



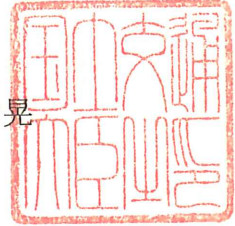
# 認定書

国住指第3909号  
平成16年3月26日

株式会社アイ・テック

代表取締役社長 大畑榮一 様

国土交通大臣 石原 伸晃



下記の構造方法又は建築材料については、建築基準法第68条の26第1項（同法第88条第1項において準用する場合を含む。）の規定に基づき、同法第2条第七号並びに同法施行令第107条第一号及び第三号（屋根：各30分間）の規定に適合するものであることを認める。

## 記

1. 認定番号

FP030RF - 0082

2. 認定をした構造方法又は建築材料の名称

デッキプレート屋根

3. 認定をした構造方法又は建築材料の内容

別添の通り

(別添)

1. 構造名

デッキプレート屋根

2. 寸法及び形状等

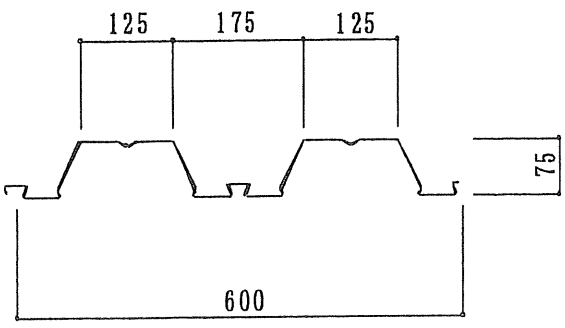
(寸法単位:mm)

項目	申請構造
断面寸法	・山間隔：300 ・山高：75 ・厚さ：1.2, 1.6
断面形状	・リップ状
母屋間隔	・2400以下(単純スパン、連続スパン)

3. 材料構成

1) 主構成材料

(寸法単位:mm)

項目	申請構造
①荷重支持部材	デッキプレート ・規格 JIS G 3352 SDP2G ・厚さ 1.2, 1.6 ・山高：75 ・山間隔：300 ・幅：300, 600 ・長さ：1000~12500  <p>(断面図)</p>

(別添-1)

2) 副構成材料

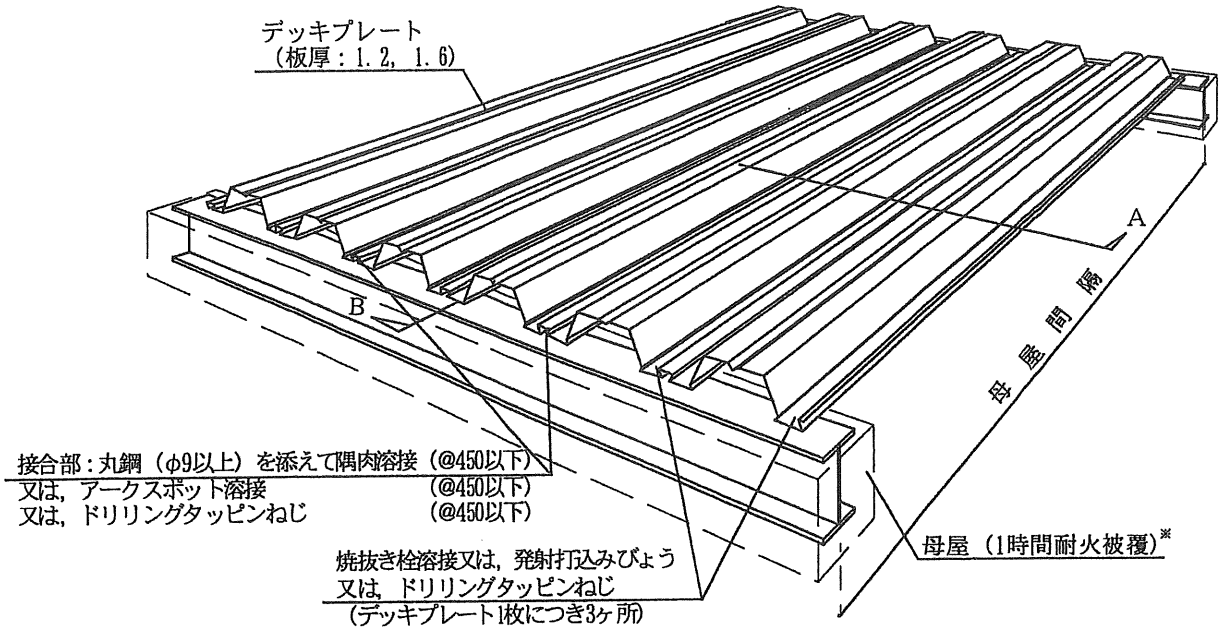
(寸法単位:mm)

項 目	申 請 構 造
①母屋とデッキプレート の接合	<p>(1)～(3)のうち、いずれか一仕様とする</p> <p>(1) 焼抜き栓溶接</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・低水素系溶接棒 φ4</li> <li>・溶接径 φ18 以上</li> <li>・間 隔 2400 以下</li> </ul> <p>(2) 発射打込みびょう</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・規 格 JIS G 3502 ピアノ線相当</li> <li>・間 隔 2400 以下</li> </ul> <p>(3) ドリリングタッピンねじ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・規 格 冷間圧造用炭素鋼線材 (JIS G 3507 SWRCH)</li> <li>・形 状 φ6 以上×ℓ20 以上</li> <li>・間 隔 2400 以下</li> </ul>
②デッキプレート相互 の接合	<p>(1)～(3)のうち、いずれか一仕様とする</p> <p>(1) 隅肉溶接</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・規 格:みがき棒鋼用一般鋼材 JIS G 3108 SGDA SGDB</li> <li>・形 状: φ9 以上×ℓ20 以上</li> <li>・溶接長さ 20 以上</li> <li>・間 隔 450 以下</li> </ul> <p>(2) アークスポット溶接</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・溶接長さ 15 以上</li> <li>・間 隔 450 以下</li> </ul> <p>(3) ドリリングタッピンねじ</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・規 格:冷間圧造用炭素鋼線材 JIS G 3507 SWRCH</li> <li>・形 状: φ4 以上×ℓ13 以上</li> <li>・間 隔 450 以下</li> </ul>

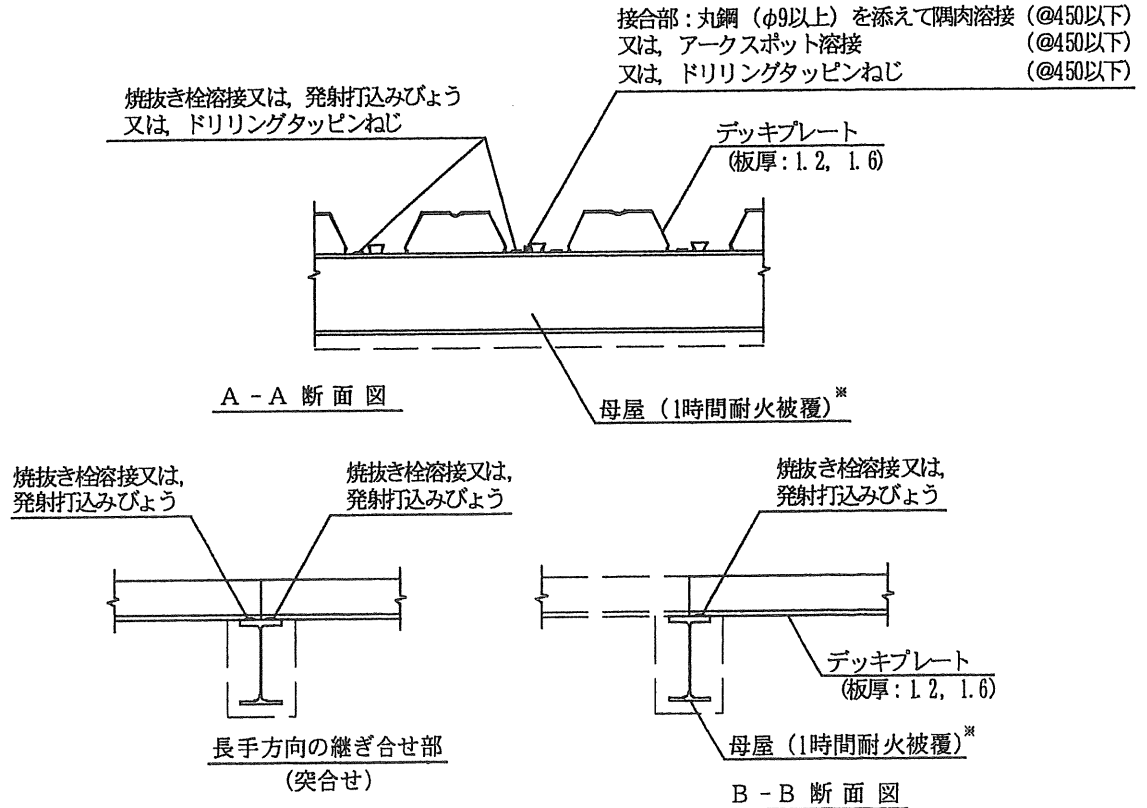
4. 構造説明図

別図-1 (見取図)

(寸法単位: mm)



別図-2 (断面図)



注) 寸法および材料構成は2および3のとおり

※: 本評価内容に含まない

## 5. 施工方法等

### 〈施工図〉

#### 4. 構造説明図と同じ

### 〈施行手順〉

- 1) 母屋は外装材板厚、母屋支持条件に従った間隔以下とし、母屋には1時間耐火被覆を施す。但し、平成12年建設省告示第1399号第4、三、二の規定に該当する場合は、耐火被覆をしなくてもよい。
- 2) はり、母屋等構造躯体が完成した後、デッキプレート屋根を敷く。
- 3) デッキプレート屋根材の溝部を上から母屋にドリリングタッピンねじ、焼抜き栓溶接又は発射打込みびょうを用いて緊結する。
- 4) デッキプレート屋根材相互の接合を溶接又は、ドリリングタッピンねじにて確実に接合する。
- 5) 2)～4)の手順を繰り返す。

## 6. 評価方法

### 6-1 試験体の選定

#### 1. 寸法および形状等

(寸法単位：mm)

項目	試験体の構造	申請構造	試験体の選定理由
断面寸法	a. 山間隔 300 b. 山高 75 c. 厚さ 1.2	a. 山間隔 300 b. 山高 75 c. 厚さ 1.2、1.6	a. 申請構造と同じ b. 申請構造と同じ c. 非損傷性上不利となる最小
断面形状	a. リブ状	a. リブ状	a. 申請構造と同じ
母屋間隔	a. 2400 (単純スパン)	a. 2400 以下 (単純スパン、 連続スパン)	試験体中央の曲げモーメントが大 きい単純スパンで、非損傷性上不利 となる最大

#### 2. 材料構成

##### 1) 主構成材料

(寸法単位：mm)

項目	試験体の構造	申請構造	試験体の選定理由
①荷重支持部材	デッキプレート a. 規格 JIS G 3352 SDP2G b. 厚さ 1.2 c. 山高 75 d. 山間隔 300 e. 幅 600  f. 長さ 2400	デッキプレート a. 規格 JIS G 3352 SDP2G b. 厚さ 1.2、1.6 c. 山高 75 d. 山間隔 300 e. 幅 300、600  f. 長さ 1000~12500	a. 申請構造と同じ b. 非損傷性上不利となる最小 c. 申請構造と同じ d. 申請構造と同じ e. 働き幅 600 と働き幅 300 では、断 面性能が同じであると考えられ、 また、接合部も同等の剛性を有す ると考えられるため一般的な働 き幅 600 で試験を実施した f. 母屋間隔の選択による

2) 副構成材料

(寸法単位：mm)

項 目	試験体の構造	申請構造	試験体の選定理由
①母屋とデッキプレート の接合	焼抜き栓溶接 a. 低水素溶接棒 φ4 b. 溶接径 φ18  c. 間隔 母屋間隔に準じる	(1)～(3)のうち、いずれか一仕様とする (1) 焼抜き栓溶接 a. 低水素系溶接棒 φ4 b. 溶接径 φ18以上  c. 間隔 母屋間隔に準じる (2) 発射打込みびょう a. 規格 JIS G 3502 ピアノ線相当 b. 間隔 2400以下 (3) ドリリングタッピンねじ a. 規格 冷間圧造用炭素鋼線材 (JISG3507 SWRCH) b. 形状 φ6以上×ℓ20以上 c. 間隔 2400以下	非損傷性上同等の性能を有するため、一般的な (1)  a. 申請構造と同じ b. 非損傷性上不利となる最小 c. 母屋間隔の選択による

(寸法単位：mm)

項 目	試験体の構造	申請構造	試験体の選定理由
②デッキプレート相互の接合	<p>ドリリングタッピンねじ</p> <p>a. 規格 冷間圧造用炭素鋼線材 JIS G 3507 SWRCH</p> <p>b. 形状 <math>\phi 4 \times \ell 13</math></p> <p>c. 間隔 450</p>	<p>(1)～(3)のうち、いずれか一仕様とする</p> <p>(1) 隅肉溶接</p> <p>a. 規格 みがき棒鋼用一般鋼材 JIS G 3108 SGDA SGDB</p> <p>b. 形状 <math>\phi 9</math> 以上<math>\times \ell 20</math> 以上</p> <p>c. 溶接長さ 20 以上</p> <p>d. 間隔 450 以下</p> <p>(2) アークスポット溶接</p> <p>a. 溶接長さ 15 以上</p> <p>b. 間隔 450 以下</p> <p>(3) ドリリングタッピンねじ</p> <p>a. 規格 冷間圧造用炭素鋼線材 JIS G 3507 SWRCH</p> <p>b. 形状 <math>\phi 4</math> 以上<math>\times \ell 13</math> 以上</p> <p>c. 間隔 450 以下</p>	<p>非損傷性上同等の性能を有するため、一般的な(3)</p> <p>a. 申請構造と同じ</p> <p>b. 非損傷性上不利となる最小</p> <p>c. 非損傷性上不利となる最大</p>



## 6-2. 試験方法

試験は、当財団が制定した「耐火性能試験・評価業務方法書」（以下、方法書）「4.1 耐火性能試験・評価方法」に従って実施した。

## 6-3. 試験の結果

6-1 に示した試験体について、方法書に基づく 30 分耐火試験を実施し、性能評価試験成績書（添付資料 2）に記載の通り以下の結果を得た。

[耐火性能試験]（加熱 30 分＋測定 90 分＝120 分）

- (1) 最大たわみ量が規定値 ( $l^2/400d$  : mm) を満足した。
- (2) 最大たわみ速度が規定値 ( $l^2/9000d$  : mm/分) を満足した。
- (3) 非加熱側へ 10 秒を超えて継続する火炎の噴出がなかった。
- (4) 非加熱面で 10 秒を超えて継続する発炎がなかった。
- (5) 火炎が通る亀裂などの損傷を生じなかった。

## 7. 申請者連絡先

会社名：株式会社アイ・テック

所在地：静岡県静岡市清水三保 387 番地 7

電話：0543-37-1181