

# Q L ル ー フ チ ェ ッ ク シ ー ト

耐火番号[FP030RF-0064]用

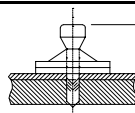
屋根の種類		<input type="checkbox"/> 耐火屋根	<input type="checkbox"/> 非耐火屋根	
接合の工法	(梁・母屋)	<input type="checkbox"/> 焼抜き栓溶接	<input type="checkbox"/> 打込み鉋	
	(デッキプレート相互)	<input type="checkbox"/> 溶接	<input type="checkbox"/> ドリルねじ	
建物概要	工事名称	( )	建設場所 ( )	
	構造・規模	[ S・SRC・RC・木 ] 造 屋根面積 ( ) m <sup>2</sup>	階数 地上 ( ) 階 塔屋 地下 ( ) 階 ( ) 階	
	主建物用途	[事務所・店舗・学校・病院・ホテル・駐車場・工場・倉庫・共同住宅・集会場・その他( )]		
屋根の一般設計仕様	① 連続支持	認定番号	FP030RF-0064	
		デッキプレート形式	QL99-75-[□12・□16][□G・□Z]Y QL99-50-[□12・□16][□G・□Z]Y	
		延べ屋根面積	( ) m <sup>2</sup> ( ) m <sup>2</sup>	
	② 単純支持	認定番号	FP030RF-0064	
		デッキプレート形式	QL99-75-[□12・□16][□G・□Z]Y QL99-50-[□12・□16][□G・□Z]Y	
		延べ屋根面積	( ) m <sup>2</sup> ( ) m <sup>2</sup>	
梁(母屋)支持スパン		L=( )m、( )スパン	L=( )m、( )スパン	
L=( )m		L=( )m		
設計事務所		総合建設会社	施工業者	
会社名				
項目	チェック項目		確認	
準備作業・作業重要点	焼抜き栓溶接	1. 1次電源 および 溶接機	手動 ( P W ・ S P W ) エンジン溶接機容量 230A以上 交流アーク溶接機容量 250A以上	自動 ( A P W ) 仮設電力の容量 18KVA以上 発電機の容量 35KVA以上 ラクラクデッキウエルダー
		2. 機材セット	—————	接続取り扱い要領
		3. 溶接棒	低水素系 4φ	1.2mmソリッドワイヤー YGW11. 12
		4. 梁板厚	電流による調節	打ち回数
		5. 作業重要点	運棒方法	試験打ち方法(電流チェック)
		6. QLルーフ割付図の用意		
	打込み鉋	1. 使用工具	専用工具 鉋打機	
		2. 各メーカー	日本ヒルティ、日本ドライブイト(販売:日本パワーファスニング)	
		3. 施工指導・施工	各鉋メーカーの責任施工又は施工指導による	
		4. 作業資格	作業者資格認定制度に基づき施工技術を修得した者が施工	
	ドリルねじ	1. 使用工具	電動工具・電源100Vコンセント	
		2. 使用材料	冷間圧造用炭素鋼線 JIS G 3507 SWRCH	
3. 梁・母屋		梁・母屋との接合ねじ寸法(φ6×L20mm 以上)		
4. デッキ相互		デッキ相互の接合ねじ寸法(φ4×L13mm)		
敷込み	1. 設計仕様通りのデッキプレートで著しい捻れや変形の状態			
	2. デッキプレート掛かり代 (スパン方向50mm・幅方向50mm)			
	3. デッキ受け (梁継ぎ手部) 強辺、弱辺方向			
	4. 開口部補強 (施工マニュアル補強例参照)			
	5. デッキ支持状態			
デッキの接合	梁・母屋	焼抜き栓溶接	1. 余盛り径(PW・APW・・・25±3mm・SPW・・・18mm以上) 2. 溶接の良否(焼き切れ・溶け込み・余盛り不足等)	デッキ長辺方向 
		打込み鉋	1. 立ち上がり長さ確認 ※1 (検査用測定ゲージを用いる)	
	共通	ドリルねじ	1. ねじ寸法φ6×L20mm以上(全ねじ)	デッキ幅方向 
		1. デッキ長辺方向(600mm以内又は設計指示)		
		2. デッキ幅方向(3ヶ所/1枚以上又は設計指示)		
	デッキ相互	溶接	1. 溶接 寸法L15mm @450mm以下	
		ドリルねじ	1. ねじ 寸法φ4×L13mm以上(全ねじ) @450mm以下	
		くぎ	1. くぎ 寸法φ2.1×L32mm以上 @450mm以下	
共通		1. 接合不良の場合、修正を確認		

※特記事項・問題点・所感

注 ※1)打込み鉋立上り長さの規準値

ヒルティ鉋 : 8.2~9.8mm

ドライブイト鉋 : 5.3~10.5mm



鉋立上り長さ

調査日	年 月 日
調査者	