

中大規模木造建築の担い手講習テキスト 正誤表（修正箇所）

- 第1編 第2章 20頁 表2.3 基準強度欄→FtをFcに、FcをFtに修正

表 2.3 無等級材の基準強度

| 樹種 | | 基準強度(N/mm ²) | | | |
|-----|---------------------------------|--------------------------|------|------|-----|
| | | Fc | Ft | Fb | Fs |
| 針葉樹 | あかまつ、くろまつ及びべいまつ | 22.2 | 17.7 | 28.2 | 2.4 |
| | からまつ、ひば、ひのき及びべいひ | 20.7 | 16.2 | 26.7 | 2.1 |
| | つが及びべいつが | 19.2 | 14.7 | 25.2 | 2.1 |
| | もみ、えぞまつ、とどまつ、べにまつ、すぎ、べいすぎ及びスプルー | 17.7 | 13.5 | 22.2 | 1.8 |
| 広葉樹 | かし | 27.0 | 24.0 | 38.4 | 4.2 |
| | くり、なら、ぶな、けやき | 21.0 | 18.0 | 29.4 | 3.0 |

- 第1編 第5章 67頁 図5.5
文字及び図の一部欠落→以下に修正

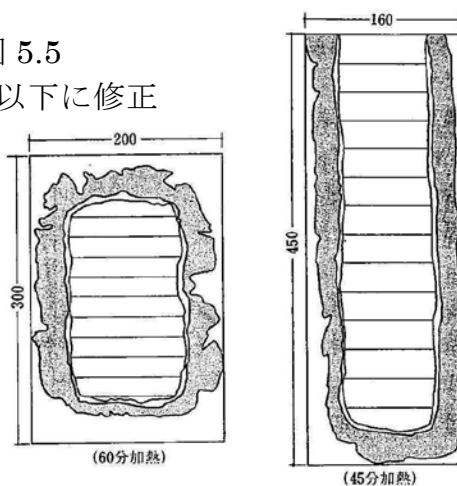


図 5.5 柱とはりの炭化状況

- 第1編 第6章 79頁 図6.6、図6.7の文字及び記号の脱落→以下に修正

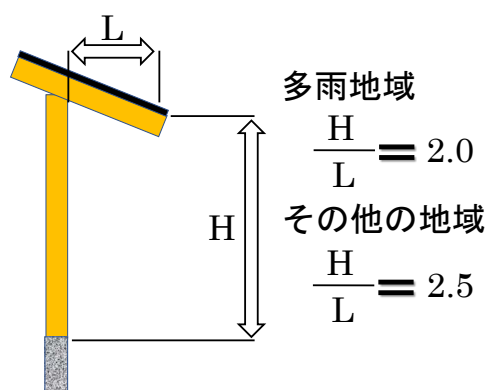


図 6.6 推奨される軒の深さ²⁾

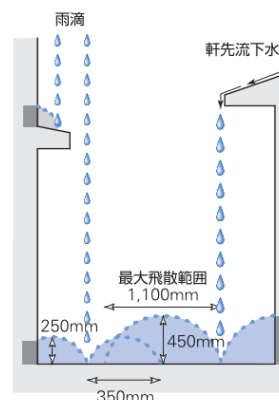
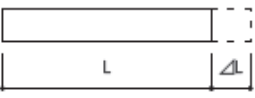
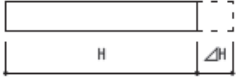
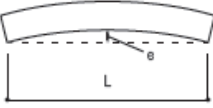
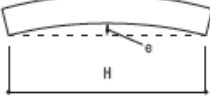
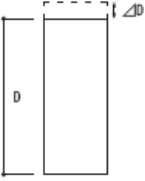



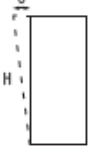


図 6.7 跳ね返り雨水による足元の濡れ³⁾

- 第2編 第4章 136頁 表4.3 のせい（長辺）、幅（短辺）、直角度欄の図から記号等の脱落→2頁に修正

表 4.3 加工部材の精度基準（案）

| 名称 | 図 | 管理許容差 | 限界許容差 | 参考 大断面木造建築物設計施工マニュアル 許容誤差 |
|-------------|---|---|---|--|
| はりの長さ |  | $-3\text{mm} \leq \Delta L \leq +3\text{mm}$ | $-5\text{mm} \leq \Delta L \leq +5\text{mm}$ | $-3\text{mm} \leq e \leq +3\text{mm}$ 参考 JAS 規格材長 ±5 mm |
| 柱の長さ |  | $H < 10\text{m}$ $-3\text{mm} \leq \Delta H \leq +3\text{mm}$ $H \geq 10\text{m}$ $-4\text{mm} \leq \Delta H \leq +4\text{mm}$ | $H < 10\text{m}$ $-5\text{mm} \leq \Delta H \leq +5\text{mm}$ $H \geq 10\text{m}$ $-6\text{mm} \leq \Delta H \leq +6\text{mm}$ | $-3\text{mm} \leq e \leq +3\text{mm}$ 参考 JAS 規格材長 ±5 mm |
| はりの曲がり |  | $e \leq L/1,000$ かつ $e \leq 10\text{mm}$ | $e \leq 1.5L/1,000$ かつ $e \leq 15\text{mm}$ | $e \leq L/1,000$ かつ $e \leq 20\text{mm}$ |
| 柱の曲がり |  | $e \leq H/1,500$ かつ $e \leq 5\text{mm}$ | $e \leq H/1,000$ かつ $e \leq 8\text{mm}$ | $e \leq L/1,500$ かつ $e \leq 10\text{mm}$ |
| せい（長辺） |  | $H < 800\text{mm}$ $-2\text{mm} \leq \Delta D \leq +2\text{mm}$ $H \geq 800\text{mm}$ $-3\text{mm} \leq \Delta D \leq +3\text{mm}$ | $H < 800\text{mm}$ $-3\text{mm} \leq \Delta D \leq +3\text{mm}$ $H \geq 800\text{mm}$ $-4\text{mm} \leq \Delta D \leq +4\text{mm}$ | 規定なし 参考 JAS 規格 大断面：±5mm 以下（±1.5%） 中断面：+5mm, -3mm 以下（±0.5%） |
| 幅（短辺） |  | $-2\text{mm} \leq \Delta B \leq +2\text{mm}$ | $-3\text{mm} \leq \Delta B \leq +3\text{mm}$ | $-2\text{mm} \leq e \leq +2\text{mm}$ 参考 JAS 規格 大断面：±1.5mm 中断面：+1.5mm, -0.5mm |
| 切断線の直角度（長辺） |  | $e \leq 1.5H/1,000$ かつ $e \leq 2\text{mm}$ | $e \leq 2.0H/1,000$ かつ $e \leq 3\text{mm}$ | 規定なし |
| 切断線の直角度（短辺） |  | $e \leq 1.5B/500$ かつ $e \leq 1\text{mm}$ | $e \leq 2.0B/500$ かつ $e \leq 1.5\text{mm}$ | 規定なし |
| 直角度 |  | 一般部の基準 $e/H \leq 1/100$ かつ $e \leq 4\text{mm}$ | 一般部の基準 $e/H \leq 1/100$ かつ $e \leq 6\text{mm}$ | 規定なし 参考：適正製造基準 $e/H \leq 1/100$ |

●第2編 第6章 172頁 表6.6 下表に差し替え

表 6.6 構造用集成材の検査及び試験項目

| 検査及び試験の項目 | 初期試験 | 全数検査 | 抜取試験 |
|----------------------------------|------|------|------|
| 通しラミナの曲げ試験又は引っ張り試験 | ○ | | ○ |
| たて継ぎラミナの曲げ試験又は引張試験 | ○ | | ○ |
| たて継ぎラミナの煮沸はく離試験又は減圧加圧はく離試験 | ○ | | |
| 集成材のブロックせん断試験 | ○ | | ○ |
| 集成材の煮沸はく離試験及び浸せきはく離試験又は減圧加圧はく離試験 | ○ | | ○ |
| 集成材の含水率試験 | ○ | | ○ |
| 通直集成材の曲げ試験 | ○ | | ○ |
| 湾曲集成材の引張・圧縮試験 | ○ | | |
| 集成材のホルムアルデヒド放散量試験 | | | ○ |
| ラミナの目視検査 | | ○ | |
| ラミナのヤング係数検査 | | ○ | |
| ラミナの強度検査(MSR 区分) | | ○ | |
| たて継ぎラミナの保証荷重検査 | | ○ | |

(注) 日本合板検査会「構造用集成材の適正製造基準」(平成 25 年 4 月改正) p33、第 7-1 表を一部改変

表 7.1 製材工場の認証事業者別有資格者の人数

| | | 製造業者 | | 販売業者・輸入業者・輸出業者 | | | |
|---|---------------|---|---|---|---|---|--|
| | | Aタイプ | Bタイプ | 販売業者 | | 指定工場 | |
| | | | | Aタイプ | Bタイプ | Aタイプ | Bタイプ |
| ① | 品質管理担当者 | 製材の品質管理に関する知識及び技能を有する者 2名以上 | | — | — | 製材の品質管理に関する知識及び技能を有する者 2名以上 | |
| ② | 品質管理責任者 | ①の中から認証機関が指定する講習会において製材の品質管理に関する課程を修了した者 1名 | | ①の中から認証機関が指定する講習会において製材の品質管理に関する課程を修了した者 1名 | | — | — |
| ③ | 製品の材面の品質検査担当者 | 製材の選別に関する知識及び技能を有し、かつ、認証機関が指定する研修において製材に係る選別技術を修得している者 2名以上 | | — | — | 製材の選別に関する知識及び技能を有し、かつ、認証機関が指定する研修において製材に係る選別技術を修得している者 2名以上 | |
| ④ | 格付検査担当者 | 認証機関が指定する研修を定期的に通講している者1名以上 | — | 認証機関が指定する研修を定期的に通講している者1名以上 | — | — | — |
| ⑤ | 格付責任者 | ②以外の中から講習会において製材の格付に関する課程を修了した者 1名以上 | — | ②以外の中から講習会において製材の格付に関する課程を修了した者 1名以上 | — | — | — |
| ⑥ | 格付担当者 | — | ②に該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了した者 1名以上 | — | ②に該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了した者 1名以上 | — | 工場での格付検査の一部は、②に該当する者であって、講習会において製材の格付に関する課程を修了した者 1名以上 |

* Aタイプ認証工場

認証の技術的基準(製造設備、検査施設、品質管理体制、格付体制、内部検査体制等)を満たし、認証を受けたものについて、自ら検査、格付を実施し、JASマークを表示する工場

* Bタイプ認証工場

認証の技術的基準のうち、格付検査担当者の資格を有するものを置かない等の理由により自ら格付のための試料の検査を行わず、検査を外部の第三者検査機関に行わせ、その結果に基づいて判定、格付を実施し、JASマークを表示する工場