設備に関する技術基準を定める省令」（平成９年３月27日通商産業省令第52号），かつ，(社)日本電気協会「内線規程」に適合するものとする。

(c) 工法

(1) 上下レールの躯体又は下地への固定は，14.1.3［工法］(b)によるあと施工アンカーを用いて，堅固に取り付ける。

(2) 可動間仕切と床，壁及び天井の取合い部分には，必要に応じてパッキン材を設ける。

(3) 天井に間仕切を固定する場合は，荷重及び層間変位に十分耐えるように取り付ける。

(4) (1)から(3)以外の工法は，製造所の仕様による。

20.2.4 移動間仕切

(a) 適用範囲

この項は，移動・格納のできる一般的な上吊りパネル式間仕切に適用する。

なお，防火区画及び防火シャッターに類する用途のものには，適用しない。

(b) 材料等

(1) パネルの操作方法による種類並びにパネル表面材の材質及び仕上げは，特記による。

(2) パネルの裏打ち材，心材，充填材等は，製造所の仕様による。

(c) 性能等

(1) パネル圧接装置の操作方法は，特記による。

(2) 遮音性能は，特記による。

(3) ハンガーレール取付け下地の補強は，特記による。特記がなければ，取付け全重量の５倍以上の荷重に対して，使用上支障のない耐力及び変形量となるように補強する。

(4) パネルをランナーに取り付ける部品は，ランナーに加わる重量の５倍以上の荷重に耐えられるものとする。

(5) ハンガーレールは，ランナーを取り付けた状態で，パネル重量の５倍の荷重を，パネル１枚に使用するランナー数で除した値に対して，使用上支障のない耐力及び変形量のものとする。

(6) ランナーは，パネル重量の５倍の荷重を，パネル１枚に使用するランナー数で除した値に対して，使用上支障のない耐力及び変形量のものとする。

(d) 工法

(1) 下地補強材を取り付ける場合は，(c)(3)を満たすよう堅固に取り付ける。

(2) ハンガーレールの躯体又は下地補強材への固定は，溶接又はあと施工アンカー類を用いて，堅固に取り付ける。

なお，あと施工アンカーの材質，寸法等は，特記による。また，工法は14.1.3［工法］(b)により，14.1.3(b)(4)による引抜き耐力の確認試験を行う。

(3) (1)及び(2)以外の工法は，製造所の仕様による。

20.2.5 トイレブース

(a) 適用範囲

この項は，屋内で使用するトイレブースに適用する。

(b) 材料

(1) パネル表面材は，メラミン樹脂系又はポリエステル樹脂系化粧板とし，適用は特記による。

(2) パネルの主要構成基材は，JIS A 6512（可動間仕切）に規定する材料とする。
(3) 笠木，脚部，壁見切り金物，頭つなぎ等の構造金物は，JIS A 6512 に規定する材料のうち，耐食性のあるものとする。
なお，脚部は，特記がなければ，幅木タイプとする。
(4) ヒンジ等の付属金物は，製造所の仕様による。
(c) 性能等
開閉耐久性は，JIS A 4702（ドアセット）による開閉繰返し試験に合格し，かつ，緩みのないものとする。
(d) 加工及び組立
(1) 小口には，防水処理を行う。
(2) 頭つなぎ等を取り付ける小ねじの類は，ステンレス製のものとする。
(3) (1)及び(2)以外の工法は，製造所の仕様による。

20.2.6 階段滑り止め

(a) 材種，形状，寸法等は特記による。
(b) 取付け工法は次により，適用は特記による。特記がなければ，接着工法とする。
(1) 接着工法による場合は，下地乾燥後清掃のうえ，エポキシ樹脂系接着剤及び小ねじを用いて取り付ける。また，寒冷期の施工は，19.2.4［寒冷期の施工］による。
(2) 埋込み工法による場合は，滑り止めは，足付き金物とし，両端を押さえ，間隔 300㎜ 程度に堅固に取り付ける。

20.2.7 床目地棒

材質はステンレス程度，厚さ５～６㎜，高さ 12㎜ を標準とし，足金物は間隔 500㎜ 程度に取り付ける。

20.2.8 黒板及びホワイトボード

(a) 黒板は JIS S 6007(黒板)により，種類及び色は特記による。特記がなければ，種類は焼付けとし，色は緑とする。
なお，黒板は，アルミニウム製枠，チョーク溝，チョーク入れ及びチョーク粉入れ付きとする。
(b) ホワイトボードは，JIS S 6052（ほうろう白板）による。また，アルミニウム製枠，マーキングペン受け付きとする。

20.2.9 鏡

(a) 鏡は縁なしの防湿性を有するものとし，鏡のガラスは JIS R 3202（フロート板ガラス及び磨き板ガラス）により，特記がなければ，厚さ５㎜ とする。
(b) 取付けは，ゴム座等を当て，ステンレス等適切な金物を用いて行う。

20.2.10 表示

(a) 衝突防止表示
ガラススクリーンに対する対人衝突防止表示の形状，寸法，材質等は，特記による。
(b) 法令に基づく表示
非常用進入口等の表示は，消防法に適合する市販品を使用し，適用は特記による。
(c) 室名札，ピクトグラフ，案内板等の形状，寸法，材質，色，書体，印刷等の種別，取付け形式等は，特記による。

20.2.11 煙突ライニング

(a) 材料
(1) 煙突用成形ライニング材は，ゾノライト系けい酸カルシウム及び心材付き繊維積層ライニン

グ材とし，適用及び最高使用温度は，特記による。

(2) キャスタブル耐火材は，煙突成形ライニング材製造所の指定する製品とする。

(b) 工法

(1) 煙突用成形ライニング材は，コンクリート打込み時に打ち込む。

なお，成形ライニング材の建込みに紙製円筒型枠（ピアノ線巻き）を使用する場合は，コンクリート硬化後，円筒型枠を取り除く。

(2) キャスタブル耐火材の調合は，キャスタブル耐火材製造所の仕様による。

20.2.12 ブラインド

(a) 材料

(1) 横形又は縦形の形式は，特記による。

(2) 横形ブラインドはJIS A 4801（鋼製及びアルミニウム合金製ベネシャンブラインド）により，その種類，幅，高さ及びスラットの幅並びにスラット，ヘッドボックス及びボトムレールの材種は特記による。特記がなければ，種類はギヤ式ブラインド，スラットの幅は25㎜，スラットの材種はアルミニウム合金製，ヘッドボックス及びボトムレールの材種は鋼製とする。

(3) 縦形ブラインドの幅及び高さ並びに開閉方式及び操作方法は特記による。特記がなければ，操作方法は２本操作コード方式とする。スラットは焼付け塗装仕上げのアルミスラット又は消防法で定める防炎性能の表示がある特殊樹脂加工のクロススラットとし，その適用及び幅は特記による。また，ヘッドレールは，アルミニウム合金製とする。

(4) スラットの色見本を監督職員に提出する。

(b) 工法

(1) ブラインドの取付け幅及び高さの製作寸法は，現場実測により定める。

(2) 横形ブラインドの取付け用ブラケットは，ブラインドの幅が1.8ｍまではヘッドボックスの両端，1.8ｍを超える場合は中間に１個以上増やし，小ねじ等を用いて堅固に取り付ける。

20.2.13 ロールスクリーン

(a) ロールスクリーンの操作方式，幅及び高さは，特記による。

(b) スクリーンは消防法で定める防炎性能の表示があるものとし，その材種，品質等は，特記による。

(c) スクリーンの色見本を監督職員に提出する。

(d) 巻取りパイプ，ウェイトバー，操作コード又は操作チェーンその他の材料は，特記がなければ，製造所の仕様による。

(e) ロールスクリーンの取付け幅及び高さの製作寸法は，現場実測により定める。

20.2.14 カーテン及びカーテンレール

(a) 形式，付属金物等

(1) カーテンのシングル・ダブルの別，片引き・引分け等の形式，開閉操作方式は，特記による。

(2) 付属金物等は，カーテンの機能上必要なものを取り付ける。

(3) カーテンを別途とするカーテンレールの取付け工事には，１ｍ当たり８個のランナーの取付けを含む。

(b) 材料

(1) カーテン用きれ地

(ⅰ) きれ地の種別，品質，特殊加工等は，特記による。

(ⅱ) きれ地は，消防法で定める防炎性能の表示があるものとする。

(ⅲ) きれ地の色見本を監督職員に提出する。

(2) カーテンレール及びその付属金物

(ⅰ) カーテンレールはJIS A 4802（カーテンレール(金属製)）により，レール及びブラケットの強さによる区分，レールの材料による区分並びにレールの仕上げ及び形状は特記による。特記がなければ，強さによる区分は10－90，材料による区分はアルミニウム及びアルミニウム合金の押出し成型材，仕上げはアルマイト及び形状は角形とする。

(ⅱ) ランナーは，合成樹脂製とする。

(ⅲ) ブラケット，レールジョイント，吊棒，引分けひも等のレール部品は，レールと釣合いが取れたものとする。

(3) カーテン用付属金物

(ⅰ) ふさ掛け金具及びひも掛け金物は，亜鉛合金製程度のものとする。

(ⅱ) フック（ひるかん）は，ステンレス製とする。

(c) 工法

(1) カーテンの加工仕上げ

(ⅰ) カーテンの寸法

① カーテンの取付け幅及び高さの製作寸法は，現場実測により定める。

② ひだの種類は表20.2.1により，その適用は特記による。

③ ひだの種類によるきれ地の取付け幅に対する倍数は，表20.2.1による。

なお，きれ地一幅未満のはぎれは，原則として，使用しない。ただし，カーテンの位置，形状により，「一幅未満」を「半幅未満」とすることができる。

表20.2.1　ひだの種類及びカーテン用きれ地の取付け幅に対する倍数

ひだの種類	カーテン用きれ地の取付け幅に対する倍数
フランスひだ（三つひだ）	2.5以上
箱ひだ，つまひだ（二つひだ）	2.0以上
プレーンひだ，片ひだ	1.5以上

④ ひだの間隔は，120㎜程度とする。

⑤ カーテン下端は，腰のある窓の場合は窓下から200㎜程度下げ，腰のない窓等の場合は床に触れない程度とする。

⑥ 暗幕用カーテンの両端，上部及び召合せの重なりは特記による。特記がなければ，300㎜以上とする。

(ⅱ) 幅継ぎ加工

① レースカーテン等の幅継ぎは，押えミシンをかけないで両耳を遊ばせておく。

② ドレープカーテン及び暗幕用カーテンの幅継ぎは，袋縫いとする。

(ⅲ) 縁加工

① 上端は，幅75㎜程度のカーテン心地を袋縫いとする。

② 両わき及びすそは伏縫いとし，すその折返し寸法は100～150㎜程度とする。

(ⅳ) タッセルバンドは，カーテンきれ地と共布で加工したものを取り付ける。

(2) カーテンレール

(ⅰ) 両引きひもによる引分けカーテンの場合は，交差ランナーを使用する。

(ⅱ) 中空に吊り下げるレールは，中間吊りレールとする。レールの吊り位置は，間隔1m程度

及び曲がり箇所とし，必要に応じて，振れ止めを設ける。

(3) ふさ掛け金具及びひも掛け金物は，適切な箇所に取り付ける。

３節　プレキャストコンクリート工事

20.3.1　適用範囲

この節は，手すり，段板，ルーバー等の簡易なプレキャストコンクリートの工場製品に適用する。

20.3.2　材料

(a) コンクリートは表6.1.1［レディーミクストコンクリートの類別］のⅠ類又はⅡ類とし，コンクリート用材料は６章３節［コンクリートの材料］による。

(b) 鉄筋は５章２節［材料］による。ただし，溶接をする箇所には鉄筋コンクリート用再生棒鋼を使用しない。

(c) 補強鉄線はJIS G 3532（鉄線）の普通鉄線又はJIS G 3551（溶接金網及び鉄筋格子）の溶接金網により，径は特記による。特記がなければ，径3.2㎜以上のものとする。

(d) 取付け金物には，防錆処理を行う。

20.3.3　製作

(a) 調合

(1) コンクリートの設計基準強度(F_c)は，特記による。特記がなければ，水セメント比65%以下，単位セメント量の最小値285kg/㎥を満足するように調合強度を定める。

(2) 所要スランプは，12㎝以下とする。

(3) (1)及び(2)以外は，６章［コンクリート工事］による。

(b) 見え掛りとなる部分の型枠は，適切な仕上りの得られるものとする。

(c) せき板は，表面を平滑に仕上げ，目違い，ひずみ，傷，穴等のないものとする。

(d) 鉄筋の組立

(1) 配筋は，特記による。特記がなければ，配筋を定めた計算書を，監督職員に提出する。

(2) 鉄筋は，所要の形状に配筋し，鉄筋交差部を緊結し，必要に応じて溶接する。

(3) 鉄筋のかぶり厚さは，30㎜以上とする。

(e) 取付け金物は，原則として，コンクリートに打込みとする。ただし，監督職員の承諾を受けて，あと付けとすることができる。

20.3.4　養生その他

(a) 製品が所要の強度に達するまで，散水又は水中養生等を行う。

(b) 気温が２℃以下の場合又は２℃以下になるおそれのある場合は，製品が所要の強度に達するまでシート等で覆い，必要に応じて蒸気養生等を行う。

(c) 製品の貯蔵には，汚れ，ねじれ，ひび割れ，破損等が生じないようにする。

(d) 取付け方法は特記による。

４節　間知石及びコンクリート間知ブロック積み

20.4.1　適用範囲

この節は，比較的土圧の小さい場合に使用する間知石及びコンクリート間知ブロック積みに適用する。

20.4.2　材料

(a) 間知石は表面がほぼ方形に近いもので，控えは四方落としとし，控え長さは面の最小辺の1.2倍以上とし，材種は特記による。

(b) 間知石の表面はほぼ平らなものとし，合端は30㎜程度とする。
(c) コンクリート間知ブロックはJIS A 5371（プレキャスト無筋コンクリート製品）の積みブロックにより，種類及び質量区分は特記による。
(d) 地業の材料は4.6.2［材料］(a)から(c)により適用は特記による。特記がなければ，4.6.2(a)による。
(e) コンクリートは，６章14節［無筋コンクリート］による。
(f) 目地用モルタルは，調合を容積比でセメント１：砂２とする。
(g) 硬質塩化ビニル管は，表21.2.1［排水管用材料］のＶＰ管とする。

20.4.3　工法

(a) 土工事は，３章［土工事］による。
(b) 地業は，材料に応じて，4.6.3［砂利及び砂地業］又は4.6.4［割り石地業］による。
(c) 間知石積みは，練積みとし，次による。
  (1) 積み方は布積み又は谷積みとし，適用は特記による。特記がなければ，谷積みとする。
  (2) 谷積みの天端石及び根石は，表面が五角形の石を用いる。
  (3) 間知石は，なるべく形状のそろった石を用い，根石，隅石及び天端石は，なるべく大きな石を用いる。
  (4) 石積みは，根石から積み始め，合端はげんのう払いを行い，控えが法面に直角になるようにして，なるべく石面が一様になるように据え付け，裏込めコンクリートを打ち込みながら積み上げる。また，石面には，モルタルが付着しないようにする。
  (5) 裏込めコンクリートは，石積み面からコンクリート背面までの厚さを，正しく保つようにする。
  (6) 透水層として裏込め材を用いる場合は，石積みに伴い厚さを正しく充填する。
  (7) １日の積上げ高さは，1.2ｍを超えないものとし，工事半ばの積終わりは，段形とする。
  (8) 合端に空洞を生じた箇所は，モルタルを目地ごて等で充填する。
  (9) 目塗りは特記による。
  (10) 伸縮調整目地は15ｍ程度ごと並びに勾配の変わる位置及び高さの変わる位置に設け，目地の材種，厚さ等は特記による。
  (11) 水抜きは，径50㎜以上の硬質塩化ビニル管とし，土質に応じて２～３㎡に１個の割合で千鳥に設ける。また，水抜き管の元部に土砂流出防止マット200×200（㎜）を設け，0.1㎥程度の砂利又は砕石をおく。
(d) コンクリート間知ブロック積みは，次による。
  (1) 合端合せは鉄棒等を用い，げんのうは用いない。
  (2) 伸縮調整目地部分及び端部は，半ブロックを用いる。
  (3) (1)及び(2)以外は，(c)による。
(e) 寒冷期の施工及び養生は，22.5.4［工法］(a)及び22.5.5［養生］による。

20.4.4　養生

(a) 必要に応じて，シート等で覆い適宜散水して養生を行う。
(b) コンクリートが硬化するまでは，振動，衝撃等を与えない。

21章　排 水 工 事

1節　一 般 事 項

21.1.1　適用範囲

この章は，構内の屋外雨水排水工事に適用する。

21.1.2　基本要求品質

(a) 排水工事に用いる材料は，所定のものであること。

(b) 敷設された配管，桝等は所定の形状及び寸法を有すること。

(c) 配管，桝等は，排水に支障となる沈下や漏水がないこと。

2節　材　　料

21.2.1　排水管

(a) 排水管用材料は表21.2.1により，材種，管の種類，呼び径等は特記による。

表21.2.1　排水管用材料

材　　種	規格番号	規　格　名　称	管の種類
遠心力鉄筋コンクリート管	JIS A 5372	プレキャスト鉄筋コンクリート製品（水路用遠心力鉄筋コンクリート管）	外圧管（１種）
硬質塩化ビニル管	JIS K 6741	硬質塩化ビニル管	VP
			VU
排水用硬質塩化ビニル管継手	JIS K 6739	排水用硬質塩化ビニル管継手	——
排水用リサイクル硬質塩化ビニル管	AS 58	排水用リサイクル硬質塩化ビニル管	REP-VU

（注）AS 58は，塩化ビニル管・継手協会規格である。

(b) 遠心力鉄筋コンクリート管のソケット管をゴム接合とする場合のゴム輪は，JIS K 6353（水道用ゴム）のⅣ類とする。

21.2.2　側塊，排水桝等

(a) 側塊は，JIS A 5372（プレキャスト鉄筋コンクリート製品）の下水道用マンホール側塊により，形状及び寸法は特記による。

(b) 排水桝及びふたの種類等は，特記による。ただし，鋳鉄製ふたは，空気調和・衛生工学会規格SHASE-S209（マンホールおよび格子ふた）により，名称及び種類は特記による。

(c) グレーチングの材質，用途，適用荷重，メインバーピッチ等は，特記による。

21.2.3　その他の材料

(a) 地業の材料は，特記による。特記がなければ，4.6.2［材料］(a)による。

(b) コンクリートは，特記がなければ，６章14節［無筋コンクリート］により，設計基準強度は18 N/㎟とする。ただし，コンクリートが軽易な場合は，調合を容積比でセメント１：砂２：砂利４程度とすることができる。

(c) 鉄筋は，５章２節［材料］により，種類の記号はSD295Aとする。

(d) モルタル用材料は15.2.2［材料］により，調合は容積比でセメント１：砂２とする。

(e) 埋戻しに用いる材料は表3.2.1［埋戻し及び盛土の種別］により，種別は特記による。特記がなければ，B種とする。

３節　施工

21.3.1　適用範囲

(a) この節に規定する工法は，車両の通行が少なく，切土等の通常の支持地盤に管路を敷設する場合に適用する。

(b) (a)以外の工法は，特記による。

21.3.2　寒冷期の施工

寒冷期の施工及び養生は，22.5.4［工法］(a)及び22.5.5［養生］による。

21.3.3　工法

(a) 根切り

(1) 遠心力鉄筋コンクリート管の場合の根切り底は，排水管の下端より，呼び径300以下の場合は100㎜程度，呼び径300を超える場合は150㎜程度の深さとする。

なお，継手箇所は，必要に応じて，増掘りをする。

(2) (1)以外の排水管の場合の根切り底は，排水管の下端とし，勾配付きに仕上げ，排水管をなじみよく敷設する。

(b) 埋戻しは，排水管が移動しないように管の中心線程度まで埋め戻し，排水管を移動させないようにして土を締め固めたのち，所定の埋戻しを行う。

(c) 既設の設備に連結する場合は，既設の設備に支障のないように取り合わせ，その接合部を補修する。

(d) 排水桝

(1) 地業は，4.6.3［砂利及び砂地業］及び4.6.5［捨コンクリート地業］による。

(2) コンクリート用型枠は，6.9.3［材料］による。

(3) 側塊は，モルタル接合とする。

(4) 外部見え掛り面は，必要に応じて，モルタルを塗り付けて仕上げる。

(5) 内法が600㎜を超え，かつ，深さ1.2ｍを超える排水桝には，径22㎜のステンレス製，径22㎜の防錆処置を行った鋼製又は径19㎜の合成樹脂被覆加工を行った足掛け金物を取り付ける。ただし，既製のマンホール側塊の足掛け金物は，マンホール側塊製造所の仕様による。

(6) 排水管の切断部の小口は，平らに仕上げ，桝との接合部は，排水管が桝の内面に突き出るように取り付ける。桝との隙間には，水漏れがないように，モルタルを桝の内外から詰めて仕上げる。

(7) 汚水又は汚水の混入する排水桝には，インバートを設ける。インバートは，排水管の施工後，底部に流線方向にならって半円形の溝を作り，モルタルで仕上げる。

(e) 遠心力鉄筋コンクリート管

(1) 地業は，呼び径300以下の場合は100㎜程度，呼び径300を超える場合は150㎜程度の厚さで，切込砂利，クラッシャラン，再生クラッシャラン又は山砂の類を，勾配付きに敷き込み突き固めたのち，排水管をなじみよく敷設する。

(2) ソケット管の場合は，受口を上流に向けて水下から敷設する。差込み管との隙間には，堅練りモルタルをかい込み，水漏れがないように目塗りを行う。

(3) カラー継手の場合は，片方をおか継ぎとし，ソケット管と同様に敷設する。

(4) ソケット管をゴム結合とする場合は，ゴム輪を用いて所定の位置に密着するように差し込み，敷設してある管のソケットのゴム輪に害のない滑剤（グリース等）を塗り付け，差込み管をレバーブロック等で目安線まで引き込む。

(f) 硬質塩化ビニル管

(1) 継手は，排水用硬質塩化ビニル管継手による冷間工法とし，継手には接着剤又はゴム輪を用いるものとし，特記がなければ，接着剤とする。

(2) マンホール及び桝との取付け部には，管の外面に砂付け加工を行った管を使用する。

(g) 通水試験

排水管の埋戻しに先立ち，排水に支障がないこと及び漏水のないことを確認する。更に，すべての系統が完了したのち，通水試験を行う。

22章　舗 装 工 事

1節　一 般 事 項

22.1.1　適用範囲

この章は，主として構内の舗装工事並びに街きょ，縁石，側溝等を設置する工事に適用する。

22.1.2　基本要求品質

(a) 舗装工事に用いる材料は，所定のものであること。

(b) 舗装等は，所定の形状及び寸法を有すること。また，仕上り面は，所要の状態であること。

(c) 舗装の各層は，所定のとおり締め固められ，耐荷重性を有すること。

22.1.3　再生材

各節に再生材の規定がある場合は，原則として，再生材を使用する。ただし，やむを得ない場合は，監督職員と協議する。

2節　路　　床

22.2.1　適用範囲

この節は，舗装の路床に適用する。

22.2.2　路床の構成及び仕上り

(a) 路床は，路床土，遮断層，凍上抑制層又はフィルター層から構成され，その適用，厚さ等は次による。

(1) 遮断層の適用及び厚さは，特記による。

(2) 凍上抑制層の適用及び厚さは，特記による。

(3) 透水性舗装に用いるフィルター層の厚さは，特記による。特記がなければ，車道部にあっては150㎜，歩道部にあっては50㎜とする。

(4) 路床安定処理は，次による。

(ⅰ) 安定処理の適用は，特記による。

(ⅱ) 安定処理の方法は，特記による。特記がなければ，方法は添加材料による安定処理とし，厚さは300㎜，目標CBRは５以上とする。

(b) 路床の仕上り面と設計高さとの許容差は，＋20～－30㎜以内とする。

22.2.3　材料

(a) 盛土に用いる材料は表3.2.1［埋戻し及び盛土の種別］により，種別は特記による。

(b) 遮断層に用いる材料は，特記による。特記がなければ，川砂，海砂又は良質な山砂とし，品質は75μｍふるい通過量が10%以下のものとする。

(c) 凍上抑制層に用いる材料は特記により，ごみ，泥，有機物等を含まないものとする。

(d) フィルター層用材料はごみ，泥等の有機物を含まない砂とし，粒度は表22.2.1による。

表22.2.1　フィルター層用砂の粒度

ふるいの呼び名	ふるい通過質量百分率（%）
4.75㎜	100
2.36㎜	70～100
75μm	6以下

(e) 路床安定処理用材料

(1) 路床安定処理用添加材料は表22.2.2により，種類は特記による。

表22.2.2　路床安定処理用添加材料の種類

種　　類	規格番号	規　格　名　称
普通ポルトランドセメント	JIS R 5210	ポルトランドセメント
高炉セメントB種	JIS R 5211	高炉セメント
フライアッシュセメントB種	JIS R 5213	フライアッシュセメント
生石灰　特号	JIS R 9001	工業用石灰
生石灰　1号		
消石灰　特号		
消石灰　1号		

(2) ジオテキスタイルの適用及び品質は，特記による。

22.2.4　工法

(a) 路床に不適当な部分がある場合及び路床面に障害物が発見された場合は，路床面から300㎜程度までは取り除き，周囲と同じ材料で埋め戻して締め固める。

なお，予想外の障害物が発見された場合は，監督職員と協議する。

(b) 切土をして路床とする場合は，路床面を乱さないように掘削し，所定の高さ及び形状に仕上げる。

なお，路床が軟弱な場合は，監督職員と協議する。

(c) 盛土をして路床とする場合は，一層の仕上り厚さ200㎜程度ごとに締め固めながら，所定の高さ及び形状に仕上げる。締固めは，土質及び使用機械に応じ，散水等により締固めに適した含水状態で行う。

(d) 給排水管，ガス管，電線管等が埋設されている部分は，締固め前に経路を確認し，これらを損傷しないように締め固める。

(e) 遮断層は，厚さが均等になるように材料を敷き均し，遮断層を乱さない程度の小型の締固め機械で締め固める。

(f) 凍上抑制層及びフィルター層の敷均しは，(e)に準ずる。

(g) 添加材料による路床安定処理に当たっては，目標CBRを満足するような添加量を適切な方法で定めて，監督職員の承諾を受ける。

(h) 発生土は，3.2.5［建設発生土の処理］による。

22.2.5　試験

(a) 路床土の支持力比（CBR）試験はJIS A 1211（CBR試験方法）により，適用は特記による。

(b) 路床締固め度の試験はJIS A 1214（砂置換法による土の密度試験方法）により，適用は特記による。

(c) 砂の粒度試験は，JIS A 1102（骨材のふるい分け試験方法）により，適用は特記による。

3節　路　　盤

22.3.1　適用範囲

この節は，路床の上に設ける路盤に適用する。

22.3.2　路盤の構成及び仕上り

(a) 路盤の厚さは，特記がなければ，表22.3.1により，車道部の厚さは特記による。

表22.3.1　舗装の種類による路盤の厚さ（単位：㎜）

舗装の種類	路盤の厚さ	
	車　道　部	歩　道　部
アスファルト舗装	100，150，250，350	100
カラー舗装	100，150，250，350	100
コンクリート舗装	150	100
透水性アスファルト舗装	150	100
排水性アスファルト舗装	100，150，250	—
インターロッキングブロック舗装	100，150，250	100
転圧コンクリート舗装	150	—
コンクリート平板舗装	——	100
舗　石	——	50

(b) 締固め度は，測定した現場密度の平均が基準密度の93%以上とする。

(c) 路盤の仕上り面と設計高さとの許容差は，表22.3.2による。

表22.3.2　路盤の仕上り面と設計高さとの許容差（単位：㎜）

部　　位	測定値の平均
上層路盤	0～－8
下層路盤	0～－15

22.3.3　材料

(a) 路盤材料は表22.3.3により，種別，品質等は特記による。特記がなければ，砕石及び再生材のクラッシャラン又はクラッシャラン鉄鋼スラグとする。

なお，透水性アスファルト舗装に用いるクラッシャランは，透水性能の高いものとする。

表22.3.3　路盤材料の種別，品質等

種別		規格等	修正CBR	425μmふるい透過分の塑性指数（PI）	一軸圧縮強度（14日）（N/mm²）
砕石	クラッシャラン	JIS A 5001(道路用砕石)	20以上	6以下	—
	粒度調整砕石		80以上	4以下	—
再生材	クラッシャラン	JIS A 5001(道路用砕石)に準ずる。	20以上	6以下	—
	粒度調整砕石		80以上	4以下	—
クラッシャラン鉄鋼スラグ		JIS A 5015(道路用鉄鋼スラグ)	30以上	—	—
粒度調整鉄鋼スラグ			80以上	—	—
水硬性粒度調整鉄鋼スラグ			80以上	—	1.2以上
切込砂利		最大粒径40mm以下	—	—	—

(b) 路盤に使用する材料は，有害な量の粘土塊，有機物，ごみ等を含まないものとする。

(c) 路盤材料は，最適な含水比になるよう調整する。

22.3.4　工法

(a) 路盤材料は，一層の敷均し厚さを，締固め後の仕上り厚さが200mmを超えないように敷き均し，適切な含水状態で締め固める。

(b) 路盤の締固めは，所定の締固めが得られる締固め機械で転圧し，平たんに仕上げる。

22.3.5　試験

路盤の締固め完了後，次により，路盤の厚さ及び締固め度の試験を行う。

(1) 路盤の厚さは，500㎡ごと及びその端数につき1箇所測定する。

(2) 路盤の締固め度試験は，次により，適用は特記による。

(ⅰ) JIS A 1214（砂置換法による土の密度試験方法）により現場密度を測定する。

(ⅱ) 基準密度は，JIS A 1210（突固めによる土の締固め試験方法）で求め，監督職員の承諾を受ける。

(ⅲ) 現場密度の測定箇所数は，1,000㎡以下は3箇所とし，1,000㎡を超える場合は，更に，1,000㎡ごと及びその端数につき1箇所増すものとする。

4節　アスファルト舗装

22.4.1　適用範囲

この節は，路盤の上に設けるアスファルト舗装及びカラー舗装に適用する。

22.4.2　舗装の構成及び仕上り

(a) アスファルト舗装の構成及び厚さは，特記による。特記がなければ，表22.4.1及び次による。

(1) 車道部の基層の適用は，特記による。

(2) カラー舗装の種類は，特記による。特記がなければ，表層に着色した加熱アスファルト混合物を用いるものとする。

表22.4.1　アスファルト舗装の厚さ（単位：mm）

舗装の種類	部　　位	舗装の厚さ		
		基　層	表　層	カラー舗装
アスファルト舗装	車道部（基層なし）	—	50	—
	車道部（基層あり）	50	30	—
	歩道部	—	30	—
カラー舗装 (注)1	車道部（基層なし）	—	—	50
	車道部（基層あり）	50	—	30
	歩道部	—	—	30
カラー舗装 (注)2	車道部（基層なし）	—	50	5〜10
	車道部（基層あり）	50	30	5〜10
	歩道部	—	30	5〜10
カラー舗装 (注)3	車道部（基層なし）	—	50	3〜5
	車道部（基層あり）	50	30	3〜5
	歩道部	—	30	3〜5

（注）1．表層に着色した加熱アスファルト混合物を用いる場合に適用する。
2．表層の上に着色舗装又は樹脂系混合物を用いる場合に適用する。
3．表層の上に常温塗布式舗装又はニート工法による樹脂系舗装を用いる場合に適用する。
4．カラー舗装の基層及び表層は，アスファルト舗装とする。

(b) 締固め度は，測定した現場密度が基準密度の94%以上とする。

(c) 舗装厚さの許容差は，表22.4.2による。

表22.4.2　舗装厚さの許容差（単位：mm）

	個々の測定値	測定値の平均値
表　層	−9以内	−3以内
基　層	−12以内	−4以内

(d) 舗装の平たん性は，特記による。特記がなければ，通行の支障となる水たまりを生じない程度とする。

22.4.3　材料

(a) アスファルト

(1) ストレートアスファルトは，JIS K 2207（石油アスファルト）による。

(2) 再生アスファルトは，JIS K 2207に準ずるものとし，表22.4.3を標準とする。

表22.4.3　再生アスファルトの品質

項　目 ＼ 種　類		60～80	80～100
針入度〈25℃〉	(1/10mm)	60を超え80以下	80を超え100以下
軟化点	(℃)	44.0～52.0	42.0～50.0
伸　度〈15℃〉	(cm)	100以上	100以上
トルエン可溶分	(%)	99.0以上	99.0以上
引火点	(℃)	260以上	260以上
薄膜加熱質量変化率	(%)	0.6以下	0.6以下
薄膜加熱針入度変化率	(%)	55以上	50以上
蒸発後の針入度比	(%)	110以下	110以下
密　度〈15℃〉	(g/cm^3)	1,000以上	1,000以上

(注) 1. ここでいう再生アスファルトとは，アスファルトコンクリート再生骨材中に含まれる旧アスファルトに，新アスファルト及び再生用添加剤を，単独又は複合で添加調整したアスファルトをいう。

2. 再生アスファルトの品質は，再生骨材から回収した旧アスファルトに，新アスファルトや再生用添加剤を，室内で混合調整したものとする。

(b) プライムコート用の乳材はJIS K 2208（石油アスファルト乳剤）により，種別はPK－3とする。

(c) タックコート用の乳材はJIS K 2208により，種別はPK－4とする。

(d) 骨材

(1) 砕石は，JIS A 5001（道路用砕石）による。

(2) アスファルトコンクリート再生骨材の品質は，表22.4.4による。

表22.4.4　アスファルトコンクリート再生骨材の品質

項　　目		粒度区分13～0mmの場合の規格値
旧アスファルト含有量	(%)	3.8以上
旧アスファルトの針入度〈25℃〉	(1/10mm)	20　以上
洗い試験で失われる量	(%)	5　以下

(注) 1. 旧アスファルト含有量及び洗い試験で失われる量は，再生骨材の乾燥質量に対する百分率で表す。

2. 洗い試験で失われる量は，試料のアスファルトコンクリート再生骨材の水洗い前の75μmふるいにとどまるものと，水洗い後75μmふるいにとどまるものを，気乾又は60℃以下の乾燥炉で乾燥し，その質量差から求める。

(e) 石粉は，石灰岩又は火成岩を粉砕したもので，含水比１％以下で微粒子の団粒のないものとし，粒度範囲は表 22.4.5 による。

表22.4.5　石粉の粒度範囲

ふるいの呼び名（μm）	ふるい通過質量百分率（%）
600	100
150	90～100
75	70～100

(f) シールコート用の乳材はJIS K 2208（石油アスファルト乳剤）により，種別はＰＫ－１とする。ただし，冬期の場合は，ＰＫ－２とする。

(g) 石油アスファルト乳材は，製造後 60 日を超えるものは使用しない。

(h) カラー舗装用材料

(1) 表層用アスファルト混合物に添加する顔料は，無機系とする。

(2) 表層用アスファルト混合物に添加する着色骨材は，特記による。

(3) 着色舗装は，自然石又は着色骨材と石油樹脂とする。

(4) 樹脂系混合物は，天然砂利とエポキシ樹脂とする。

(5) 常温塗布式舗装は，アクリル系カラー塗布材又は樹脂系乳剤を用いたスラリーシールとする。

(6) ニート工法による樹脂舗装は，エポキシ樹脂とする。

22.4.4　配合その他

(a) 表層及び基層の加熱アスファルト混合物及び再生加熱アスファルト混合物（以下「加熱アスファルト混合物等」という。）の種類は表 22.4.6 により，適用は特記による。

(b) 加熱アスファルト混合物等は，原則として，製造所で製造する。

(c) 加熱アスファルト混合物等の配合は，表 22.4.6 及び表 22.4.7 を満足するもので，(社)日本道路協会「舗装試験法便覧」のマーシャル安定度試験方法によりアスファルト量を求め，配合設計を設定する。

(d) 配合設計の結果に基づいて，使用する製造所において試験練りを行って現場配合を決定し，表 22.4.7 の基準値を満足することを確認する。ただし，同じ配合の試験結果がある場合及び軽易な場合は，試験練りを省略することができる。

表22.4.6　加熱アスファルト混合物等の種類及び標準配合

区分			表層				基層
地域別			一般地域		寒冷地域		一般及び寒冷地域
種類			密粒度アスファルト混合物(13)	細粒度アスファルト混合物(13)	密粒度アスファルト混合物(13F)	細粒度ギャップアスファルト混合物(13F)	粗粒度アスファルト混合物(20)
ふるい通過質量百分率(%)	ふるいの呼び名	26.5mm	—	—	—	—	100
		19　mm	100	100	100	100	95～100
		13.2mm	95～100	95～100	95～100	95～100	70～90
		4.75mm	55～70	65～80	52～72	60～80	35～55
		2.36mm	35～50	50～65	40～60	45～65	20～35
		600μm	18～30	25～40	25～45	40～60	11～23
		300μm	10～21	12～27	16～33	20～45	5～16
		150μm	6～16	8～20	8～21	10～25	4～12
		75μm	4～8	4～10	6～11	8～13	2～7
アスファルト量又は再生アスファルト量(%)			5.0～7.0	6.0～8.0	6.0～8.0	6.0～8.0	4.5～6.0
アスファルト針入度又は再生アスファルト針入度			60～80，80～100(注)				

（注）アスファルト針入度は，一般地域では60～80を標準とし，寒冷地域では80～100を標準とする。

表22.4.7　加熱アスファルト混合物等のマーシャル安定度試験に対する基準値

種類	密粒度アスファルト混合物(13)	細粒度アスファルト混合物(13)	密粒度アスファルト混合物(13F)	細粒度ギャップアスファルト混合物(13F)	粗粒度アスファルト混合物(20)
突固め回数　(回)	50	50	50	50	50
安定度　(kN)	4.90以上	4.90以上	4.90以上	4.90以上	4.90以上
フロー値　(1/100cm)	20～40	20～40	20～40	20～40	20～40
空隙率　(%)	3～6	3～6	3～5	3～5	3～7
飽和度　(%)	70～85	70～85	75～85	75～85	65～85

(e) 顔料を用いる表層用アスファルト混合物は，次による。

(1) 顔料は，混合物の質量比で5～7%程度を添加し，容積換算により同量の石粉を減ずる。

(2) 表層用アスファルト混合物は，施工に先立ち試験練りにより見本を作成する。ただし，軽易な場合は，見本の作成を省略することができる。

(f) 混合物の混合温度は，185℃未満とする。

(g) 混合物の製造所からの運搬は，清掃したダンプトラックを使用し，シート等で覆い保温する。

22.4.5　工法

(a) 施工時の気温が5℃以下の場合は，原則として，施工を行わない。また，作業中に雨が降り出した場合は，直ちに作業を中止し，(c)(6)により処置する。

(b) アスファルト乳剤の散布

(1) 路盤と加熱アスファルト混合物等の間には，路盤の仕上げに引き続いて，直ちにプライムコートを，基層と表層の間には，タックコートを散布する。
(2) 乳剤の散布量は，プライムコート 1.5 *l*/㎡，タックコート 0.4 *l*/㎡ 程度を標準とする。
(3) アスファルト乳剤の散布に当たっては，散布温度に注意し，縁石等の構造物は汚さないようにして均一に散布する。

(c) アスファルト混合物等の敷均し
(1) アスファルト混合物等は，所定の形状，寸法に敷き均す。
(2) アスファルト混合物等の敷均しは，原則として，フィニッシャによるものとする。ただし，機械を使用できない狭いところや軽易な場合は，人力によることができる。
(3) アスファルト混合物等の敷均し時の温度は，110℃以上とする。
(4) アスファルト混合物等の敷均しに当たっては，その下層表面が湿っていないときに施工する。
(5) やむを得ず 5℃以下の気温で舗設する場合は，次によることができる。
(ⅰ) 運搬トラックの荷台に木枠を設け，シート覆いを増すなどして，保温養生を行う。
(ⅱ) 敷均しに際しては，フィニッシャのスクリードを継続して加熱する。
(ⅲ) 敷均し後，転圧作業のできる最小範囲まで進んだ時点において，直ちに締固めを行う。
(6) アスファルト混合物等の敷均し作業中に雨が降り出して作業を中止する場合は，既に敷き均した箇所のアスファルト混合物等を速やかに締め固めて仕上げを完了する。
(7) アスファルト混合物等は，敷均し後，所定の勾配を確保し，水たまりを生じないように，締め固めて仕上げる。

(d) 継目及び構造物との接触部は，接触面にアスファルト乳剤（PK－4）を塗布したのちに締め固め，密着させて平らに仕上げる。また，表層及び基層の継目は，同一箇所を避ける。

(e) カラー舗装の場合は，(a)から(d)以外は，次による。
(1) 施工に当たっては，色むらが生じないよう均一に仕上げる。
(2) 表層の上に着色舗装，樹脂系混合物，常温塗布式舗装又はニート工法による樹脂系舗装を用いる場合は，舗設に先立ち下地となる表装面を清掃し，乾燥させる。

(f) シールコートの施工は次により，適用は特記による。
(1) シールコートの施工に先立ち，表面を適度に乾燥させ，砂，泥等表面の汚れを除去する。
(2) アスファルト乳剤の散布は，縁石等の構造物を汚さないようにして，所定の量を均一に散布する。
なお，散布量は，1.0 *l*/㎡ 程度とする。
(3) アスファルト乳剤散布後，直ちに砂又は単粒度砕石（S－5）を均等に散布したのち，転圧して余分の砂又は砕石を取り除く。
なお，散布量は，0.5 ㎥/100 ㎡ 程度とする。

22.4.6 試験

(a) 締固め度及び舗装厚さは，次により切取り試験を行う。
(1) 切取り試験は，表層及び基層ごとに，2,000 ㎡ 以下は 3 個とし，2,000 ㎡ を超える場合は，更に，2,000 ㎡ ごと及びその端数につき 1 個増した数量のコアを採取する。ただし，軽易な場合は，試験を省略することができる。
(2) 基準密度は，原則として，最初の混合物から 3 個のマーシャル供試体を作り，その密度の平均値を基準密度とする。ただし，監督職員の承諾を受けて，実施配合の値を基準密度とすることができる。

(b) 舗装の平たん性は，散水のうえ，目視により確認する。

(c) アスファルト混合物等の抽出試験

(1) 試験の適用は，特記による。

(2) 抽出試験の方法は，(社)日本道路協会「舗装試験法便覧別冊（暫定試験方法)」のアスファルト抽出試験方法による。

(3) 抽出試験の結果と現場配合との差は，表22.4.8による。

表22.4.8　抽出試験の結果と現場配合との差（単位：%）

項　　目		抽出試験の結果と現場配合との差
アスファルト量		± 0.9以内
粒　度	2.36㎜ふるい	±12　以内
	75 ㎛ふるい	± 5　以内

5節　コンクリート舗装

22.5.1　適用範囲

この節は，路盤の上に設けるコンクリート舗装及び転圧コンクリート舗装（以下「コンクリート舗装等」という。）に適用する。

22.5.2　舗装の構成及び仕上り

(a) コンクリート舗装等の構成及び厚さは，特記による。特記がなければ，表22.5.1による。
なお，寒冷地の縁部立下り寸法等は，特記による。

表22.5.1　コンクリート舗装等の厚さ（単位：㎜）

舗　装　の　種　類	部　位	舗装の厚さ
コンクリート舗装	車道部	150
	歩道部	70
転圧コンクリート舗装	車道部	150

(b) コンクリート舗装等の平たん性は，22.4.2(d)による。

22.5.3　材料

(a) コンクリートは6章14節［無筋コンクリート］により，設計基準強度，スランプ及び粗骨材の最大寸法は，特記がなければ，表22.5.2による。
なお，転圧コンクリート舗装に使用するコンクリートは，特記による。

表22.5.2　コンクリート舗装等に使用するコンクリート

部　位	設計基準強度 (N/㎟)	所要スランプ (cm)	粗骨材の最大寸法 (㎜)
車道部	24	8	砂利の場合25又は40
			砕石の場合20又は25
歩道部	18	8	砂利の場合25
			砕石の場合20

(b) 寒冷期に施工する場合で，早強セメントを用いる場合は，特記による。

(c) プライムコート用の乳材は，22.4.3(b)による。

(d) 注入目地材料は，コンクリート版の膨張収縮によく順応し，かつ，耐久性のあるもので，品質は表22.5.3により，種別は特記による。特記がなければ，低弾性タイプとする。

表22.5.3　加熱施工式注入目地材の品質

項　目 ＼ 種　別		低弾性タイプ	高弾性タイプ
針入度〈円錐針〉	(mm)	6以下	9以下
弾性〈球針〉	(mm) (%)	——	初期貫入量0.5～1.5 復元率　　60以上
流　れ	(mm)	5以下	3以下
引張り量	(mm)	3以上	10以上

(e) 伸縮調整目地用目地板は，アスファルト目地板又はコンクリート版の膨張収縮によく順応し，かつ，耐久性のあるものとする。

(f) 溶接金網はJIS G 3551（溶接金網及び鉄筋格子）により，鉄線径6mm，網目寸法150mmとする。

(g) 路盤紙はポリエチレンフィルム等とし，厚さ0.15mm以上とする。

22.5.4　工法

(a) 気温が2℃以下の場合及び降雨・降雪時には，コンクリートの打込みを行わない。ただし，やむを得ず打ち込む場合は，監督職員の承諾を受ける。

(b) コンクリート版の施工に先立ち，路盤の仕上げに引き続いて，直ちにプライムコートを行う。ただし，監督職員の承諾を受けて，路盤紙を用いることができる。

なお，路盤紙の重ねは，縦横とも150mm以上とする。

(c) 型枠は，所定の形状，寸法が得られる堅固な構造とし，コンクリート打込みの際，沈下及び変形のないよう正しく据え付け，必要に応じて，はく離剤を塗り付ける。

(d) コンクリート舗装のコンクリートは，次による。

なお，転圧コンクリート舗装の工法は，特記による。

(1) コンクリートは，表面振動機の類を使用して振動打ちとする。ただし，軽易な場合は，他の振動機を使用することができる。

(2) コンクリートの表面は，所定の勾配をとり，平らに均し，水引き具合を見計らい，フロートで平たん仕上げを行い，ブラシ等で粗面仕上げとする。

(3) 溶接金網を打ち込む場合は，コンクリートの打込みをほぼ均等な2層に分け，下層のコンクリートを敷き均したのち，長手方向に200mm程度重ね，要所を鉄線で結束して敷き込み，速やかに上層コンクリートの打込みを行う。

(e) 目地

(1) コンクリート版には，表22.5.4により目地を設ける。

(2) 目地の構造は，図22.5.1による。

(3) 注入目地材は，コンクリートの清掃を行い充填する。

表22.5.4　コンクリート舗装の目地

部位		目地の種類	目地の間隔
駐車場，広場等	縦方向	突合せ目地	5m程度ごと
	横方向	収縮目地	3m程度ごと
道路（歩道部を含む）	縦方向	突合せ目地	3m程度ごと
	横方向	収縮目地	4m程度ごと
舗装内のマンホール周囲		突合せ目地	——
建築物，構造物との取合い		伸縮調整目地	——

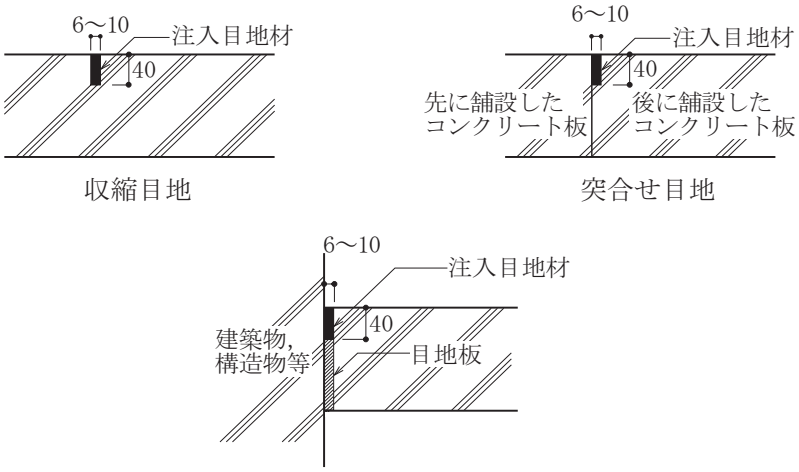

図22.5.1　目地の種類

22.5.5　養生

(a) 気温が2℃以下の場合の養生方法は，監督職員の承諾を受ける。

(b) コンクリート打込み後の養生は，次により行う。

(1) 表面仕上げ後，初期養生を行う。初期養生は，表面を傷めないように枠等を設け，シート等で覆い表面が硬化するまで行う。寒冷時には，コンクリートの温度を2℃以上に保つようにする。なお，必要に応じてビニール乳剤等で被膜養生を行う。

(2) 初期養生に引き続き後期養生を行う。後期養生は，マット等をコンクリート版に敷き，散水して湿潤を保ち，所要の強度が得られるまでとする。

22.5.6　試験

(a) コンクリート版の厚さの試験はコア採取により行い，その適用は特記による。

(1) コアの採取個数は，500㎡ごと及びその端数につき1個とする。

(2) コア厚さの測定値は，コア面4点の平均値とする。

(3) 各コアの測定値の平均値は，設計厚さを下回らないこととする。

(b) 舗装の平たん性の確認は，22.4.6(b)による。

６節　透水性アスファルト舗装

22.6.1　適用範囲

この節は，路盤の上に設ける透水性アスファルト舗装に適用する。

22.6.2　舗装の構成及び仕上り

(a) 透水性アスファルト舗装の厚さは，特記による。特記がなければ，車道部にあっては50㎜，歩道部にあっては30㎜とする。

(b) 舗装の仕上り

(1) 舗装厚さの許容差は，22.4.2(c)による。

(2) 舗装の平たん性は，特記による。特記がなければ，著しい不陸がないものとする。

22.6.3　材料

(a) 透水性アスファルト舗装に用いるストレートアスファルト，砕石及び石粉の品質は22.4.3により，改質アスファルトの品質は表22.7.2による。

(b) 透水性アスファルト舗装に用いるアスファルトは，特記による。特記がなければ，車道部は改質アスファルトⅠ型，歩道部はストレートアスファルトとする。

22.6.4　配合その他

(a) 透水性アスファルト混合物の配合は，表22.6.1及び表22.6.2を満足するもので，(社)日本道路協会「舗装試験法便覧」のマーシャル安定度試験方法によりアスファルト量を求め，配合設計を設定する。

表22.6.1　透水性アスファルト混合物の配合

ふるいの呼び名	ふるい通過質量百分率（%）
19　㎜	100
13.2㎜	95～100
4.75㎜	20～36
2.36㎜	12～25
300μm	5～13
75μm	3～6
アスファルト量　（%）	3.5～5.5

表22.6.2　透水性アスファルト混合物に対する基準値

項　目		基　準　値	
最大粒径	(㎜)	13	
安定度	(kN)	車道部	4.90以上
		歩道部	3.92以上
フロー	(1/100cm)	20～40	
空隙率	(%)	12以上	
透水係数	(cm/s)	1×10^{-2}以上	

(b) 配合設計の結果に基づいて，使用する製造所において試験練りを行って現場配合を決定し，表22.6.2の基準値を満足することを確認する。ただし，同じ配合の試験結果がある場合及び軽易な

場合は，試験練りを省略することができる。

(c) 透水性アスファルト混合物の混合温度及び運搬については，22.4.4(f)及び(g)による。

22.6.5 工法

工法は，22.4.5による。ただし，プライムコート及びタックコートは行わない。

22.6.6 試験

(a) 舗装厚さの試験は，22.4.6(a)による。

(b) 舗装の平たん性は，目視により確認する。

(c) 透水性アスファルト混合物の抽出試験は，22.4.6(c)による。

7節 排水性アスファルト舗装

22.7.1 適用範囲

この節は，路盤の上に設ける排水性アスファルト舗装に適用する。

22.7.2 舗装の構成及び仕上り

(a) 排水性アスファルト舗装の構成及び厚さは，特記による。特記がなければ，表22.7.1による。

表22.7.1 排水性アスファルト舗装の構成及び厚さ

部 位	アスファルト混合物の種類	厚 さ（㎜）
表 層	排水性舗装用アスファルト混合物	40
基 層	加熱アスファルト混合物等 （密粒度アスファルト混合物）	50

(b) 舗装の仕上り

(1) 舗装厚さの許容差は，22.4.2(c)による。

(2) 舗装の平たん性は，22.6.2(b)(2)による。

22.7.3 材料

(a) 排水性舗装用アスファルト混合物

(1) アスファルトは表22.7.2により，種類は特記による。特記がなければ，改質アスファルトⅡ型とする。

表22.7.2 排水性舗装に使用する改質アスファルトの品質

項 目 ＼ 種 類	改質アスファルトⅠ型	改質アスファルトⅡ型
針入度〈25℃〉（1/10㎜）	50以上	40以上
軟化点 （℃）	50.0～60.0	56.0～70.0
伸 度〈7℃〉 （cm）	30以上	——
伸 度〈15℃〉 （cm）	——	30以上
引火点 （℃）	260以上	260以上
薄膜加熱針入度残留率(%)	55以上	65以上
タフネス〈25℃〉 (N･m)	4.9以上	7.8以上
テナシティ〈25℃〉(N･m)	2.5以上	3.9以上

(2) タックコート用のゴム入りアスファルト乳剤は表22.7.3により，種類は特記による。

表22.7.3　ゴム入りアスファルト乳剤の品質

項目＼種類				PKR—T1	PKR—T2
エングラー度〈25℃〉				1～10	
ふるい残留分〈1.18㎜〉（質量%）				0.3以下	
付着度				2/3以上	
粒子の電荷				陽（＋）	
蒸発残留分			（質量%）	50以上	
蒸発残留度	針入度〈25℃〉		（1/10㎜）	60を超え100以下	100を超え150以下
	伸度	7℃	（cm）	100以上	——
		5℃	（cm）	——	100以上
	軟化点		（℃）	48.0以上	42.0以上
	タフネス	25℃	（N･m）	2.9以上	——
		15℃	（N･m）	——	3.9以上
	テナシティ	25℃	（N･m）	1.5以上	——
		15℃	（N･m）	——	2.0以上
	灰分		（質量%）	1.0以下	
貯蔵安定度〈24時間〉（質量%）				1以下	
凍結安定度〈－5℃〉				——	粗粒子，塊のないこと。

（注）　PKR-T2は冬期に使用し，その他の季節はPKR-T1とする。

(b) 基層のアスファルト混合物等及び(a)以外の材料は，22.4.3による。

22.7.4　配合その他

(a) 排水性舗装用アスファルト混合物

(1) 排水性舗装用アスファルト混合物の配合は，表22.7.4及び表22.7.5を満足するもので，(社)日本道路協会「舗装試験法便覧別冊（暫定試験方法)」のダレ試験方法によりアスファルト量を求め，配合設計を設定する。

表22.7.4　排水性舗装用アスファルト混合物の配合

ふるいの呼び名	ふるい通過質量百分率（%）
19　㎜	100
13.2㎜	90～100
4.75㎜	11～35
2.36㎜	10～20
75μm	3～7
アスファルト量　（%）	4～6

表22.7.5　排水性舗装用アスファルト混合物の配合試験に用いる標準値

項　　目	標　準　値
空隙率　　(%)	20程度
透水係数　　(cm/s)	1 ×10^{-2}以上
安定度　　(kN)	3.5以上

(2) 配合設計の結果に基づいて，使用する製造所において試験練りを行って現場配合を決定し，表22.7.5の標準値と類似のものであることを確認する。ただし，同じ配合の試験結果がある場合又は軽易な場合は，試験練りを省略することができる。

(b) 基層の加熱アスファルト混合物等及び(a)以外は，22.4.4による。

22.7.5　工法

工法は，22.4.5による。

22.7.6　試験

(a) 舗装厚さの試験は，22.4.6(a)による。

(b) 舗装の平たん性は，目視により確認する。

(c) アスファルト混合物の抽出試験は，22.4.6(c)による。

8節　ブロック系舗装

22.8.1　適用範囲

この節は，コンクリート平板舗装，インターロッキングブロック舗装及び舗石に適用する。

22.8.2　舗装の構成及び仕上り

(a) 舗装の構成及び厚さは，表22.8.1以外は，次による。

(1) コンクリート平板舗装の目地材は砂又はモルタルとし，適用は特記による。特記がなければ，砂とする。

(2) 舗石の基層はアスファルト舗装又はコンクリート舗装とし，適用は特記による。特記がなければ，コンクリート舗装とする。

表22.8.1　ブロック系舗装の構成及び厚さ

種　　類	部　位	基層 (mm)	クッション材		目 地 材
			種類	厚さ(mm)	
コンクリート平板舗装	歩道部	—	空練りモルタル	30	砂又はモルタル
インターロッキングブロック舗装	車道部 歩道部	—	砂又は 空練りモルタル	20	砂
舗　石	歩道部	50	空練りモルタル	30	モルタル

(b) 仕上り面の平たん性は，特記による。特記がなければ，歩行に支障となる段差がないものとし，コンクリート平板間の段差，インターロッキングブロック間の段差及び舗石間の段差は，3mm以内とする。

22.8.3　材料

(a) コンクリート平板はJIS A 5371（プレキャスト無筋コンクリート製品）の舗装用平板により，

種類及び寸法は特記による。特記がなければ，N 300 とする。

(b) インターロッキングブロックの材質，種類，形状，寸法，表面加工等は特記による。特記がなければ，曲げ強度 5 MPa の普通インターロッキングブロックとする。

(c) 舗石に用いる石材は，JIS A 5003（石材）による２等品とし，種類，形状及び寸法は特記による。

(d) クッション材

(1) 砂は，シルト及び泥分が少なく，ごみ，小石等を含まないものとし，5 ㎜以下のものとする。

(2) 空練りモルタルは，調合を容積比でセメント 1：砂 3 とする。

(e) 目地材

(1) 砂は，シルト及び泥分が少なく，ごみ，小石等を含まないものとし，2.5 ㎜以下のものとする。

(2) モルタルは，調合を容積比でセメント 1：砂 2 とする。

(f) ジオテキスタイルの適用及び品質は，特記による。

22.8.4 工法

(a) コンクリート平板舗装

(1) コンクリート平板の敷設に先立ち，クッション材を所定の厚さに仕上げる。

(2) 割付け図に基づき，コンクリート平板を敷設し，所要の平たん性が確保できるように適切な方法で転圧する。

(3) 目地

(ⅰ) コンクリート平板を砂で敷き込む場合は，ねむり目地とし，コンクリート平板を定着させたのちに砂を散布し，空隙を充填する。

なお，余分な砂は，取り除く。

(ⅱ) コンクリート平板を空練りモルタルで敷き込み，目地をモルタル仕上げとする場合は，目地ごてで押さえる。

(4) 端部に専用ブロックを用いない場合は，縁石等の形状に合わせて，端部の切落しを行い，見え掛りよく仕上げる。

(b) インターロッキングブロック舗装

(1) インターロッキングブロックの敷設に先立ち，クッション材を所定の厚さに仕上げる。ただし，急勾配の舗装及び化粧桝ふたにインターロッキングブロックを敷設する場合は，空練りモルタルを使用する。

(2) 割付け図に基づき，インターロッキングブロックを敷設し，所要の平たん性が確保できるように適切な方法で転圧する。

(3) 端部に専用ブロックを用いない場合の工法は，(a)(4)による。

(4) 目地には，インターロッキングブロックの転圧後に砂を散布し，空隙に充填する。

なお，余分な砂は，取り除く。

(c) 舗石

(1) 基層のアスファルト舗装又はコンクリート舗装は，それぞれ４節又は５節による。

(2) 舗石の敷設に先立ち，クッション材を所定の厚さに仕上げる。

(3) 割付け図に基づき，舗石を敷設し，所要の平たん性が確保できるように適切な方法で転圧する。

(4) 目地は，舗石転圧後，目地ごてにより仕上げる。

22.8.5　試験

舗装の平たん性は，目視により確認する。

９節　街きょ，縁石及び側溝

22.9.1　適用範囲

この節は，構内舗装と取り合う街きょ，縁石及び側溝の設置工事に適用する。

22.9.2　材料

(a) コンクリート縁石及び側溝は表22.9.1により，形状，寸法等は特記による。
なお，原則として，曲線部には，曲線部ブロックを用いる。

表22.9.1　コンクリート縁石及び側溝

名　称	規格番号	規格名称
縁　　石	JIS A 5371	プレキャスト無筋コンクリート製品（道路用境界ブロック）
L 形 側 溝	JIS A 5371	プレキャスト無筋コンクリート製品（道路用コンクリートL形側溝）
	JIS A 5372	プレキャスト鉄筋コンクリート製品（道路用鉄筋コンクリートL形側溝）
U 形 側 溝	JIS A 5372	プレキャスト鉄筋コンクリート製品（道路用上ぶた式U形側溝）
U形側溝ふた	JIS A 5372	プレキャスト鉄筋コンクリート製品（道路用上ぶた式U形側溝）

(b) コンクリートは，６章14節［無筋コンクリート］により，設計基準強度は18Ｎ/㎟とする。ただし，コンクリートが軽易な場合は，調合を容積比でセメント1：砂2：砂利4程度とすることができる。

(c) 地業の材料は，特記による。特記がなければ，4.6.2［材料］(a)による。

(d) モルタル

(1) 据付け用モルタルの調合は，容積比でセメント１：砂３とする。

(2) 目地用モルタルは，22.8.3(e)(2)による。

22.9.3　工法

(a) 地業の工法は，4.6.3による。

(b) 街きょのコンクリートは，金ごて仕上げとし，水勾配は，縦断方向にとり，水たまりのないようにする。

(c) 縁石及び側溝は，据付け用モルタルにより，通りよく据え付ける。目地は，幅10㎜とし，モルタルを充填して仕上げる。

(d) 寒冷期の施工及び養生は，22.5.4(a)及び22.5.5(a)による。

10節　砂 利 敷 き

22.10.1　適用範囲

この節は，構内の砂利敷きに適用する。

22.10.2　材料

砂利敷きの種別は表22.10.1により，適用は特記による。特記がなければ，通路はA種，建物周囲その他はB種とする。

表22.10.1　砂利敷きの種別

種　別	A　　種		B　　種
砂利の大きさ	下　敷　き	上　敷　き	砂利又は砕石で40㎜以下
	切込砂利，再生クラッシャラン又はクラッシャランで45㎜以下	砂利又は砕石で25㎜以下	

22.10.3　工法

(a) 下地は，水はけよく勾配をとり，地均しのうえ転圧機器で締め固める。

(b) A種の場合

(1) 下敷きは，厚さ60㎜程度に敷き込み，きょう雑物を除いた粘質土，砕石ダスト等を100㎡当たり2㎥の割合で敷き均し，転圧機器で締め固める。

(2) 上敷きは，厚さ30㎜程度に敷き均して仕上げる。

(c) B種の場合は，砂利又は砕石を厚さ60㎜程度に敷き均して仕上げる。

23章　植 栽 工 事

1節　一 般 事 項

23.1.1　適用範囲

この章は，樹木，芝張り，吹付けは種及び地被類の植栽工事に適用する。

23.1.2　基本要求品質

(a) 植栽工事に用いる材料は，所定のものであること。

(b) 樹木，支柱等は，所定の形状及び寸法を有すること。また，植物は，所定の位置に植えられ，形姿が良く，有害な傷がないこと。

(c) 新植の樹木等は，活着するよう育成したものであること。

23.1.3　植栽地の確認等

(a) 植栽地の透水性及び土壌硬度が植栽に適していることを確認する。
なお，土壌の酸度及び塩分量の試験を行う場合は，特記による。

(b) 確認又は試験の結果，植栽に際して，樹木等の成長に支障となるおそれがある場合は，監督職員と協議する。

2節　植 栽 基 盤

23.2.1　適用範囲

この節は，植栽地を植物が正常に生育できる状態に整備する植栽基盤の整備に適用する。
なお，「有効土層」とは，植物の根が支障なく伸びられるように整備する土層をいう。

23.2.2　植栽基盤一般

(a) 植栽基盤整備工法の適用は特記による。ただし，特記がなくても，芝及び地被類の植栽の場合は，植栽基盤を整備する。

(b) 有効土層として整備する面積及び厚さは，特記による。特記がなければ，樹木等に応じた有効土層の厚さは，表23.2.1による。

表23.2.1　樹木等に応じた有効土層の厚さ（単位：cm）

	樹　　木				芝，地被類
	高　　木			低　木	
樹　　高	12m以上	7～12m	3～7m	3m以下	
有効土層	100	80	60	50	20

(c) 植栽基盤に浸透した雨水を排水するために，暗きょ，開きょ，排水層，縦穴排水等を設置する場合は，特記による。

(d) 植栽基盤整備工法の種別は表23.2.2により，適用は特記による。特記がなければ，樹木の場合はA種，芝及び地被類の場合はB種とする。

表23.2.2　植栽基盤整備工法

種　別	整　　備　　工　　法
A　種	現状地盤を粗起し後，耕うんする。
B　種	現状地盤を耕うんする。
C　種	現状の土壌を植込み用土により置き換える。
D　種	現状地盤の上に植込み用土を盛土する。

(e) 土壌改良材の適用は，特記による。

23.2.3　材料

(a) 植込み用土は，客土又は現場発生土の良質土とし，適用は特記による。特記がなければ，現場発生土の良質土とする。

なお，客土は，植物の生育に適した土壌で，小石，ごみ，雑草等のきょう雑物を含まない良質土とする。

(b) 土壌改良材は，特記による。特記がなければ，有害なものが混入していないバーク堆肥又は発酵下水汚泥コンポストとし，植栽基盤の面積1 m²当たりの使用量は，バーク堆肥の場合は50 l，発酵下水汚泥コンポストの場合は10 l とする。

なお，土壌改良材を適用する場合は，土壌との適合性を証明する資料を，監督職員に提出する。

23.2.4　工法

(a) A種の工法

(1) 有効土層の厚さの土壌を，植物の根の成長に支障がない程度の大きさに砕き（粗起し），きょう雑物を取り除きながら掘り起こす。

(2) 耕うんができる程度に平らにする。

(3) 200㎜程度の厚さの土壌を細砕し（耕うん），きょう雑物を取り除き，雨水が浸透できる程度に軽く締めながら整地・整形する。

(b) B種の工法

有効土層の厚さの土壌を細砕し（耕うん），きょう雑物を取り除き，雨水が浸透できる程度に軽く締めながら整地・整形する。

(c) C種の工法

(1) 有効土層の厚さの土壌を除去する。

(2) 植込み用土を全体に敷き均し，雨水が浸透できる程度に軽く締めながら，設計地盤の高さになるように整地・整形する。

(d) D種の工法

植込み用土を現状地盤の上に敷き均し，雨水が浸透できる程度に軽く締めながら，有効土層の厚さになるように整地・整形する。

(e) 土壌改良材を適用する場合は，使用目的に応じて，指定量を適切に土とかくはんする。

(f) 植物の特性等を考慮し，必要に応じて施肥を行う。

３節　植樹

23.3.1　適用範囲

この節は，樹木の新植及び移植工事に適用する。

23.3.2　材料

(a) 樹木は，発育良好で枝葉が密生し，病虫害のない樹姿の良いものとし，あらかじめ移植又は根回しをした細根の多い栽培品とする。ただし，やむを得ない場合は，栽培品以外のものを用いることができる。

(b) 樹木の樹種，寸法，株立数及び刈込みものの適用並びに数量は，特記による。

なお，樹木の寸法は，工事現場に搬入した時点のもので最小限度を示す。また，樹木の寸法の測定方法等は，次による。

(1) 樹高は，樹木の樹冠の頂端から根鉢の上端までの垂直高をいう。

なお，ヤシ類等の特殊樹にあっては，幹高は，幹部の垂直高をいう。

(2) 枝張り（葉張り）は，樹木の四方面に伸長した枝（葉）の幅をいう。測定方向により長短がある場合は，最長と最短の平均値とする。

なお，葉張りとは低木の場合についていう。

(3) 幹周は，樹木の幹の周長をいい，根鉢の上端より1.2ｍ上がりの位置を測定する。この部分に枝が分岐しているときは，その上部を測定する。幹が２本以上の樹木においては，各々の周長の総和の70%をもって周長とする。

なお，根元周と特記された場合は，幹の根元の周長をいう。

(4) 株立の樹高は，次による。

(ⅰ) 株立数が２本立と特記された場合，１本は所要の樹高に達しており，他は所要の樹高の70%以上に達していること。

(ⅱ) 株立数が３本立以上と特記された場合，株立数について，過半数は所要の樹高に達しており，他は所要の樹高の70%以上に達していること。

(5) 刈込みものは，枝葉密度が良好で，四方向均質のものとする。

(c) 支柱材は次により，適用は特記による。特記がなければ，丸太とする。

(1) 丸太は，皮はぎもので，曲がり，腐れ等がなく，まっすぐな幹材で，樹種は特記による。特記がなければ，杉の焼丸太とする。

なお，焼丸太を用いる場合は，地上部分を磨きとする。

(2) 竹は，真竹のまっすぐな２年生以上の良質なものとする。

(d) 幹巻き用材料は，幹巻き用テープ又はわら及びこもとし，適用は特記による。特記がなければ，幹巻き用テープとする。

23.3.3　新植の工法

(a) 樹木は，その特性に応じた適正な方法により根を保護して搬入する。

(b) 樹木は，工事現場搬入後速やかに植え付ける。やむを得ない場合は，仮植え又は保護養生を行う。

(c) 植付け

(1) 樹木に応じた植穴を掘り，穴底に植込み用土を敷き，根鉢を入れる。

(2) 根回りに植込み用土を入れたのち，水ぎめ又は土ぎめをし，地均しを行う。

(3) 植付け後水鉢を設ける。

(d) 支柱

(1) 支柱は添え柱形，鳥居形，八ッ掛け形，布掛け形，ワイヤ掛け形又は地下埋設形とし，適用

は特記による。

なお，ワイヤ支柱で衝突のおそれのある場合は，支線ガードを取り付ける。

(2) 支柱の基部は，地中に埋め込み，根杭を設け，釘留め，鉄線掛け等とする。ただし，鳥居形は，打込みとする。

(3) 樹幹（主枝）と支柱との取付け部分は杉皮等を巻き，しゅろなわ掛け結束とし，丸太相互が接合する箇所は，釘打ちのうえ鉄線掛け又はボルト締めとする。

(4) 樹幹を保護矯正する必要がある場合は，こずえ丸太又は竹の添え木を設ける。

(e) 幹巻きは，幹巻き用材料を用い樹幹及び主枝を覆う。

(f) 各種の花色を有する低木は，配色を考慮して植栽する。

(g) 樹木は，整姿せん定等の手入れを行い，かん水等の養生を行う。

23.3.4 新植樹木の枯補償

(a) 新植樹木の枯補償の期間は，特記による。特記がなければ，引渡しの日から１年とする。

(b) (a)の期間内に樹木が枯死，枝損傷，形姿不良等となった場合は，同等以上のものを再植樹するとともに，取り除いた樹木の処分を行う。ただし，天災その他やむを得ないと認められる場合を除く。

23.3.5 樹木の移植

(a) 移植の際は，掘取りに先立ち，樹種に応じて枝の切透かし摘葉を行い，仮支柱を取り付けるなど，適切な養生を行う。

(b) 根鉢は，樹木の特性に応じた適正な大きさに掘り出す。太い根のある場合は，根鉢よりやや長目に切り取る。細根の密生している部分は努めて残す。

(c) 根鉢は，わら縄，こも等で堅固に根巻きを行う。

(d) 枝幹の損傷，鉢くずれ，乾燥がないよう保護養生のうえ速やかに移植場所に運搬する。

(e) (a)から(d)以外は，23.3.3による。

23.3.6 移植樹木の枯損処置

(a) 移植樹木の枯損処置を行う期間は，特記による。特記がなければ，引渡しの日から１年とする。

(b) (a)の期間内に樹木が枯死した場合は，直ちに伐採及び抜根を行い，良質土で埋め戻し整地する。

４節 芝張り，吹付けは種及び地被類

23.4.1 適用範囲

この節は，芝，吹付けは種及び地被類の新植に適用する。

23.4.2 材料

(a) 芝

(1) 種類はこうらい芝又は野芝の類とし，適用は特記による。特記がなければ，こうらい芝の類とする。

(2) 芝は雑草の混入しない良質なものとし，生育がよく緊密な根茎を有し，刈込みのうえ，土付きの切芝とする。

(b) 芝ぐしは，厚みのある太い竹を割り，頭部を節止めにした長さ150㎜以上のものとする。

(c) 吹付けは種用種子等

(1) 種子

(ⅰ) 種子の種類及び量は，特記による。

(ⅱ) 種子は，特記がなければ，洋芝類又はクローバーとし，採集後２年以内で，きょう雑物を含まない発芽率80%以上，かつ，施工時期及び地域に適したものとする。

(2) ファイバー（木質繊維）等は，長さが６㎜以下で，植物の生育に有害な成分及びきょう雑物を含まないものとする。
(3) 粘着剤は，ポリビニルアルコール等とする。
(4) 肥料は，有機質系肥料及び化成肥料とし，原則として，これらを併用する。

(d) 地被類は発育が盛んで乾燥していないコンテナ栽培品とし，樹種（植物名），芽立数，コンテナ径及び単位面積当たりのコンテナ数は特記による。

23.4.3　芝張りの工法

(a) 芝張りは目地張り，べた張り又は筋芝張りとし，適用は特記による。特記がなければ，平地は目地張り，切土法面はべた張り，盛土法面は筋芝張りとする。
なお，芝張り完了後，適宜かん水する。

(b) 目地張り（平地の場合）
(1) 所定の位置に切芝を置く。この場合の目地の割合は，全面積の 30%程度とする。
(2) 横目地を通し，縦目地は，芋目地にならないようにする。全面をハンドローラー等で不陸直しを行い，転圧して芝の根を土壌に密着させる。
(3) 目土は，土塊その他のきょう雑物を除いたものとし，100㎡につき２㎥程度を平均に散布する。この場合，目地部分のへこみがないようにする。

(c) 法面の芝張り
(1) べた張り（切土法面の場合）は，(b)(2)により目地なしに張り付け，切芝１枚当たり２本以上の芝ぐしで留め付ける。
(2) 筋芝張り（盛土法面の場合）は，法長 300㎜ ごとに幅 150㎜ 程度の切芝を裏返しにして水平に連続して伏せ込み，植込み用土を盛り，各層ごとに土羽打ちする。ただし，勾配が 10 分の６以上の場合は，法長 200㎜ ごととする。また，法面頂部は，天芝（耳芝）張りとする。天芝は，幅 150㎜ 程度の切芝を法面の肩の線に沿って連続して張り付け，目土を散布して締め固める。

23.4.4　吹付けは種の工法

吹付けは種は，種子，ファイバー類，粘着剤，土，肥料を水とかくはんして，種子散布機で所定の位置に吹き付ける。

23.4.5　地被類の工法

地被類の植付けは，植栽基盤に単位面積当たりのコンテナ数を千鳥に植え，軽く押さえてかん水する。つる性植物は，中心部から外側に向かって茎や枝が伸びるように誘引する。

23.4.6　養生その他

(a) 工事完成直前に，雑草等を取り除く。

(b) 芝張り，吹付けは種及び地被類の施工後契約工期中は，必要に応じて養生を行う。特に，乾燥の甚だしい場合は，適宜かん水する。

23.4.7　芝張り，吹付けは種及び地被類の枯補償

枯損した芝及び地被類の処置は，23.3.4 に準ずる。