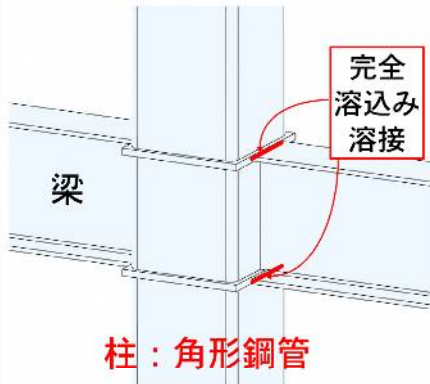
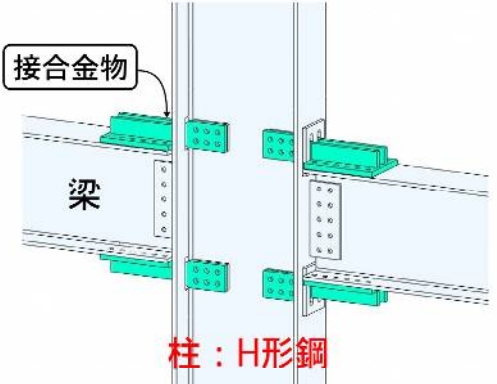


- ①H形鋼で骨組みを形成する：材料単価の低減
- ②誰でも製作できる：人手不足の解消
- ③輸送性の向上と省溶接によるCo2削減：環境配慮
- ④ボルト施工による工期短縮/解体も容易

名称 比較点	従来工法	ウェブクランプ工法
概要	 <p>完全溶込み溶接</p> <p>梁</p> <p>柱：角形鋼管</p>	 <p>接合金物</p> <p>梁</p> <p>柱：H形鋼</p>
設計時	剛接合として設計できる	
製作時	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 溶接自動化が達成</li> <li>× 溶接時間の長大化</li> <li>× 柱梁仕口の溶接部で検査が必要</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ 製作の自動化が可能</li> <li>○ どんな工場でも製作可能</li> <li>○ 溶接部の検査の必要なし</li> </ul>
輸送時	× ブラケットを設けた場合積載できる数に制限	○ ブラケットがなく、トラックの最大積載量まで積載可能
施工時	ボルトによる施工	



従来溶接による柱の輸送



WCS工法による柱の輸送

従来とは異なる性能の柱を用いるため、計画段階での構造計画が重要でございます。



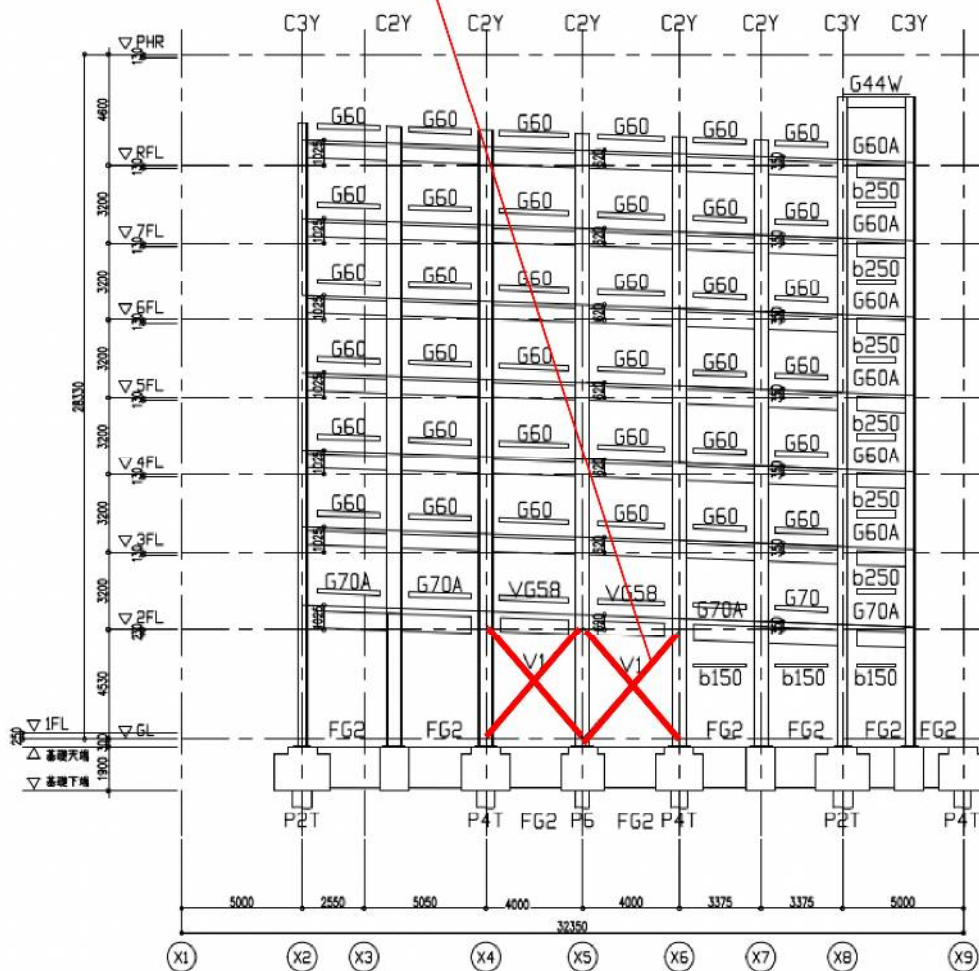




構造的な工夫を行い、ウェブクランプ工法を用いてきました  
2022年 広岡計画 (店舗兼駐車場)

3 / 9

8階程度の事務所・店舗・駐車場案件は、  
ブレースを併用することで、  
建物の構造を成立させてきました



Y14通 軸組図 1/200



・どんな断面の柱でも、製作方法は同じです

