7 鉄骨工事

8 溶接材料

溶接材料 (7.2.5)
- ・標仕 7.2.5(a)(b)による
- ・標仕 7.2.5(a)(b)以外の溶接材料
  材料及び使用箇所
  - ・図示による（　　）　・

9 ターンバックル

種類 (7.2.6)
- 建築用ターンバックル胴
  - ・割枠式　・
- 建築用ターンバックルボルト
  - ・羽子板ボルト　・

ねじの呼び (7.2.6)
- ・図示による（　　）　・

10 デッキプレート

材質、形状及び寸法 (7.2.7)

	適用箇所	材質・形状・寸法	備　考
・構造床			
・合成スラブ			
・床型枠用			
・			

開口部補強要領（補強筋の定着長さ等を含む）
- ・図示による（　　）　・

鉄骨部材への溶接方法 (7.2.8)
- ・図示による（　　）　・

耐火認定
- ・あり
  耐火時間
  - ・図示による（　　）　・2時間
- ・なし

11 レール及びその付属品

形状及び寸法等 (7.2.8)
- ・図示による（　　）　・

12 スタッド

材質、形状及び寸法
- ※頭付きスタッド JIS B 1198　・

呼び名等

呼び名	呼び長さ　(mm)	適用箇所
・16	・80　・100　・120	
・19	・80　・100　・130　・150	
・22	・80　・100　・130　・150	

13 柱底均しモルタル

モルタルの種類 (7.2.9)
- ※無収縮モルタル　・

無収縮モルタルの材料及び調合 (7.2.9)
- 材料、調合等
  - ・標仕 7.2.9による　・
- 品質及び試験方法
  - ・標仕 表7.2.6による　・

工法の種別 (7.10.3)(表7.6.2)
- ※標仕 表7.10.2（※A種[モルタル厚さ50]　・B種[モルタル厚さ30]）による

14 工作図

監督職員による現寸検査 (7.3.2)
- ・行わない
- ・行う

増築工事等を含め、既存建築物との取り合う箇所がある場合は現場実測の上作成を行う。

高力ボルト、普通ボルト及びアンカーボルトの縁端距離、ボルト間隔、ゲージ等 (7.3.2)
- ・構造関係共通図（鉄骨標準図）1［縁端距離及びボルト間隔等］による
- ・

15 製作精度

- ・標仕 7.3.3による
  通しダイアフラムの許容誤差
  - ・ダイアフラムを平12建告第1464号第二号イ(1)(2)に規定するただし書きの計算確認あり
    補強方法
    - ・(独)建築研究所監修「突合せ継手の食い違い仕口のずれの検査・補強マニュアル」による
    - ・
  - ・すべてのダイヤフラムは平12建告第1464号第二号イ(1)(2)に規定する仕様を満足すること

16 鉄骨の仮組

- ・行わない
- ・行う
  仮組を行う範囲
  - ・図示による（　　）　・

  確認方法、確認項目
  - ・図示による（　　）　・

17 溶接作業における技能資格者

溶接作業者の技量付加試験 (7.6.3)
- ・行わない
- ・行う
  試験の要領
  - ・図示による（　　）　・

18 溶接接合

開先の形状 (7.6.4)
- ・図示による（　　）　・
- ・構造関係共通図（鉄骨標準図） 3[溶接継手の種類別開先標準]による
- ・

スカラップの形状 (7.6.7)
- ・図示による（　　）　・
- ・構造関係共通図（鉄骨標準図） 5(3)[スカラップ]による
- ・

エンドタブの切除する部分 (7.6.7)
- ・見え掛り部となる部分
  - ・図示による（　　）　・すべて
- ・見え隠れ部となる部分
  - ・図示による（　　）　・すべて
- ・切除する部分なし

溶接部の余盛り高さ (7.6.7)
- ・(社)日本建築学会「JASS6 鉄骨工事」付則6「鉄骨精度検査基準」付表3「溶接」による
- ・

19 現場溶接の有無

- ・なし
- ・あり

20 入熱、パス間温度の溶接条件

鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件
- ・図示による（　　）
- ・構造関係共通図（鉄骨標準図） 5(7)[鋼材と溶接材料の組合せと溶接条件]による
- ・

適用箇所
- ・図示による（　　）
- ・柱、梁、ブレースのフランジ端部の完全溶込み溶接部

21 溶接部の試験

浸透探傷試験又は磁粉探傷試験 (7.6.11)
- ・行わない
- ・行う
  適用部位
  - ※割れの疑いのある表面欠陥　・

完全溶込み部の超音波探傷試験 (7.6.11)(表7.6.2)(表7.6.3)
- ・行わない
- ・行う
  - ・工場溶接の場合
    AOQL (%)
    - ・4.0　・2.5

節	・すべて	・	・	・
検査水準	・第6水準	・	・	・

  - ・工事現場溶接の場合
    AOQL (%)
    - ・4.0　・2.5

突合せ継手の食い違い仕口のずれの検査
- 「突合せ継手の食い違い仕口のずれの検査・補強 マニュアル」による
- ・抜き取り検査①
- ・抜き取り検査②

22 錆止め塗装

塗料の種別 (7.8.3)(18.3.2)
- ・鉄鋼面の錆止め塗料
  屋外
  - ・標仕 18.3.2 表18.3.1 A種
  - ・

  屋内
  - ・標仕 18.3.2 表18.3.1 A種
  - ・
- ・亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料
  - ・標仕 18.3.2 表18.3.2（・A種　・B種 ）
  - ・

鉄骨鉄筋コンクリート造の鋼製スリーブの内面（鉄骨に溶接されたものに限る）
- ・標仕 18.3.2 表18.3.1 A種
- ・

耐火被覆材の接着する面への塗装
- ・行わない
- ・行う
  適用箇所
  - ・図示による（　　）　・

  塗料の種別
  - ・標仕 18.3.2 表18.3.1（　　）種
  - ・標仕 18.3.2 表18.3.2（　　）種
  - ・

23 耐火被覆

種類 (7.9.2～7.9.7)

種　類	材料・工法	適用箇所（部位・部分）
・耐火材吹付け	・乾式吹付けロックウール	
	・半乾式吹付けロックウール	
	・湿式ロックウール	
	・	
	・	
・耐火板張り	・繊維混入けい酸カルシウム板	
	・	
・耐火材巻付け	・高断熱ロックウール	
	・	
・ラス張りモルタル塗り	——	

材料及び工法は、建築基準法に基づき指定又は認定を受けたものとする。

性能

性　能	適用箇所（部位・部分）
・30分耐火	
・1時間耐火	
・2時間耐火	
・3時間耐火	

24 建方精度

※JASS6 付則6「鉄骨精度検査基準」 付表5「工事現場」による (7.10.2)

25 軽量形鋼構造

接合部（ボルト接合の場合） (7.11.2)
- ・普通ボルト接合　・

26 溶融亜鉛めっき（基礎、主要構造部及びその他の構造耐力上主要な部分に限る。）

種別等 (7.12.3)(表14.2.2)

亜鉛めっきの種別	材　料	適用部位
A種(HDZ55)	最小板厚 6.0mm以上の形鋼、鋼板	
B種(HDZ45)	最小板厚 3.2mm以上、6.0mm未満の形鋼、鋼板	
C種(HDZ35)	普通ボルト・ナット類、アンカーボルト類 最小板厚 2.3mm以上、3.2mm未満の形鋼、鋼板	

27 梁貫通孔の補強

補強方法
- ・補強プレート法
- ・補強トラス法
- ・

適用箇所
- ・図示による（　　）　・

SAMPLE