

ハンドカット流（フルログ）ですか？ こちらは、
手造りで荒々しい所が有りますが又それが魅力的と
なって年月がたつと味わいが深くなって来ます。
重厚感を好まれる方向きで、店舗、大型の特殊建築物
など向きです、当社のフルログは準耐火60分の認定
を取得しております

ハンドカットログハウス

準耐火(60分)認定



一般社団法人

日本ログハウス協会

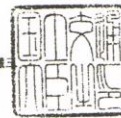


認定書

国住指第1015号
平成19年8月3日

インターナショナルビジネス株式会社
代表取締役 菊地 邦彦 様

国土交通大臣 冬柴 護



下記の構造方法等については、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条第七号の二並びに同法施行令第115条の2の2第1項第一号イ、ロ及びハ(外壁(耐力壁):各1時間)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
QF060BE-0358
2. 認定をした構造方法等の名称
丸太組構法外壁
3. 認定をした構造方法等の内容
別紙の通り

(注意)この認定書は、大切に保存しておいてください。

認定番号 : QF060BE-0358

準耐火構造60分 ハンドカット シールあり

末口直径220mm以上 元口直径400mm以下 加工精度±1.5mm

(1) 構造名：丸太組構法外壁

(2) 寸法

1) 壁高さ：4000 mm以下

(壁高さ〔座屈高さ〕は、建築物に作用する荷重が、外壁及びその一部分(交差部の間隔内)に加えられた場合に、ログ部材上下間で接する部分の幅〔座屈方向の寸法〕及び壁長さ〔座屈方向に対して直交方向の寸法〕に応じて、平成13年国土交通省告示第1024号(木材のめり込み及び圧縮材の座屈の許容応力度等)の圧縮材の座屈の長期許容応力度に基づく値(横圧縮応力度)を上回らないように設計する。この際のログ部材の許容応力度及び材料強度は、建築基準法施行令第89条、同第95条及び平成12年建設省告示第1452号(木材の基準強度 F_c 、 F_t 、 F_b 及び F_s を定める件)による数値から、木構造設計規準・同解説〔日本建築学会編〕に記載されている木材の繊維方向の許容応力度に、0.125の係数を乗じて許容横圧縮応力度(全面横圧縮)に換算したものをを用いるものとする。

ただし、平成14年国土交通省告示第411号(建築基準法の規定に基づく構築物に関する件〔丸太組構法〕)に基づき、構造計算等によって構造耐力上安全であることが確かめられた場合においては、この限りではない。)

2) 交差部の間隔：壁高さの0.3倍以上、6000 mm以下

(ただし、平成14年国土交通省告示第411号に基づき、構造計算等によって構造耐力上安全であることが確かめられた場合においては、この限りではない。)

3) 通しボルト及びダボの配置：

通しボルト及びダボは、900 mm間隔を基本として、平成14年国土交通省告示第411号に基づき、建築物に作用する外力に応じて、構造耐力上有効になるように必要とされる箇所に設ける。

(3) 材料構成

1) 外壁構成材

① ログ部材

樹種：スギ(気乾平均比重0.37)又はそれ以上の比重を有する木材(JAS又はJAS相当品)(ベイマツ、オウシュウアカマツ、ヒノキ、カラマツ、ウエスタンレッドシーダー、イエローシーダー、ラップランドレッドパイン、スプルース、ホワイトスプルース など)

含水率：25%以下

寸法：末口直径220 mm以上、元口直径400 mm以下 (テーパ：10/1000以下)

かかり幅：90 mm～120 mm

加工精度：±1.5 mm、寸法許容差：3 mm

品質：ねじれ、曲がり、割れなど構造上欠点となる部分がないこと。

② グラスウール断熱材

幅：80 mm～110 mm、厚さ：50 mm、相当密度10 kg/m³

・ログ部材のかかり幅に対応させる。

・交差部に隙間のないように設置する。

③加熱発泡材

幅：10 mm、厚さ：3 mm±0.5 mm

含有成分（標準組成 重量%）

ウレタン樹脂 56

熱膨張性黒鉛 14

カブセル化ホリソリン酸アモニウム 14

添加顔料（けい砂粉） 16

発泡倍率：15倍以上（約800℃）

比重：1.2±0.1

2) 留付金具類

通しボルト φ13 mm以上

ナット 六角ナット、つなぎ長ナット

座金 角座金 厚さ6 mm □-50 mm×50 mm以上

丸座金 厚さ6 mm φ50 mm

ダボ 鋼製：φ9 mm以上

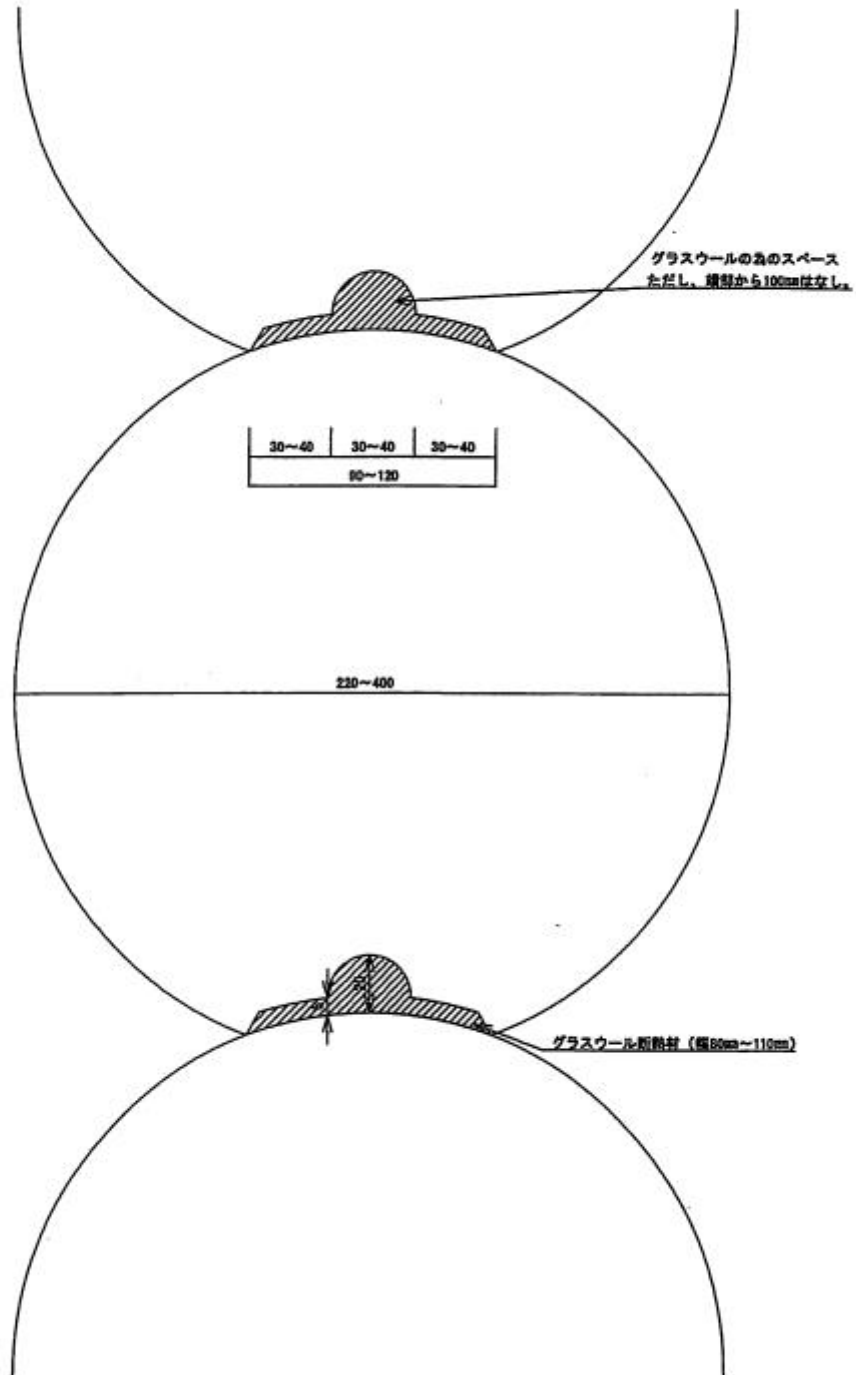
木製：小径25 mm以上

3) 継手加工（（4）構造説明図 4）ログ部材継手例を参照）

継手部は、交差部中央に設け、かすがい等で緊結し、ダボ又は通しボルトで補強する。

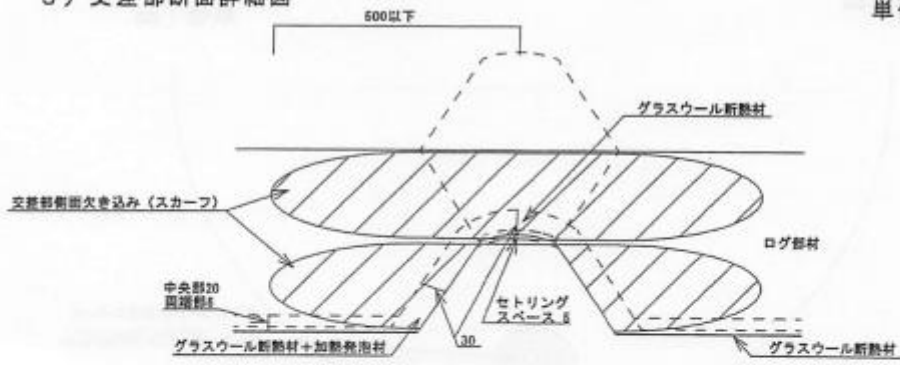
2) 断面詳細図

単位：mm

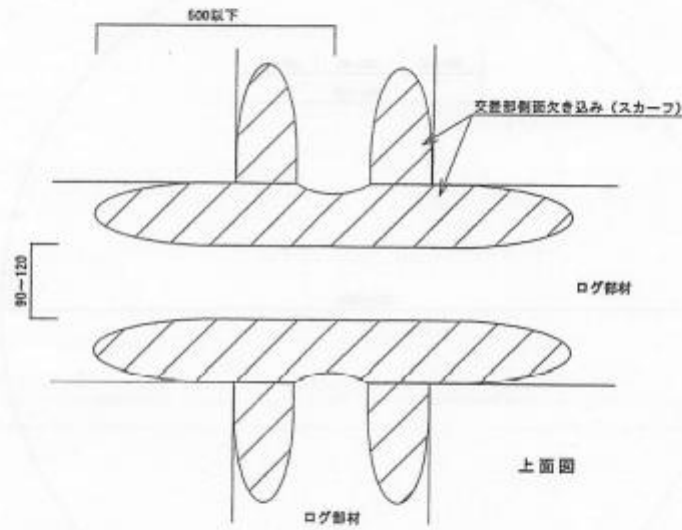


3) 交差部断面詳細図

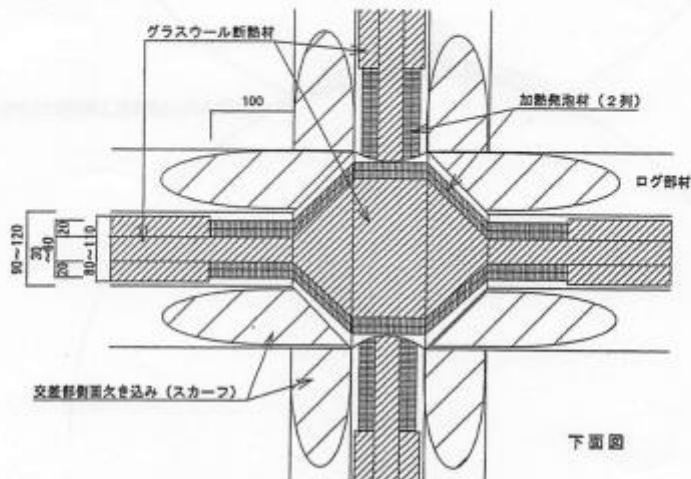
単位：mm



側面図

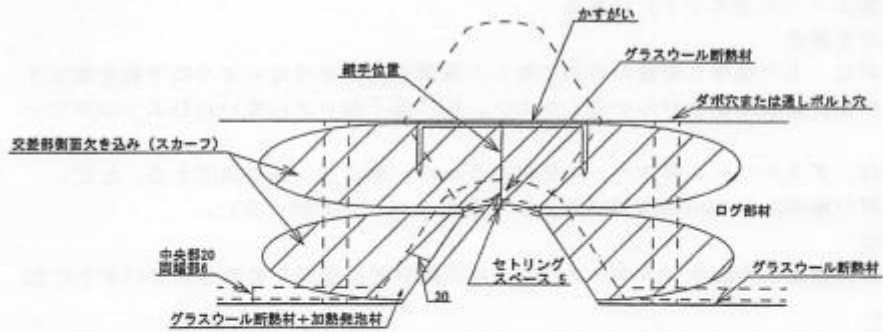


上面図

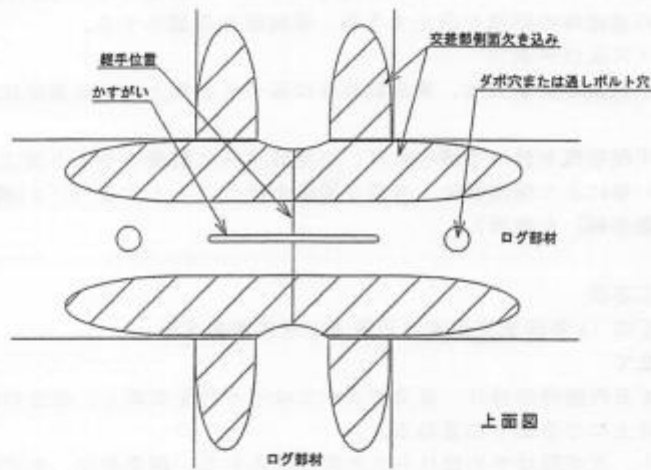


4) ログ部材継手例

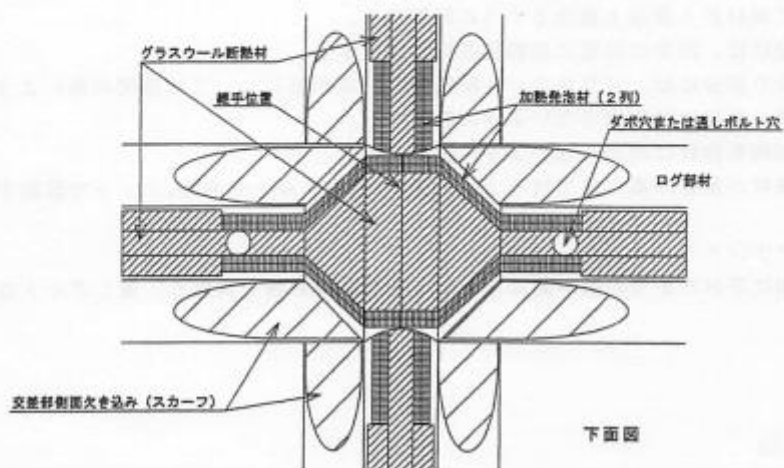
単位：mm



側面図



上面図



下面図

(5) 外壁加工（ハンドカット）注意点

1) 上下重なり部分

- ① ログ部材は、上下重なり部分の外側に対して隙間を発生させないように下側を加工する。この際、接触面は十分に小さく仕上げ、後に直下段ログに食い込むような形状とする。
- ② 中央部は、グラスウール用スペースを設けるため、深さ 20 mm に加工する。ただし、ログ部材の端部から 100 mm 迄はグラスウール用スペースを設けない。

2) 交差部分

- ① ログ部材の側面欠き込み（スカーフ）は、ログ部材間に隙間を発生させないように加工する。
- ② ログ部材の交差部は、直交する直下段ログと合わせながら下側を加工する。この際、直下段ログ外側との隙間を可能な限り小さく、かつ組み上げた後に直下段ログに食い込むような形状とする。また、セトリングスペースを 5 mm 程度設ける。
- ③ 交差部内側は、グラスウールを充填する為に、中央部を深さ 30 mm 程度に加工する。
- ④ 交差部分の運搬時の破損を防止する為、補強板を仮留めする。

3) 通しボルト穴及びダボ穴

通しボルト穴及びダボ穴は、構造計算等に基づき必要とされる箇所に加工する。

4) 継手部

やむを得ず継手部を設ける場合には、交差部中央に配置するよう加工し、かつ施工前にかすがい等により構造耐力上有効な補強を行うこととする（「(4)構造説明図 4」ログ部材継手例）を参照）。

(6) 標準施工方法

1) 施工は、平成 14 年国土交通省告示第 411 号に準拠する。

2) 外壁の組立て

- ① 土台に接する外壁構成材は、直交する一方は下半分を切断し、他方の外壁構成材は交差部で半分上になるように重ねる。
- ② 通しボルト、ダボ類は予め設けられた穴に押入する。継手部は、ログ部材間に隙間ができないように突き合わせる。継手部を有するログ部材の相互間には、継手部を有しないログ部材が 1 段以上重なるように配置する。
- ③ 交差部分には、所定の位置に加熱発泡材を設置する。
- ④ 上下重なり部分には、グラスウール断熱材を、交差部については隙間の無いように形を合わせ、外部にはみ出さないように設置する。
また、加熱発泡材にかからないように設置する。
- ⑤ 外壁構成材が所定の高さまで積み上げた後に、通しボルトを座金、ナットで緊結する。

(7) メンテナンス

平衡含水率に下がるまでの数年間は、一年に一回程度点検を実施し、通しボルトの締め直しを行う。









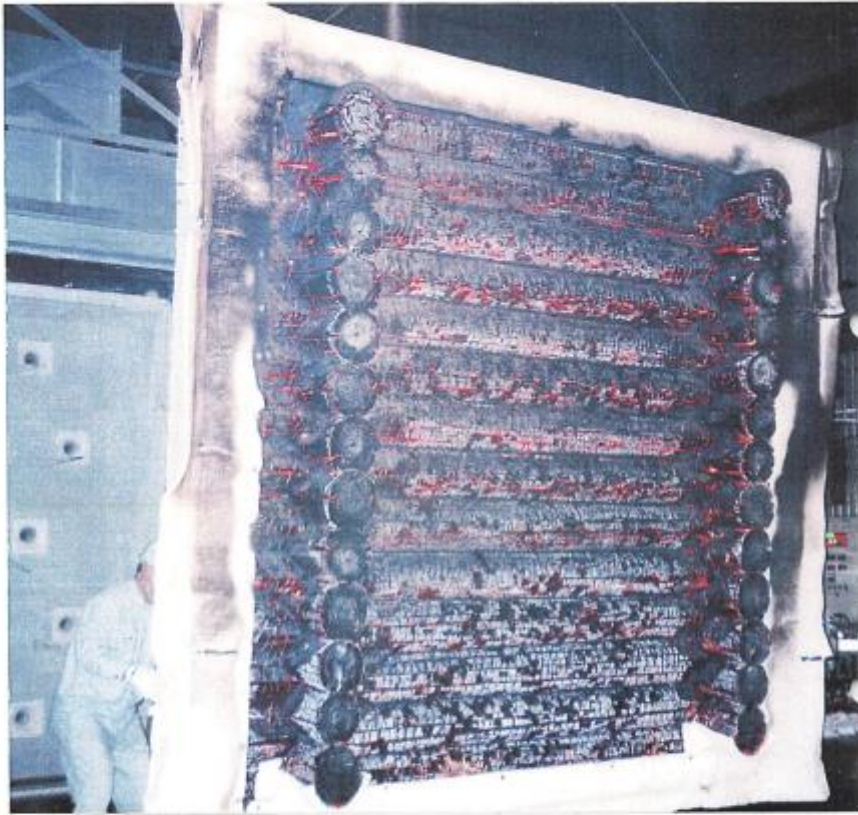




18.11.26 乾燥材
含水率
12%







一般社団法人
日本ログハウス協会 事務局

〒107-0052 東京都港区赤坂 2-2-19 アトレスビル 1F
Tel 03-3588-8808 Fax 03-3588-8829