

○普通鋼板+ラチス筋 (D)

○鋼板外面へのL形鋼の取付け (写真-1)

3. 施工概要および計測結果

合成版ビットの製作・施工フローを図-4に示す。

現場作業を極力少なくするため、工場製作の段階で配筋、鋼板補強用L形鋼およびフォームタイの取付けを完了させ現地に搬入した。現場において、内型枠のみを取付けたのち、コンクリート打設を行い施工を完了した。また、施工に際しては、合成版でこの種の壁を今後施工していく上で必要と考えられる、コンクリート側圧、および鋼板の面外変形について、計測を実施した。

計測の結果より、コンクリート側圧は、図-5のように、日本建築学会「建築工事標準仕様書・同解説」(JASS-5鉄筋コンクリート工事)に示される型枠設計用圧力に、ほぼ近い値を得た。(コンクリートの平均打設速度 1.5m/h, スランプ 20.5cm, 単位容積重量 2.28 t/m³)

また、鋼板の面外変形は、側壁全体、補強用L形鋼のスパン内でもとに、1mm以内であり、合成版厚さ(300mm)、鋼板厚さ(6mm)と比較してもかなり小さく、十分な剛性があったと考えられる。

4. あとがき

今回の製作・施工を通して、採用した合成版構造(4タイプ)について特別な問題は見られなかった。しかし、今後現場での施工性を一層容易にするために、工場製作段階での工夫や、せん断補強、フォームタイ、ジベル等の兼用構造の検討が必要と考えられる。

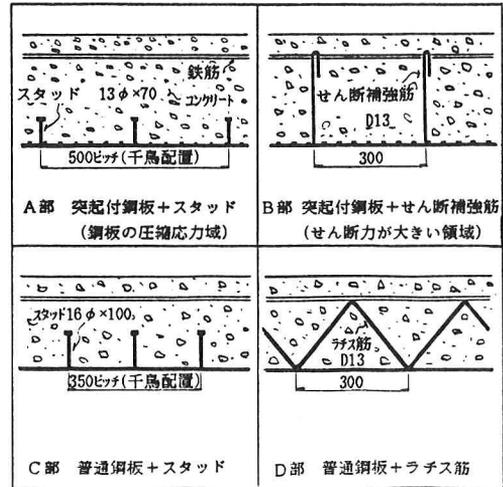


図-3 合成版構造詳細

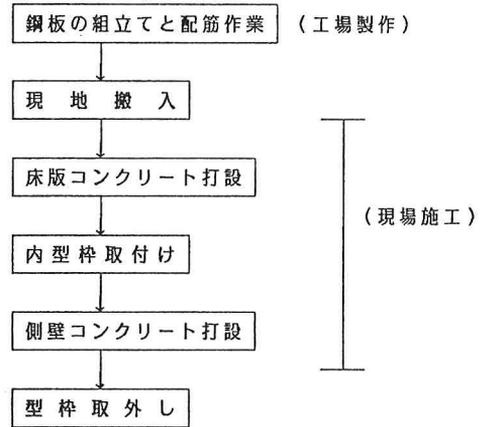


図-4 製作・施工フロー

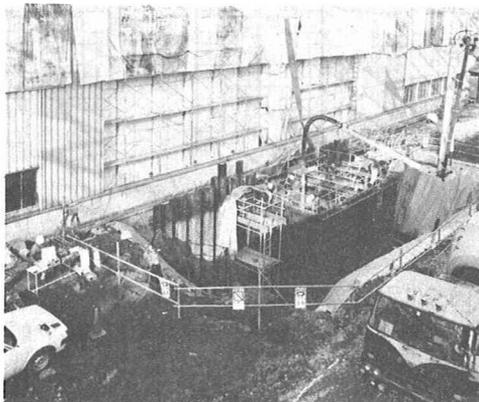


写真-1 工事全景

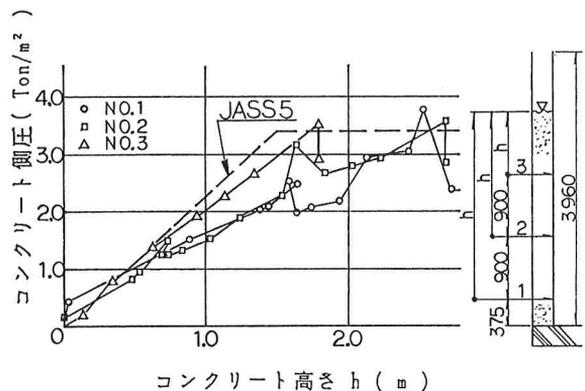


図-5 コンクリート側圧