

## 木製はりのフィンガージョイント位置について

### 1. 適用対象とする防耐火構造の種類

耐火性能試験・評価方法及び準耐火等性能試験・評価方法に適用する。

### 2. 試験体のフィンガージョイント位置について

●異等級構成の場合

フィンガージョイント位置を管理する層(下図参照)による。

	4層の場合	5層の場合	6層の場合	7層の場合	8層の場合
1	最外層	最外層	最外層	最外層	最外層
2	内層	中間層	中間層	中間層	中間層
3	内層	内層	内層	内層	内層
4	最外層	中間層	内層	内層	}
		最外層	中間層	内層	6 内層
			最外層	中間層	7 中間層
				最外層	8 最外層
	9層の場合	10層の場合	11層の場合	12層の場合	13層の場合
1	最外層	最外層	最外層	最外層	最外層
2	外層	外層	外層	外層	外層
3	中間層	中間層	中間層	中間層	中間層
}	}	}	}	}	}
6	中間層	中間層	中間層	中間層	10 中間層
7	中間層	中間層	中間層	中間層	11 中間層
8	外層	外層	外層	外層	12 外層
9	最外層	最外層	最外層	最外層	13 最外層
	14層の場合	15層の場合	16層の場合	17層の場合	18層の場合
1	最外層	最外層	最外層	最外層	最外層
2	外層	外層	外層	最外層	最外層
3	中間層	中間層	中間層	外層	外層
}	}	}	}	}	}
11	中間層	中間層	中間層	中間層	15 中間層
12	中間層	中間層	中間層	外層	16 外層
13	外層	外層	外層	最外層	17 最外層
14	最外層	最外層	最外層	最外層	18 最外層
	19層の場合	20層の場合	21層の場合	22層の場合	23層の場合
1	最外層	最外層	最外層	最外層	最外層
2	最外層	最外層	最外層	最外層	最外層
3	外層	外層	外層	外層	外層
}	}	}	}	}	}
16	中間層	中間層	中間層	中間層	20 中間層
17	外層	外層	外層	外層	21 外層
18	最外層	最外層	最外層	最外層	22 最外層
19	最外層	最外層	最外層	最外層	23 最外層

24層の場合		25層の場合		26層の場合		27層の場合		28層の場合	
1	最外層	1	最外層	1	最外層	1	最外層	1	最外層
2	最外層	2	最外層	2	最外層	2	最外層	2	最外層
3	外層	3	外層	3	外層	3	外層	3	外層
⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮	⋮
16	中間層	17	中間層	18	中間層	19	中間層	20	中間層
17	外層	18	外層	19	外層	20	外層	21	外層
18	最外層	19	最外層	20	最外層	21	最外層	22	最外層
19	最外層	20	最外層	21	最外層	22	最外層	23	最外層

**最外層**

フィンガージョイントを長さ方向の中央から15cm以内に設ける。

**外層、中間層**

フィンガージョイントを下図の範囲に設ける。

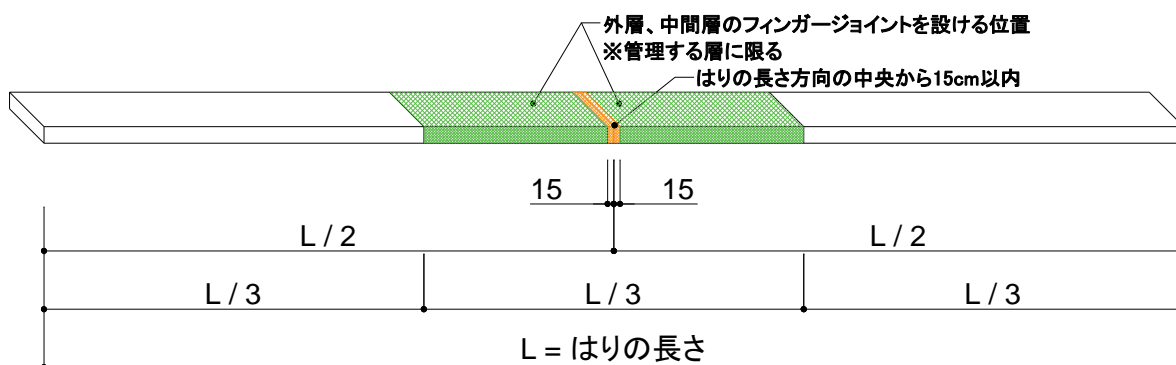


図1 外層、中間層のフィンガージョイントを設ける範囲

- ・フィンガージョイントは、上下、横に配置されるラミナと15cm以上離れた位置とする(プールフローダーにより検査される場合を除く)。

### ●同一等級構成の層の場合

異等級構成と同じ層のフィンガージョイント位置を管理する。

### 3. フィンガージョイントの仕様について

- ・試験体製作管理において、フィンガージョイントの接着剤種類を確認する。
- ・接着剤の仕様範囲は、構造用集成材の表面温度を測定し、その温度以上の耐熱性を有するものを範囲に含める。若しくは耐熱性の低い接着剤を試験体に選定し、それ以上の耐熱性を有するものを範囲に含める。
- ・フィンガージョイントの接着剤の塗布量は、JASの適正製造基準に従い、接着不良が生じないように適切に管理を行う。(管理結果を製造証明書にて報告する。)

以上

【参考：性能評価試験用の構造用集成材を製作可能なメーカー】  
性能評価試験用の構造用集成材の製作が可能なメーカーを表 1 に示す。

表 1 性能評価試験用の構造用集成材を製作可能なメーカー

社名・工場	所 在
(株)中東	石川県能美市岩内町ヤ 1-9
齋藤木材工業(株)	長野県小県郡長和町古町 4294 番地
藤寿産業(株) 郡山工場	福島県郡山市田村町上行合字西川原 35
銘建工業(株) 大断面工場	岡山県真庭市草加部 1334-4
山佐木材(株)	鹿児島県肝属郡肝付町前田 2090