

東京都建築工事標準仕様書（平成29年度版）の正誤表

箇所	ページ数	修正後	修正前	備考
9.4.4 (10)ア(ウ)	P146	タイル張り下地等の下地モルタル塗は、「15.2.6 工法 (3)ア」による。	タイル張り下地等の下地モルタル塗は、「15.2.5 下地等の清掃、水湿し及び補修 (3)ア」による。	平成29年5月 訂正
9.2.3 表9.2.7	P129	別紙1参照		平成29年5月 訂正
9.4.2 (3)ウ(イ)	P141	接着工法の場合は、(ア) a から d までに示すもののほか、JIS A 9521(建築用断熱材)によるポリエチレンフォーム 断熱材 の密度及び熱伝導率の規格に適合するもの又は JIS A 9511(発砲プラスチック保温材)による A 種ポリエチレンフォーム保温材の密度及び熱伝導率の規格に適合するものとする。	接着工法の場合は、(ア) a から d までに示すもののほか、JIS A 9521(建築用断熱材)によるポリエチレンフォーム 保温材 の密度及び熱伝導率の規格に適合するもの又は JIS A 9511(発砲プラスチック保温材)による A 種ポリエチレンフォーム保温材の密度及び熱伝導率の規格に適合するものとする。	平成29年5月 訂正
9.5.3 表9.5.1	P147	別紙2参照		平成29年5月 訂正
9.5.3 表9.5.2	P147	別紙3参照		平成29年5月 訂正
19.5.3 (1)イ	P307	単層フローリングに現場で塗装仕上げを行う場合は、「19.5.6 現場塗装仕上げ 」による。	単層フローリングに現場で塗装仕上げを行う場合は、「19.5.7 現場塗装仕上げ 」による。	平成29年5月 訂正
19.5.5 (1)イ	P309	フローリングの厚さ及び大きさは、モザイクパーケットを除き表 19.5.3 及び 表 19.5.5 による。	フローリングの厚さ及び大きさは、モザイクパーケットを除き表 19.5.3、表 19.5.5 及び表 19.5.6 による。	平成29年5月 訂正

19.5.6 (1)ア	P310	フローリング表面の塗装素地ごしらえは、張込み完了後、傷、汚れを取り除き研磨を行う。ただし、接着剤を使用する工法にあつては、接着剤の硬化後とする。	フローリング表面の塗装素地ごしらえは、張込み完了後、傷、汚れを取り除き研磨を行う。ただし、モルタル埋込み工法にあつては、「19.5.6 モルタル埋込み工法(2)ウ」の後とし、接着剤を使用する工法にあつては、接着剤の硬化後とする。	平成29年5月 訂正
19.5.6 (2)イ	P310	オイルステイン塗り(表18.11.1)の上、ワックス塗り	オイルステイン塗り(表18.10.1)の上、ワックス塗り	平成29年5月 訂正
21.2.5 (1)ウ(イ)	P334	アスファルト舗装又はコンクリート舗装は、それぞれ21.2.3又は21.2.4による。	アスファルト舗装又はコンクリート舗装は、それぞれ3節又は4節による。	平成29年5月 訂正
27.2.2 表27.2.1 (注)5	P408	工程4において、JISS 18 M-304は、合成樹脂配合ペイント及びつや有合成樹脂エマルションペイントに適用し、それ以外は、JISS 18 M-308(セラックニス類)を適用する。	工程5において、JISS 18 M-304は、合成樹脂配合ペイント及びつや有合成樹脂エマルションペイントに適用し、それ以外は、JISS 18 M-308(セラックニス類)を適用する。	平成29年5月 訂正
27.2.2 (2)ウ	P409	素地面に、仕上げに支障のおそれがある甚だしい色むら、汚れ、変色等がある場合は、漂白剤等を用いて修正した後、水ぶきに等により漂白剤等を除去し、十分に乾燥させる。	素地面に、仕上げに支障のおそれがある甚だしい色むら、汚れ、変色等がある場合は、漂白剤等を用いて修正した後、水ぶきに等により漂白剤を除去し、十分に乾燥させる。	平成29年5月 訂正
27.2.4 表27.2.3	P410	別紙4参照		平成29年5月 訂正

別紙 1

修正後					修正前				
表9.2.7 屋根露出防水絶縁断熱工法の種別及び工程					表9.2.7 屋根露出防水絶縁断熱工法の種別及び工程				
種別	D I - 1		D I - 2		種別	D I - 1		D I - 2	
工程	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²)	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²)	工程	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²)	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²)
1	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2	1	アスファルトプライマー塗り	0.2	アスファルトプライマー塗り	0.2
2	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	2	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0	アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.0
3	断熱材張付け	1.0	断熱材張付け	1.0	3	断熱材張付け	1.0	断熱材張付け	1.0
4	部分粘着層付改質アスファルト ルーフィングシート張付け (非露出複層防水用R種) 1.5mm以上 ^{(注)2}	—	部分粘着層付改質アスファルト ルーフィングシート張付け (非露出複層防水用R種) 1.5mm以上 ^{(注)2}	—	4	部分粘着層付改質アスファルト ルーフィングシート張付け (非露出複層防水用R種) 1.5mm以上 ^{(注)2}	—	部分粘着層付改質アスファルト ルーフィングシート張付け (非露出複層防水用R種) 1.5mm以上 ^{(注)2}	—
5	改質アスファルトルーフィング シート (露出複層防水用R種) 2.0mm以上 アスファルト流し張り	1.2	砂付アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.2	5	改質アスファルトルーフィング シート (露出複層防水用R種) 2.0mm以上 アスファルト流し張り	1.2	砂付アスファルトルーフィング アスファルト流し張り	1.2
6	仕上塗料塗り ^{(注)3}	—	仕上塗料塗り ^{(注)3}	—	6	仕上塗料塗り ^{(注)3}	—	仕上塗料塗り ^{(注)3}	—
(注) 1 立上がり部は、工程 2 及び工程 3 を省略する。 2 立上がり部は、部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシート張付けの代わりに、改質アスファルトルーフィングシート (非露出複層防水用R種) 1.5mm以上の張付け (使用量1.0kg/m ²) とする。 3 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。					(注) 1 立上がり部は、工程 2 及び工程 3 を省略する。 2 立上がり部は、部分粘着層付改質アスファルトルーフィングシート張付けの代わりに、改質アスファルトルーフィングシート (非露出複層防水用R種) 1.5mm以上の張付け (使用量1.0kg/m ²) とする。 3 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。				

修正後					修正前				
表9.5.1 ウレタンゴム系塗膜防水の種別及び工程					表9.5.1 ウレタンゴム系塗膜防水の種別及び工程				
種別	X-1 (絶縁工法)		X-2 (密着工法)		種別	X-1 (絶縁工法)		X-2 (密着工法)	
工程	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²)	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²)	工程	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²)	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²)
1	接着剤塗り 通気緩衝シート張り (注) 5	0.3	プライマー塗り	0.2	1	接着剤塗り 通気緩衝シート張り (注) 5	0.3	プライマー塗り	0.2
2	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り	3.0 (注) 1, (注) 3	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り 補強布張り	0.3 (注) 1	2	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り	3.0 (注) 1, (注) 4	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り 補強布張り	0.3 (注) 1
3	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り	(注) 4	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り	2.7 (注) 1 (1.7) (注) 2, (注) 3	3	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り	(注) 4	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り	2.7 (注) 1 (1.7) (注) 2, (注) 4
4	仕上塗料塗り (注) 6	—	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り	(注) 4	4	仕上塗料塗り (注) 6	—	ウレタンゴム系塗膜防水材塗り	(注) 4
5	—	—	仕上塗料塗り (注) 6	—	5	—	—	仕上塗料塗り (注) 6	—
(注) 1 表中のウレタンゴム系塗膜防水材の使用量は、硬化物密度が1.0Mg/m ³ である材料の場合を示しており、硬化物密度がこれ以外の場合は、所要塗膜厚を確保するように使用量を換算する。 2 立上がり部は、全て種別X-2とし、工程3及び工程4を()内とする。 3 ウレタンゴム系塗膜防水材塗りは、1工程当たりの使用量について硬化物密度が1.0Mg/m ³ である材料の場合、平場は2.0kg/m ² 、立上がりは1.2kg/m ² を上限として変更することができる。 4 ウレタンゴム系塗膜防水材塗りは、2回以上に分割して塗り付ける。 5 接着剤以外による通気緩衝シートの張付け方法は、主材料製造所の仕様による。 6 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。					(注) 1 表中のウレタンゴム系塗膜防水材の使用量は、硬化物密度が1.0Mg/m ³ である材料の場合を示しており、硬化物密度がこれ以外の場合は、所要塗膜厚を確保するように使用量を換算する。 2 立上がり部は、全て種別X-2とし、工程3及び工程4を()内とする。 3 ウレタンゴム系塗膜防水材塗りは、1工程当たりの使用量について硬化物密度が1.0Mg/m ³ である材料の場合、平場は2.0kg/m ² 、立上がりは1.2kg/m ² を上限として変更することができる。 4 ウレタンゴム系塗膜防水材塗りは、2回以上に分割して塗り付ける。 5 接着剤以外による通気緩衝シートの張付け方法は、主材料製造所の仕様による。 6 仕上塗料の種類及び使用量は、特記による。				

別紙 3

修正後					修正前				
表9.5.2 ゴムアスファルト系塗膜防水の種別及び工程					表9.5.2 ゴムアスファルト系塗膜防水の種別及び工程				
種別	Y-1 ^{(注)1}		Y-2 ^{(注)1}		種別	Y-1 ^{(注)1}		Y-2 ^{(注)1}	
工程 (注)3	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²) (注)3	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²) (注)3	工程	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²)	材 料・工 法	使用量 (kg/m ²)
1	プライマー吹付け又は塗り	0.2	プライマー塗り	0.2	1	プライマー吹付け又は塗り	0.2	プライマー塗り	0.2
2	ゴムアスファルト系塗膜防水材吹付け又は塗り	7.0 ^{(注)2}	ゴムアスファルト系塗膜防水材塗り 補強布張り	4.5 ^{(注)2}	2	ゴムアスファルト系塗膜防水材吹付け又は塗り	7.0 ^{(注)2}	ゴムアスファルト系塗膜防水材塗り 補強布張り	4.5 ^{(注)2}
3	保護緩衝材	—	ゴムアスファルト系塗膜防水材塗り		3	保護緩衝材	—	ゴムアスファルト系塗膜防水材塗り	
4	—	—	絶縁用シート	—	4	—	—	絶縁用シート	—
5	—	—	保護コンクリート又は保護モルタル	—	5	—	—	保護コンクリート又は保護モルタル	—
(注) 1 Y-1については地下外壁防水、Y-2については屋内防水に適用する。 2 表中のゴムアスファルト系塗膜防水材の使用量は、固形分の60%（質量）である材料の場合を示しており、固形分がこれ以外の場合は、所要塗膜厚を確保するように使用量を換算する。 3 工程数及び各工程の使用量は、主材料製造所の仕様による。					(注) 1 Y-1については地下外壁防水、Y-2については屋内防水に適用する。 2 表中のゴムアスファルト系塗膜防水材の使用量は、固形分の60%（質量）である材料の場合を示しており、固形分がこれ以外の場合は、所要塗膜厚を確保するように使用量を換算する。 3 工程数及び各工程の使用量は、主材料製造所の仕様による。				

別紙 4

修正後						修正前							
表27.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整						表27.2.3 亜鉛めっき鋼面の下地調整							
工 程		種 別			塗 料 そ の 他	面 の 処 理	工 程		種 別			塗 料 そ の 他	面 の 処 理
		RA種	RB種	RC種					RA種	RB種	RC種		
1	既存塗膜の除去	○	-	-	-	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜等を全面除去する。	1	既存塗膜の除去	○	-	-	-	ディスクサンダー、スクレーパー等により、塗膜、 さび 等を全面除去する。
		-	○	-	-	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化してぜい弱な部分等を除去し、活膜は残す。			-	○	-	-	ディスクサンダー、スクレーパー等により、劣化してぜい弱な部分、 さび 等を除去し、活膜は残す。
2	さびの除去	○	○	-	-	ディスクサンダー、スクレーパー等により除去する。	2	さびの除去	○	○	-	-	ディスクサンダー、スクレーパー等により除去する。
3	汚れ、付着物除去	○	○	○	-	素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により除去する。	3	汚れ、付着物除去	○	○	○	-	素地を傷付けないようにワイヤブラシ等により除去する。
4	研磨紙すり	-	○	○	研磨紙P240~320	全面を平らに研磨する。	4	研磨紙すり	-	○	○	研磨紙P240~320	全面を平らに研磨する。
5	油類除去	○	○	-	-	溶剤拭き	5	油類除去	○	○	-	-	溶剤拭き
(注) 1 無塗装既存亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。 2 新規鋼製建具 に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所で化成皮膜処理を行ったものとし、下地調整はRC種として、工程4に代えて油類除去（溶剤拭き）を行う。 3 鋼製建具以外の新規亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合のRA種は、工程1及び2を省略し、工程5に代えて弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗いと、化成皮膜処理を行う。						(注) 1 無塗装既存亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合は、RA種とし、工程1を省略する。 2 新規鋼製建具 に使用する亜鉛めっき鋼板は、鋼板製造所で化成皮膜処理を行ったものとし、下地調整はRC種として、工程4に代えて油類除去（溶剤拭き）を行う。 3 鋼製建具以外の新規亜鉛めっき鋼面に塗装を行う場合のRA種は、工程1及び2を省略し、工程5に代えて弱アルカリ性液で加熱処理後、湯又は水洗いと、化成皮膜処理を行う。							