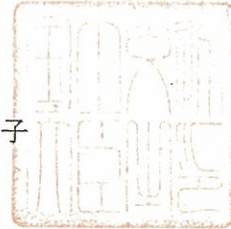


認 定 書

国住指第 427-1 号
平成 13 年 6 月 28 日

日本鑄造株式会社
代表取締役社長 榊井 明 様

国土交通大臣 林 寛子



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 項の規定に基づき、同法第 37 条第二号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
MSTL-0039
2. 認定をした構造方法又は建築材料の名称
NC ベース柱脚工法用ベースプレート NBP490B
3. 認定をした構造方法又は建築材料の内容
別添の通り

1. 件名

NCベース柱脚工法用ベースプレート NBP490B

2. 建築材料の適用範囲

本鋼材は、NCベース柱脚工法のベースプレートに適用する。

3. 建築材料の品質基準

3-1) 機械的性質

NCベース柱脚工法用ベースプレートの機械的性質は表1に示すとおりである。

表1 機械的性質

種類の記号	降伏点又は 0.2%耐力	引張強さ	降伏比	伸び
	N/mm ²	N/mm ²	%	%
NBP490B	325 ~ 445	490 ~ 610	80以下	23以上

註1 降伏比 = (降伏点又は0.2%耐力 / 引張強さ) x 100

引張試験片は JIS Z2201 14A 号

3-2) 化学成分

NCベース柱脚工法用ベースプレートの化学成分は表2に示すとおりである。

表2 化学成分 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S
NBP490B	≤0.20	≤0.55	≤1.60	≤0.030	≤0.025

備考1. 必要に応じて、上表以外の合金元素を添加できる。

3-3) 溶接特性

NCベース柱脚工法用ベースプレートの溶接特性は表3および表4に示すとおりである。

表3 炭素当量および溶接割れ感受性組成

種類の記号	炭素当量 (%)	溶接割れ感受性組成 (%)
NBP490B	0.44以下	0.29以下

炭素当量(%) = C + Mn/6 + Si/24 + Ni/40 + Cr/5 + Mo/4 + V/14

溶接割れ感受性組成(%) = C + Si/30 + Mn/20 + Cu/20 + Ni/60 + Cr/20 + Mo/15 + V/10 + 5B

表4 シャルピー吸収エネルギー

種類の記号	試験温度	シャルピー 吸収エネルギー	試験片
NBP490B	0℃	27J以上	JIS Z 2202 Vノッチ

シャルピー吸収エネルギーは3個の平均値

4. 建築材料の形状及び寸法

- ・NCベース柱脚工法用ベースプレート NBP490B の標準形状は、付図(a)～(d)による。
- ・ベースプレートの寸法適用範囲は、外径 260x260mm 以上 1350x1350mm 以下、板厚 最小部 15mm 以上 最大部 100mm 以下とする。なお、標準寸法は、付表(a)～(d)とする。ただし、寸法適用範囲内で付表以外の寸法については、受渡当事者間の協定による。
- ・製作に当って準拠する図面は別途指示する。
- ・各寸法の許容差は図面指示による。
ベースプレートの全高(機械仕上げ部)の寸法許容差は±1mmとする。
図面に許容差の指定のない箇所については、下表 (JIS B 0403 附属書 2 の中級適用) による。

鑄放し部の寸法許容差 (長さ)

長さ		
寸法の区分		許容差
mmを超え	mm以下	mm
	120	±2.8
120	315	±4
315	630	±5.5
630	1250	±8

鑄放し部の寸法許容差 (肉厚)

厚 さ		
寸法の区分		許容差
mmを超え	mm以下	mm
	18	+2.2 , -0
18	50	+3 , -0
50	120	+4.5 , -0
120	250	+5.5 , -0

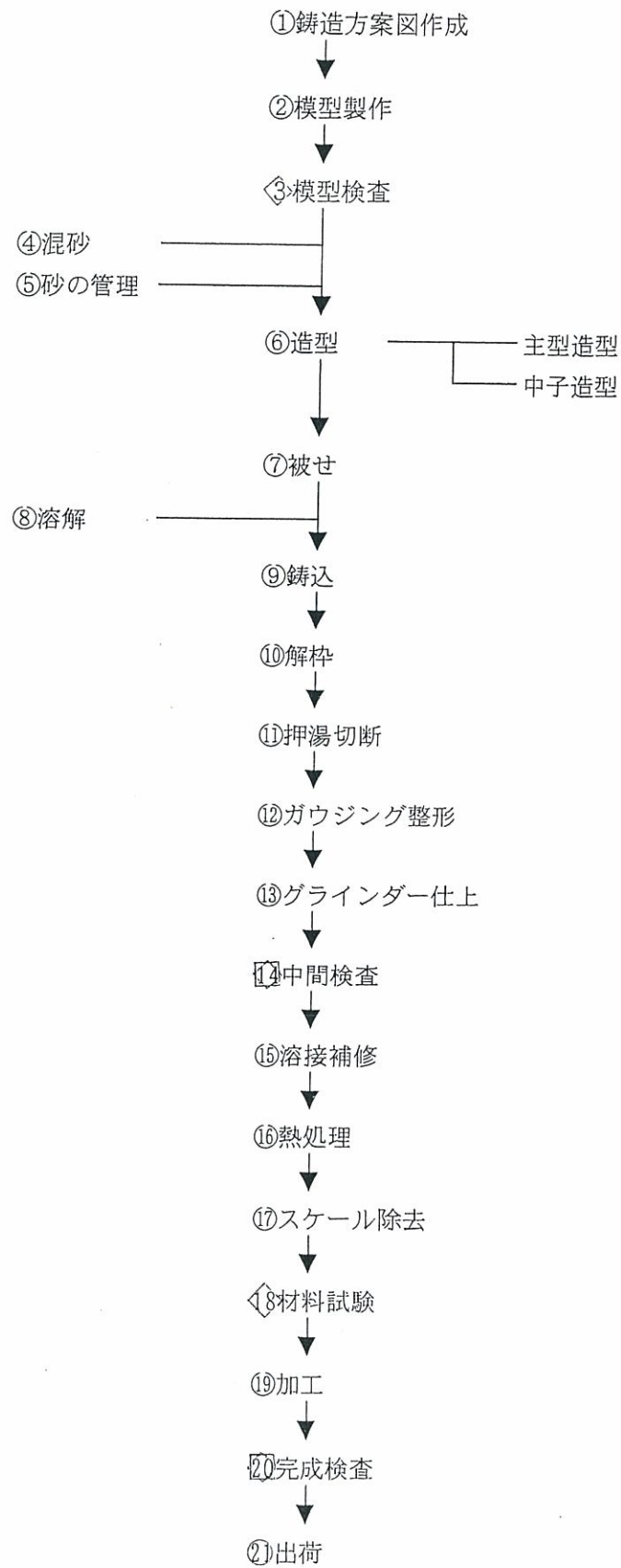
5. 建築材料の製造及び検査の体制

5-1) 製造工場の名称及び所在地

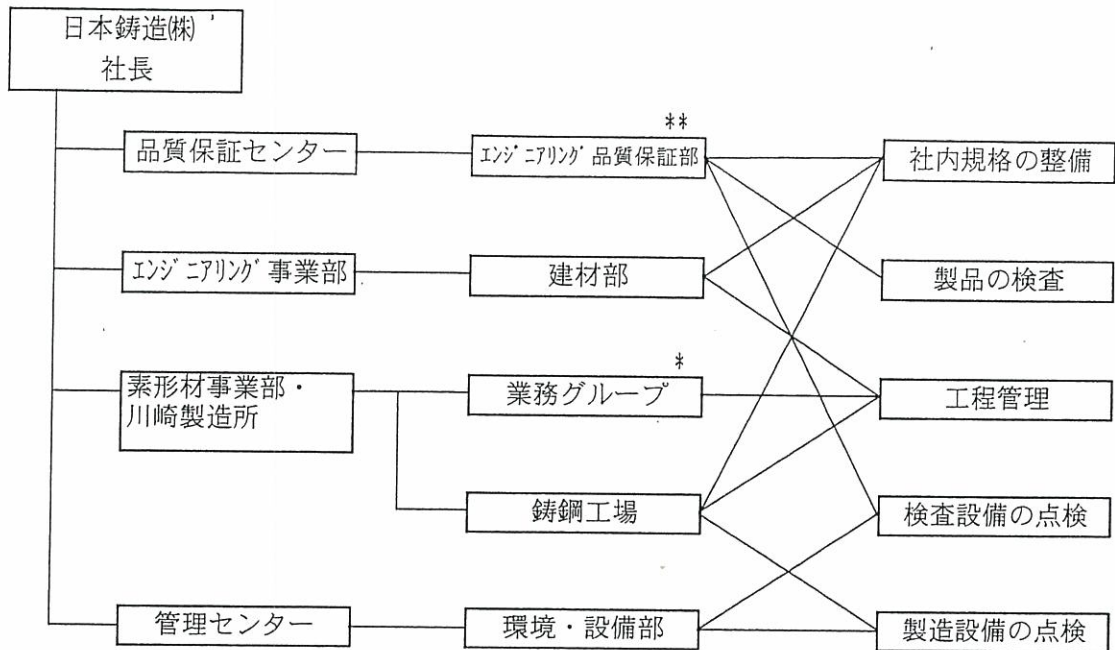
工場名：日本鑄造株式会社 川崎製造所

住 所：川崎市川崎区白石町 2 番 1 号

5-2) 製造工程および検査工程



6. 品質管理体制



* 外注品に関する契約・工事管理部署

** 外注品に関する受入検査部署