

鋼製床下地構成材-FLBシステム

# 標準施工要領書

一般体育館用

ESH-Uタイプ

永和床株式会社

本社 〒577-0016 大阪府東大阪市長田西4丁目3-29  
TEL 06-6748-6781 (代)

# 目 次

ページ

## § 1. 総 則

- 1) 適用範囲 . . . . . 3
- 2) 適用図書 . . . . . 3
- 3) 協 議 . . . . . 3

## § 2. 一 般 事 項

### 工 事 概 要

- 1) 工事名称 . . . . . 4
- 2) 工事場所 . . . . . 4
- 3) 設計監理 . . . . . 4
- 4) 施 工 . . . . . 4

### 鋼 製 床 工 事

- 5) 工事範囲 . . . . . 4
- 6) 工事期間 . . . . . 4

## § 3. 部 材 構 成

- 1) 床組構成材 . . . . . 5

## § 4. 部 材 仕 様

- 1) 支 持 脚 . . . . . 6
- 2) 大 引 鋼 . . . . . 6
- 3) 根 太 鋼 . . . . . 6
- 4) 支持台・その他の部材 . . . . . 7

## § 5. 施 工 要 領

- 1) 搬 入 . . . . . 8
- 2) 養生・保管 . . . . . 8
- 3) 作業順序 . . . . . 8
- 4) 災害防止 . . . . . 8
- 5) 施工手順 . . . . . 9～11
- 6) 施工確認 . . . . . 11

## § 1. 総 則

### 1) 適用範囲

本施工要領書は軽量鉄骨床下地組工事に適用する。

### 2) 適用図書

施工に当たっては工事設計図面及び仕様書に基づいて割付図を作成し、監督員の承認を得た後、割付図及び本施工要領書に従って施工を行う。

### 3) 協議

本要領書中記載事項中変更の必要が生じた場合、又は記載なき事項については、施工着工前に係員と協議の上承認を得た後施工する。

## § 2. 一般事項

### 工事概要

1 ) 工 事 名 称

---

2 ) 工 事 場 所

---

3 ) 設 計 監 理

---

4 ) 施 工

---

### 鋼製床工事

・施 工 会社名 :

---

住 所 :

---

電 話 :

---

担当者 :

---

・部材メーカー 会社名 : 永 和 床 株 式 会 社

住 所 : 本 社 〒577-0016

大阪府東大阪市長田西4丁目3-29

TEL 06-6748-6781

東京営業所 〒101-0021

東京都千代田区外神田3丁目6-12

TEL 03-3253-0317

電 話 :

---

担当者 :

---

5 ) 工 事 範 囲

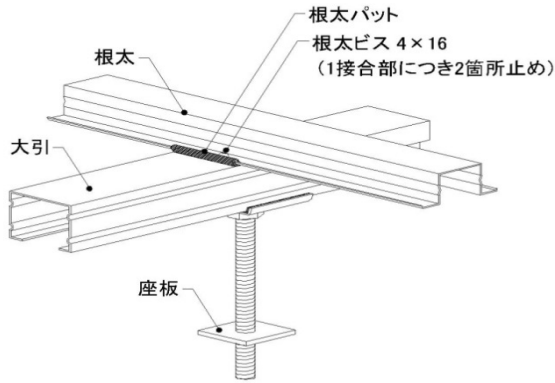
---

6 ) 工 事 期 間

---

### § 3. 部材構成

#### 1) 床組構成材



床組構成材姿図

#### 支持脚の種類

一般部 : ESH-U

端部 : ESH-U

支持台の種類 : 座板

支持脚固定法 : コンクリート床に埋込み  
接着剤接合

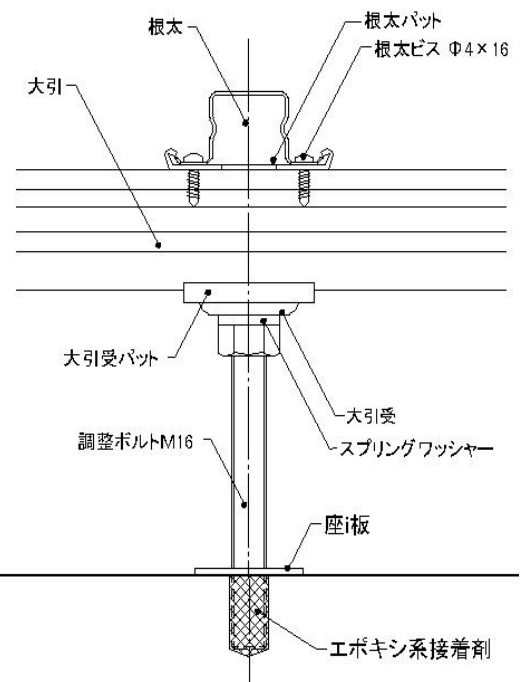
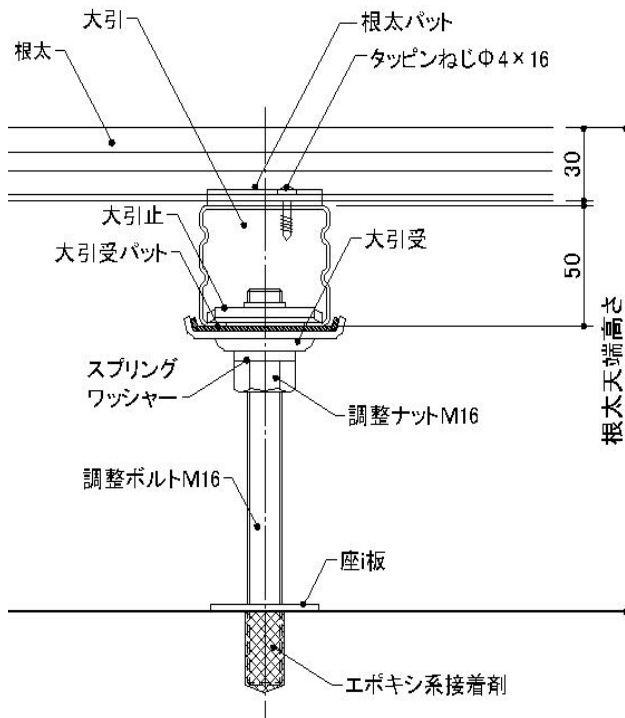
根太天端高さ : mm

鋼材の割付寸法

支持脚の間隔 : @900

大引鋼の間隔 : @900

根太鋼の間隔 : @300



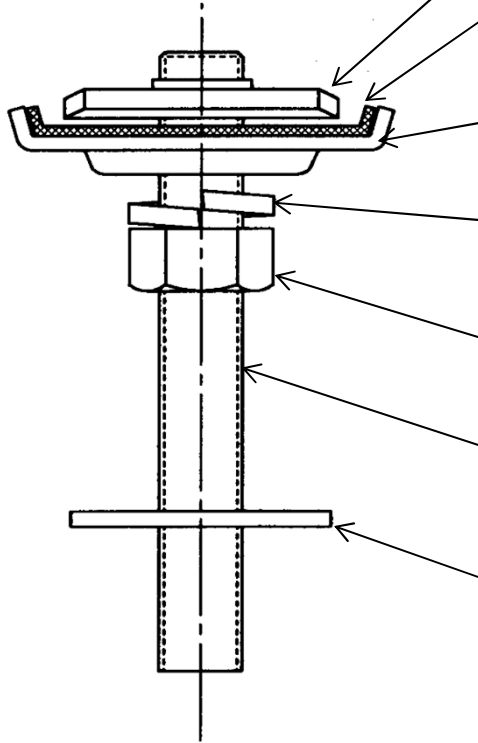
一般・端部支持脚

## § 4. 部材仕様

### 材質及び形状寸法

#### 1) 支持脚

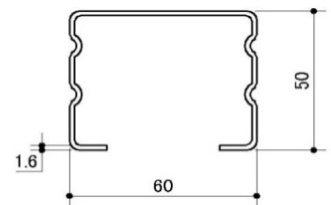
部品名称	材質・仕上
大引止め	熱間圧延軟鋼板及び鋼帯 SPHC 電気亜鉛めっき 2種2級(5 $\mu$ m)以上
大引パッド	軟質塩化ビニル
大引受け	溶融亜鉛めっき鋼帯 SGHC 亜鉛めっき Z12 (両面) 最小付着量 120g/m <sup>2</sup> 以上
スプリング ワッシャー	硬鋼線材 SWRH-72B 電気亜鉛めっき 2種2級(5 $\mu$ m)以上
調整ナット M 1 6	軟鋼線材 SWRM-10K 電気亜鉛めっき 2種2級(5 $\mu$ m)以上
調整ボルト M 1 6	一般構造用圧延鋼材 SS400 電気亜鉛めっき 2種2級(5 $\mu$ m)以上
調整座板 (支持台)	熱間圧延軟鋼板及び鋼帯 SPHC 電気亜鉛めっき 2種2級(5 $\mu$ m)以上



#### 2) 大引鋼

亜鉛めっき帯鋼をコールドロールフォーミングにより連続成形したもので床組材の大引材、根太材として使用する。

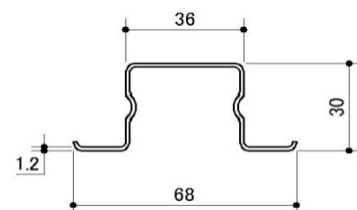
材 質： 溶融亜鉛めっき鋼帯 SGHC  
亜鉛めっき付着量 Z12  
(両面最小付着量 120g/m<sup>2</sup>以上)



#### 3) 根太鋼

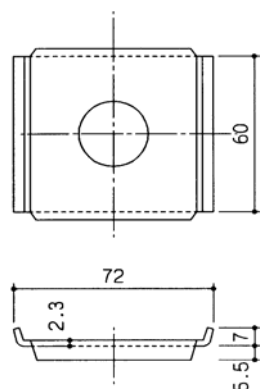
亜鉛めっき帯鋼をコールドロールフォーミングにより連続成形したもので床組材の大引材、根太材として使用する。

材 質： 溶融亜鉛めっき鋼帯 SGCC  
亜鉛めっき付着量 Z12  
(両面最小付着量 120g/m<sup>2</sup>以上)

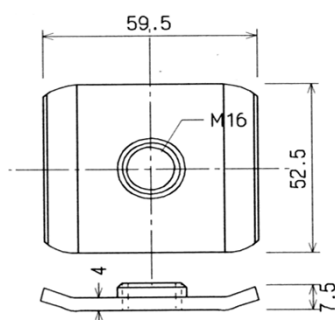


#### 4) 支持台・その他の構成材

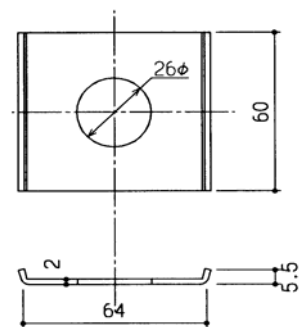
大引受



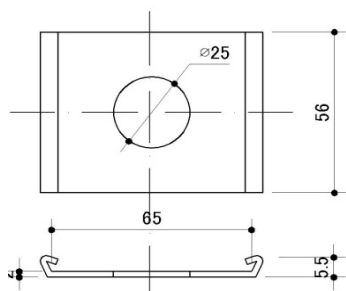
大引止



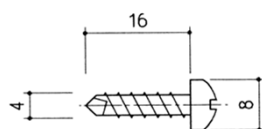
大引パット



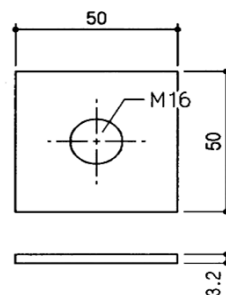
根太パット(塩化ビニル)



根太ビス(SWCH)



座金 (SPHC)



## § 5. 施工要領

### 1) 搬入

部材搬入方法・荷降し場所及び日時等、工事担当者と打合せ、決定する。

日 時 : 平成 年 月 日

場 所 :

梱 包 : 大引鋼定尺 5.4m及び根太鋼定尺 5.4mとし、大引鋼は 40本、根太鋼は20本を 1結束とします。

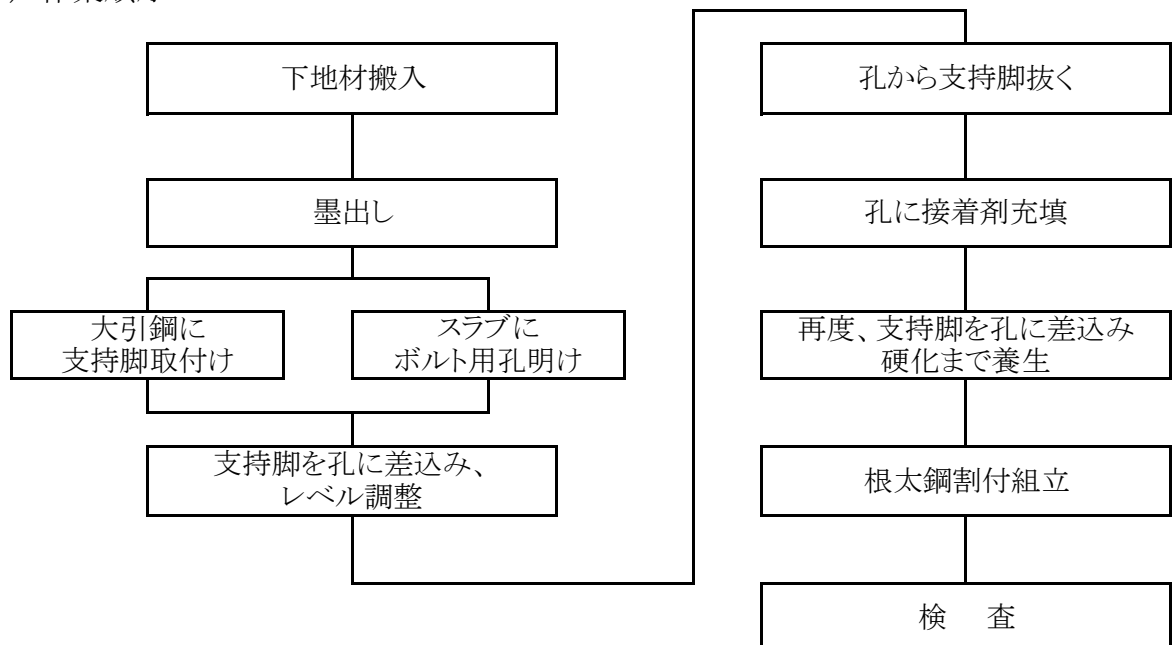
運搬方法 : トラック輸送( t車使用予定)

※現場搬入後の荷降し及び小運搬は、工事担当者の指示に従い行う。

### 2) 養生・保管

保管は屋内保管を原則とするがやむを得ず屋外保管する場合は防水シートを使用し、雨水等による汚れの防止をする。

### 3) 作業順序



### 4) 災害防止

すべての作業は安全第一とし、各職と連絡調整を行い、整理、整頓し災害防止に充分注意して作業を行う。

#### 要望事項

- スラブ精度  $\pm 15\text{mm}$ 以内としてください。
- 水墨の精度  $\pm 1\text{mm}$ 以内としてください。
- 基準となる水墨を弊社の現場監督員と御打合せください。



## 5) 施工手順

### 支持脚・大引鋼の取付け

#### ① 墨 出

大引鋼高さ、大引鋼間隔、支持脚間隔の墨出しは割付図面により行う。  
壁面の芯墨より根太受けの高さ寸法(仕上床面の高さより床材厚さと根太鋼高さを差し引いた寸法)の墨出しと、大引鋼間隔と支持脚間隔の墨出しを行う。

#### ② ボルト孔開け

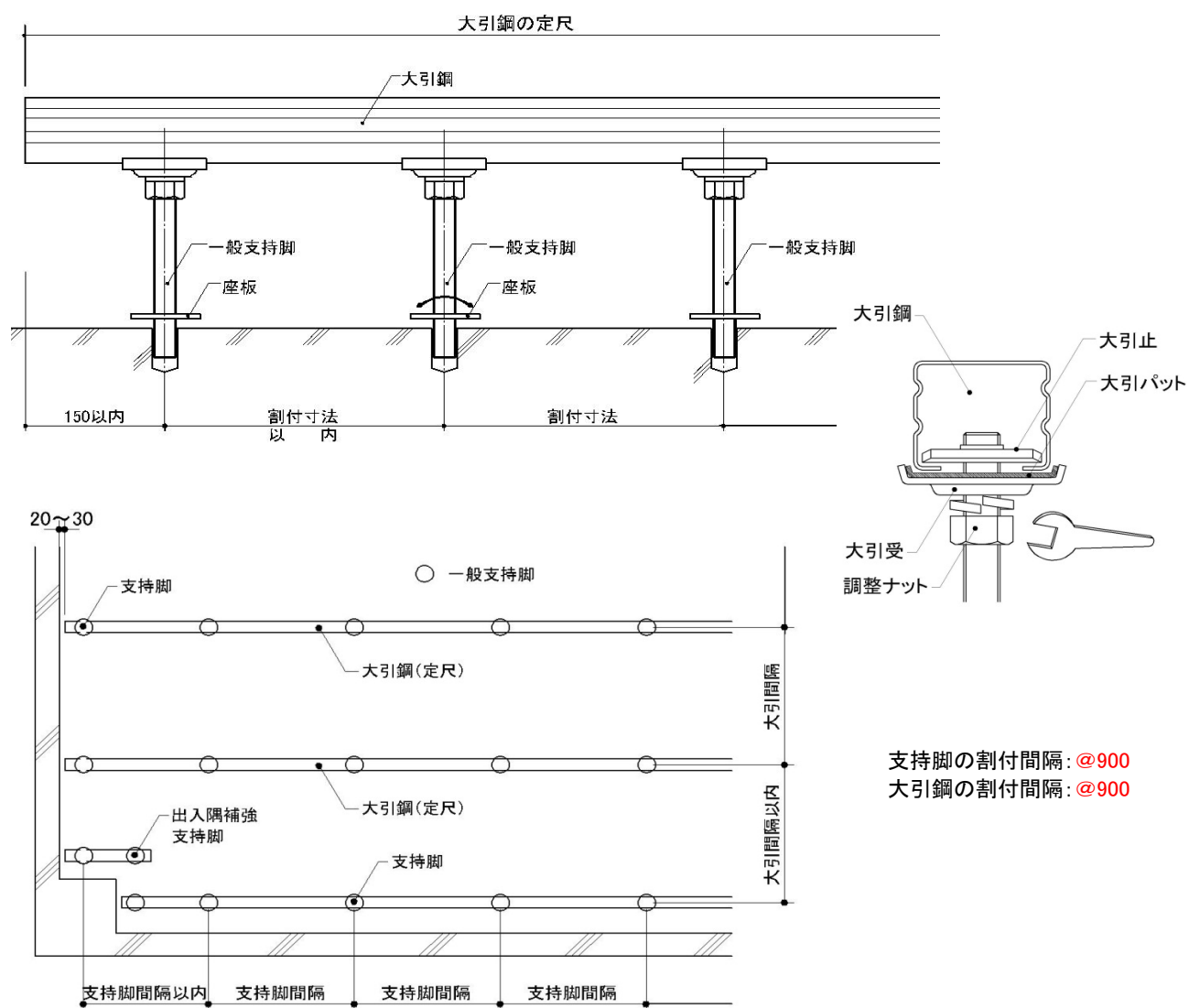
支持脚の位置にコンクリートドリル(径φ18)で所定の深さまで孔(H=35)をあける。粉塵を取り除く。

#### ③ 大引鋼のセット

大引鋼に支持脚を差し込み、支持脚の割付間隔に固定する。割付図面と現場との差違が生じた場合、支持脚の割付間隔以上に設置してはならない。(支持脚の割付寸法：@900)

大引鋼に支持脚を差し込む際、大引パッドが大引鋼の内側に折込まないように注意すること。

大引受けには大引パッドをセットしてあるので固定ナットは強く締め付ける。



#### ④ 大引鋼のレベル調整

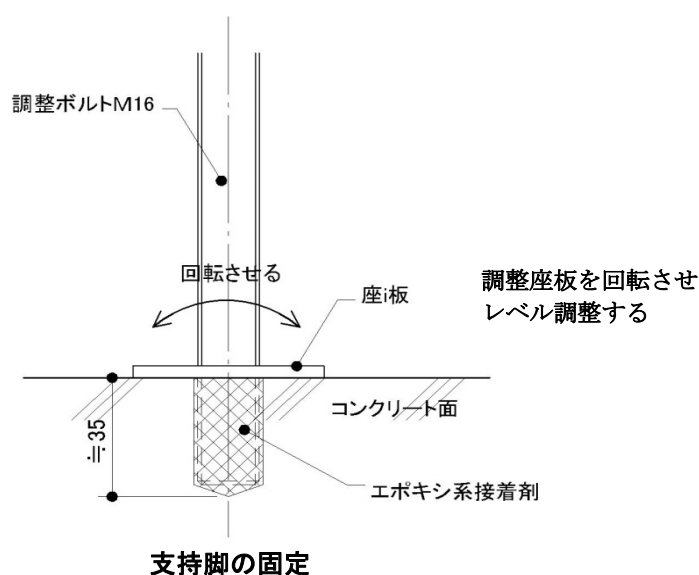
大引鋼の付いた支持脚を掘削孔に差し込む。  
水墨より調整値を設定し、基準値のレベル調整を行った後、調整済みの支持脚より水糸を張り、支持脚のレベルを調整する。レベル調整は座板を回転させて行う。  
レベルが決まったら一度支持脚を抜き取る。

#### ⑤ 接着剤充填

掘削孔にエポキシ系接着剤を深さの約1/2の量を流し込む。

#### ⑥ 支持脚の固定

大引鋼の付いた支持脚を掘削孔に差し入れ、座板がコンクリート面に接するまで押え込む。接着剤の硬化するまで養生する。



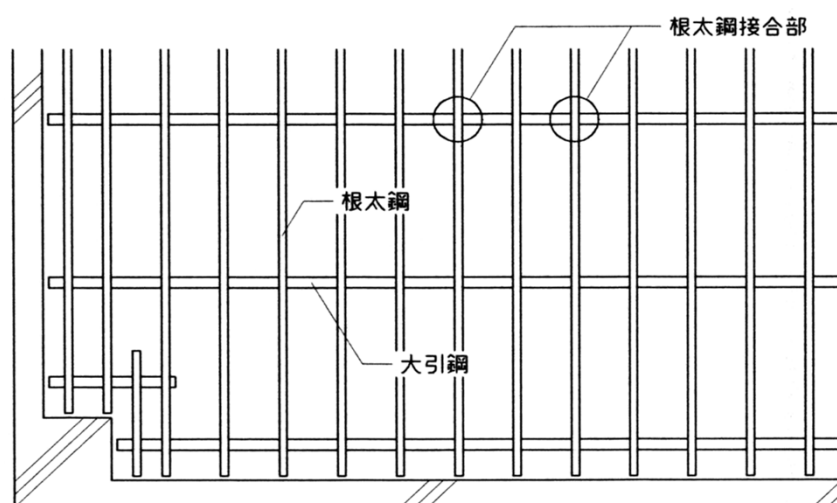
### 根太鋼の取付け

#### ⑦ 根太鋼の割付

大引鋼の上に割付図面に基づき墨出しを行う。  
根太鋼の接合は大引鋼の上にて行う。

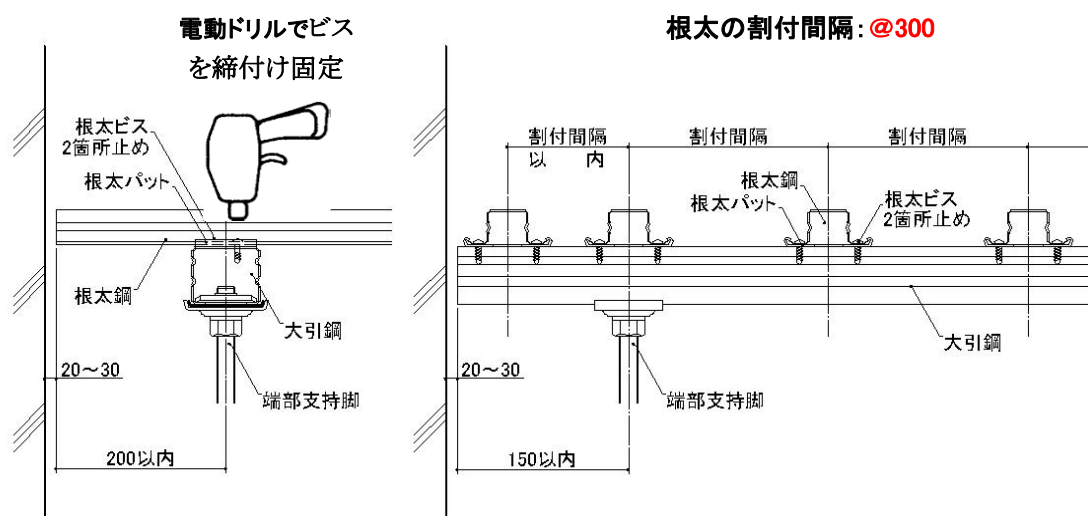
根太鋼の割付間隔は床材の貼付けと関連があるので、打合せ確認のうえ、割付を決定する。

根太鋼の割付間隔  
@ 300



## ⑧ 根太鋼の取付け

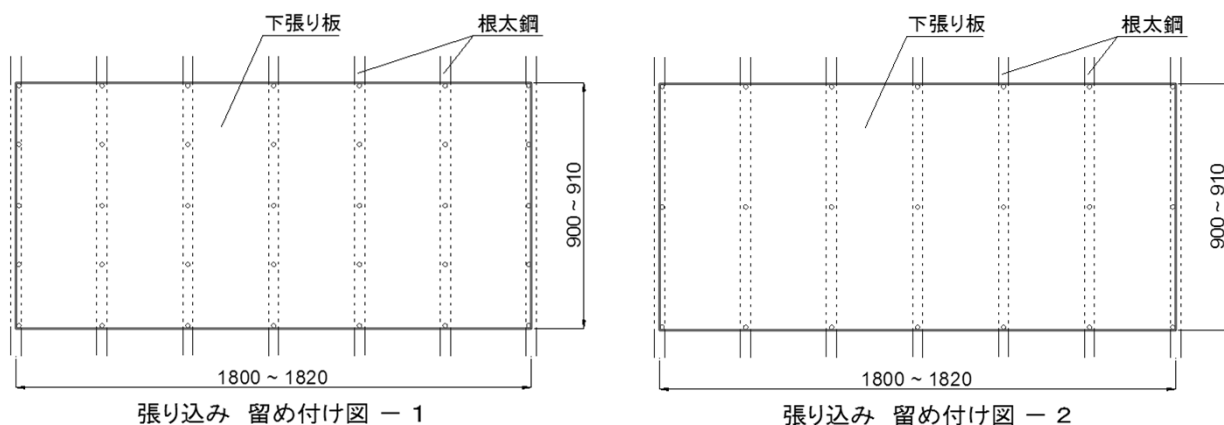
大引鋼上の墨出し位置に、根太鋼下部に根太パッドをセットし、電動ドリルにて根太ビスを締め付け固定する。



## ⑨ 捨張の張り込み

下張板の長手方向と根太又は置床と直角に交わる方向に置き、継手は根太芯又は置床芯とし、合わせ目は短手の芯で合わせる。いわゆる縦レンガ張りとし、以下の通りとする。

捨板合板-構造用合板を根太鋼に乗せかけ、目地通りを合わせ、タッピングねじをマシンにより固定します。



## 6) 施工確認

### ① 施工確認事項

支持脚ナットの締め付けは全数確認する。

### ② レベル検査

下地組完了後、担当監督官の検査を受け、レベルの不良箇所は直ちに修正する。

