

(別紙) 質問・提案一覧

1. JSCA東北から岩手県鉄構協青年部側への質問・提案事項

	提案者	質疑・提案内容	回答概要
1	(株)蔵建築設計 渡部 恵一	岩手宮城内陸地震(6月)、岩手県沿岸北部地震(7月)における県内のS造の地震被害状況	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 主に垂直ブレースに変形等発生</li> <li>・ 地震縦揺れの影響</li> <li>・ 破損箇所の取替はまだ</li> </ul>
2	(株)蔵建築設計 渡部 恵一	岩手県内建築鉄骨業界の実際の景気動向	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 岩手県内は新築物件少ない</li> <li>・ 耐震補強の仕事はあるが、メーカー既製品の使用が多い</li> </ul>
3	(有)エイムス 平 幸人	亜鉛溶射の作業を見たい。実際に見ることが出来なければ、ビデオまたは写真でも可(道具も見てみたい)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 資料配布</li> </ul>
4	(株)カガヤ 山崎 博之	めっき抜き孔またはスカラップの配置と問題点(めっき溜りの状況、溶接部への影響)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ ハスカップ<sup>®</sup>法は溜りが発生し易い</li> <li>・ 状況により孔位置は変更必要</li> <li>・ 溶接線付近に孔を寄せる</li> </ul>
5	(株)カガヤ 山崎 博之	軽量鋼と重量鋼が2体となった製品の付着量等の問題点	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 付着量は特に心配ない</li> <li>・ 熱による鋼材の伸びの違いにより、溶接部の割れや歪みの事例あり</li> </ul>
6	(株)カガヤ 山崎 博之	付帯部品の溶接(ピッチ溶接)等のめっき、仕上がりへの影響	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ ピッチ溶接による滲み出しあり</li> <li>・ 納品後に雨水等が入ると発生する可能性あり</li> </ul>
7	(株)カガヤ 山崎 博之	曲げ材のめっきについての注意点	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 溶接なしではRが大きくなる</li> <li>・ 片側に溶接が偏るとRが小さくなる</li> <li>・ 伸縮を考慮したRで製作する</li> </ul>
8	(株)カガヤ 山崎 博之	溶接歪みとめっきの問題点	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 大型構造物は温度差が大きくなる</li> <li>・ スムーズな浸漬で歪みを防ぎたい</li> <li>・ 事前の構造検討が必要</li> </ul>
9	鹿島建設(株) 鈴木 隆志	「設計者が要求する性能」と「ファブが要求する製作しやすさ」は、それぞれの技術の習熟度で必ずしも合致しない。これを解消するために、設計の早い段階で双方の意思疎通を図ることが重要ではないか	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 提案</li> </ul>
10	鹿島建設(株) 鈴木 隆志	設計者は「なぜ製作できないディテールになっているのか」、ファブは「なぜこのような納まりになっているのか」の理由・根拠を理解することが必要ではないか	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 提案</li> </ul>

	提案者	質疑・提案内容	回答概要
11	大成建設(株) 吉田 力	BCP、BCRの納期はどれくらいか	<ul style="list-style-type: none"> <li>• BCP：7ヶ月～7ヶ月半程度</li> <li>• BCR：5ヶ月程度</li> <li>• 形鋼で2～3ヶ月、厚板も時間かかる</li> </ul>
12	大成建設(株) 吉田 力	電炉材はどのくらい使用されているか	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 東北は8：2で電炉材の方が多い</li> </ul>
13	大成建設(株) 吉田 力	隅肉溶接は1パスどのくらいの大きさまで盛るのか。また、温度管理はどうか	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 6～7mm/1パス</li> <li>• 板厚でパス数は決まる</li> <li>• 温度管理は各社で</li> </ul>

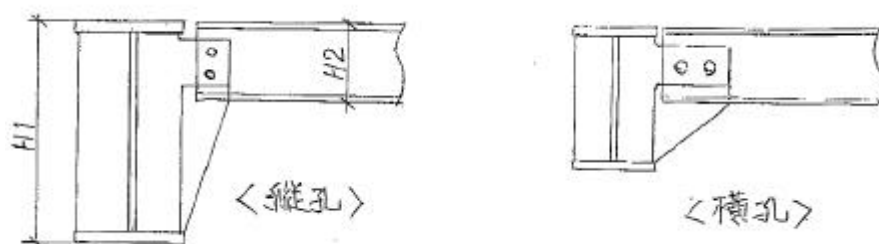
2. 岩手県鉄構協青年部から J S C A 東北側への質問・提案事項

	提案者	質疑・提案内容	回答概要
1	下山鉄工(株) 下山 英彦	通常アンカーボルトの長さで、M16 L = 400 等と書いてあるが、Lとはアンカーボルトの全長か？ または、どこからどこまでの長さか？	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ Lは定着部分の長さ</li> <li>・ 判断できない時は、図を書いて確認を取るのが良い</li> </ul>
2	下山鉄工(株) 下山 英彦	耐震補強工事で、アングルブレースの取付け（GPの取付けで）隅肉溶接する場合、検査等が一般的に行われているか？	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 隅肉溶接は外観検査のみ</li> <li>・ 突合せ溶接は工場内でUT検査を実施</li> </ul>
3	(株)カガヤ 加賀谷浩一	大梁と小梁の取合部において、1面セン断のGPLの形状についての質問。小梁下フランジ切欠きの要否が、設計図や構造担当者により指示が異なる。標準的な考え方を教えて欲しい（別図1）	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 逐一確認する方が良い</li> <li>・ 構造的には片フランジ、両フランジ加工のどちらでもOK</li> </ul>
4	(株)松原工業 佐藤 昭一	<p>閉鎖断面部材（コラム又はパイプ柱）溶融亜鉛めっきを施す場合、ダイアフラムにめっき抜き孔を開ける必要がある。この場合 JISH 9124 溶融亜鉛めっき作業指針では開口面積をボックスサイズで（H+W）610mm以上で開口面積 25%以上、400～610mm未満で同30%以上、200～400mm未満で同40%以上の開口面積が必要としている。</p> <p>孔加工をするダイアフラム等において、欠損面積が決して少ない量ではないと思うが、設計段階でこの欠損面積は考慮されているか</p> <p>設計図へ特に板厚の指示が無い場合には、接合するフランジの最大板厚の2サイズアップ程度と考えて良いのか、若しくは設計者より確認が必要となるのか</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 断面欠損を考慮して、板厚については2サイズアップで考えている</li> <li>・ 目安より小さければ質問・確認をした方が良い</li> </ul>
5	(有)佐々木鉄工所 佐々木 誠	コラム柱の場合に、ブラケットの位置を柱面合わせの指示になっていることがあり、ハンチ加工を避けるように考慮して欲しい（柱面 - 50mm 程度）	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 質問3と同種</li> <li>・ 逐一確認する方が良い</li> </ul>
6	(有)佐々木鉄工所 佐々木 誠	デッキプレートが有る場合は、構造上問題の無い場合安価なタイプの物にしていただくか、数種類メーカーを記載いただき、その中から FAB にて選定し易い物を選べるようにして欲しい	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 新たな仕様を提示してもらえば、回答できる</li> <li>・ 仕様と同等品でなければ、軽微な変更となる</li> </ul>

	提案者	質疑・提案内容	回答概要
7	(有)佐々木鉄工所 佐々木 誠	継手詳細が全てフランジカットの指示(詳細図)があるが、フランジカット無しで設計して欲しい(構造上必要な部分のみフランジカットにする等)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 質問3と同種</li> <li>・ 逐一確認する方が良い</li> </ul>
8	(有)佐々木鉄工所 佐々木 誠	鋼材の状況を考慮し、出来るだけ入手し易い材料にて初期設計をして欲しい。現状厚板・SN材等が品薄のサイズもあり受注後に材料入手困難になる場合が想定される(実際にそうなっているものもある)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 質問10と同種</li> </ul>
9	(有)田中鋼設 田中 清貢	鋼材の材質について、種類が多いので実物を探すのが困難な場合があります。なるべく統一化できないものか(全体的に)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 市に出回っていない鋼材を出来るだけ使用しない方向へ</li> <li>・ 情報を提供していただきたい</li> </ul>
10	(有)田中鋼設 田中 清貢	現場の施工状況により、アンカーボルトがかなりずれる場合がありますが、ベースプレートの孔のクリアーをもう少し大きく出来ればと思う	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 設計に合ったものを納めてもらうしかない</li> </ul>
11	(株)三上鉄建 高橋 利也	中ボルトM12をW1/2に変更する事に問題はあるか	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ W1/2はJIS品ではない</li> <li>・ M12ならば、使用は出来るが伺いは必要(使用する場所にもよる)</li> </ul>
12	(株)三上鉄建 高橋 利也	別図2のようなH柱の溶接継手部は、どのような溶接方法をとるべきか	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ ケースバイケースとなる</li> <li>・ サイズにもよる</li> <li>・ 隅肉溶接で構わないと思うが、確認は必要</li> </ul>
13	(有)阿部鐵工所 阿部 昌彦	大型のスチールシャッター等の下地材として、溝形鋼やH形鋼を使用することがよくある。シャッター業者が決まり、シャッター図面が届くと急いで下地材の材料注文、加工図、加工済み製品への追加修正などを工期直前に行うことがある。問題点は多々あるが、シャッターメーカーのシャッター下地の統一、これによる設計図での部材明記があれば積算の点、材料注文の点等が改善されていくと思う	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ メーカーが数社あることは競争社会の点で致し方ない</li> <li>・ 下地の統一はメーカーサイドでお願いしたい</li> </ul>
14	(株)ヒラガ 平賀 明	設計する段階で一番重視している点は何か(デザイン、強度、鉄骨のコスト(量)、加工性(製作のし易さ)、自分の特徴のアピール等)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 左記括弧内でバランス良く設計</li> <li>・ 最近コスト重視である</li> <li>・ 施主、施工者の考えを理解し、その考えを設計図書にまとめること。又、コミュニケーションを図る</li> </ul>

	提案者	質疑・提案内容	回答概要
15	(有)日立鉄工所 菅原 康弘	構造用角形鋼管に使用される通しダイヤ及び内ダイヤに関する考え方を教えて欲しい。ダイヤの役目としては、圧縮及び曲げを鋼管全体で吸収するものと考え、引張応力には通しダイヤ及び材質の変化有り	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 外ダイヤは2軸引張、内ダイヤは1軸引張になる</li> <li>・ 外ダイヤは2軸引張なので、SN490Cを使用するように阪神大震災後に決められた</li> <li>・ 内ダイヤはSN490Cに拘る必要はない</li> </ul>
16	(有)日立鉄工所 菅原 康弘	タンバック付きプレッシングについての使用方法について、JIS規格により建築用構造プレスは切削ではなく転造ネジの使用と変わっているので、仕様書は採用せずJIS規格工場の採用を願います。羽子板の形状及びボルトの径・本数等	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 指摘の通り</li> <li>・ 知らない設計者もいると思うので、JIS規格品を使用するように知らせて欲しい</li> </ul>

(別図1)



(別図2)

