

# 鉄骨階段 ハンスリップの取付方法の改善

九州支店真栄会 仕上げ工事部会  
株式会社鐘川製作所

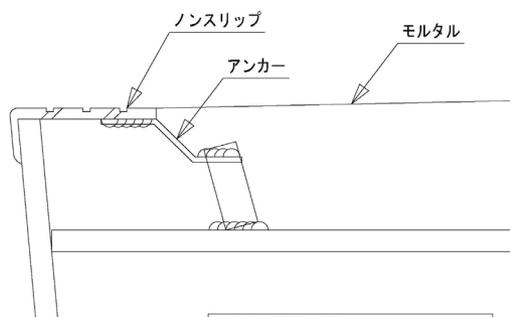
## テーマ選定の背景

通常使用される階段ノンスリップは既製品が多い中  
今回はステンレスのフラットバーに3本の溝を入れた  
加工品を階段に取り付けます。そこで  
各段、仕上がりバラつきがなく一人で作業が楽に  
出来る様に検討しました。

## 既製品無垢材のノンスリップ プ施工方法

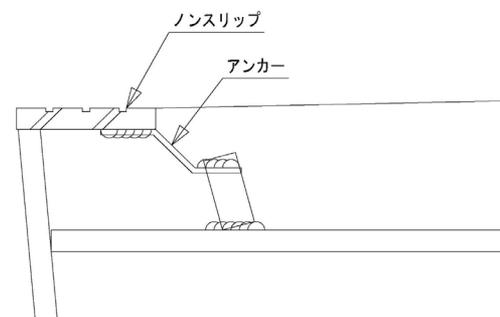
蹴上げに引っ掛けてアン  
カーを鉄筋等で溶接。

加工品のノンスリップ  
に適用しても長さが155  
0mmあるので出入り方  
向にすべりが生じ相方  
がもう片方の端を持たな  
いといけない。



断面詳細図 S=1/1

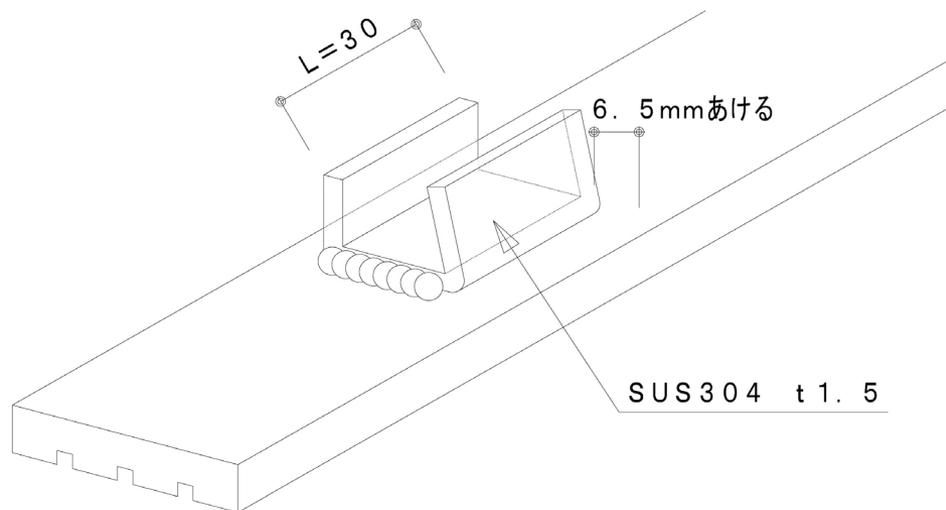
同じ様なアンカーを  
フラットバーに付ける



断面詳細図 S=1/1

# 改善案

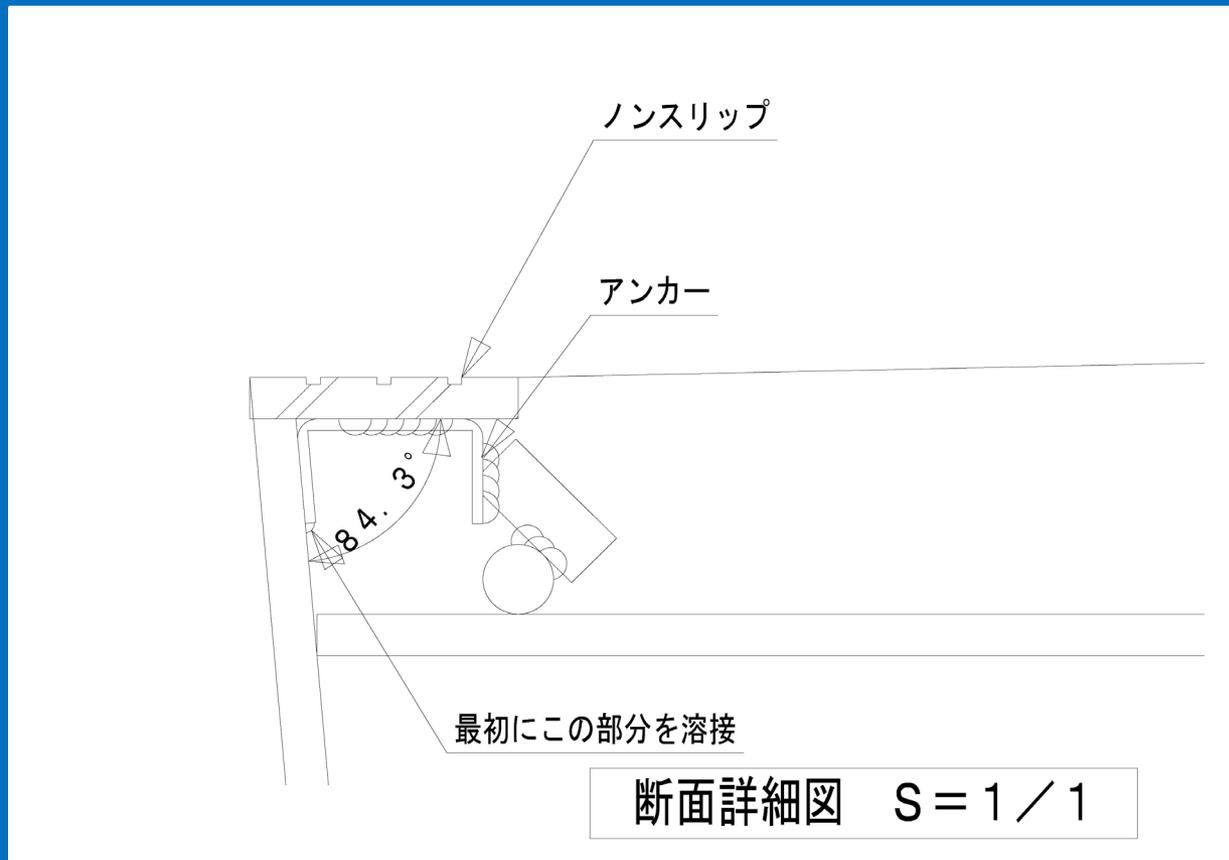
ステンレスの板を切断しカタカナのコの字の曲げ物を作成しノンスリップの裏側にTIG溶接で固定した。



# 改善後の施工方法

フラットバーを蹴込み板に載せ蹴込み板の裏側に角度をつけたコの字曲げを押し当て溶接固定する。

その後手前の方を鉄筋にて溶接する。



## 改善効果

コの字のアンカーをノンスリップの端より6.5mm控えて取付た事で鉄骨階段の蹴込みと同じ面にする事ができ又、アンカーに角度をつけた事によりノンスリップの巾38mmの部分の水平が自ずと保たれる。

アンカーの手前と奥の2ヶ所で溶接固定している所以で既製品に比べ強度もUPする、施工にかかる人工も1/2で済んだ。



## 改善効果の検証

- ・材料のフラットバーと曲げ物のアンカーについては金額は変わらず。
- ・製作ではフラットバーから6.5mm控える簡単なゲージが必要(金額4,500)でしたが逆にゲージがあることで製作スピードは変わらず。
- ・取付は2名で8hかかるところが1名で10hで済みもう1人は他の仕事に従事できた。37.5%の低減。