

6. 鉄骨工事

（１）鉄骨

	種 類	使用箇所
	図面による	図面による
鋼 材		

（２）ボルト

ボルト名	種 類
高力ボルト	S 1 0 T
アンカーボルト	図面参照
普通ボルト	強度区分 ４、 ６
垂鉛めっき高力ボルト	F 8 T

（３）その他

現場溶接 有 ・ 無

（４）製作工場

国土交通大臣による認定工場または（社）全国鐵構工業協会による評価工場（グレード M 以上）

（５）防錆塗装

素地調整 C 種
防錆塗装 A 種
熔融亜鉛めっき 有 ・ 無
(H0255)

（６）接合部の検査

溶接部の検査（検査結果は後日監理者に報告すること）

検査箇所	検査方法	検査率又は検査数			備 考
		社 内	第三者	工事監理者	
突合せ溶接部 （完全溶込み 溶接部）	超音波探傷試験	100 %	＊ %	— %	
	外観（目視）検査	100 %	100 %	%	
	マクロ試験・その他	個	個	個	
第三者検査機関名	C I W 認定業者				第三者検査機関とは、建築主、監理者又は工事施工者が、受入れ検査を 代行させるために自ら契約した検査会社をいう

注）現場溶接部については原則として第三者による全数検査を行うこと。

＊印の検査水準は第 6 水準 A O Q L 4 % とする。

（７）現場溶接

主要構造部材への現場溶接は、原則として行わないものとする。
ただし、必要性が生じた場合は監理者の承諾を受け欄仕 7. 6. 3 により、適正な溶接工が作業を行うものとする。

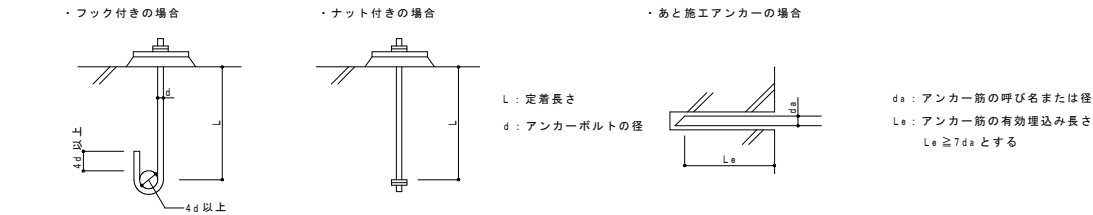
（８）熔融亜鉛めっきを行う場合の修正及び補修

- a：溶融亜鉛めっきにより、許容誤差以上の歪み、ねじれ等がある場合は、鉄骨精度測定指針（日本建築学会）による許容誤差以内に修正する。
- b：運搬中の衝撃、摩擦、ビス止め等による亜鉛めっき部分の損傷箇所および切断面等の不めっき箇所の補修は欄仕表 14. 2. 4 による。

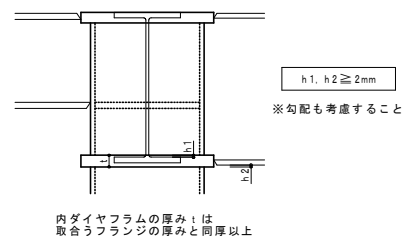
（９）普通ボルト接合

母屋・胴縁類の取り付け用ボルトを普通ボルト接合とする場合
2 重ナット又は、戻り止め機能付普通ボルトとする

（１０）アンカーボルト等の定着



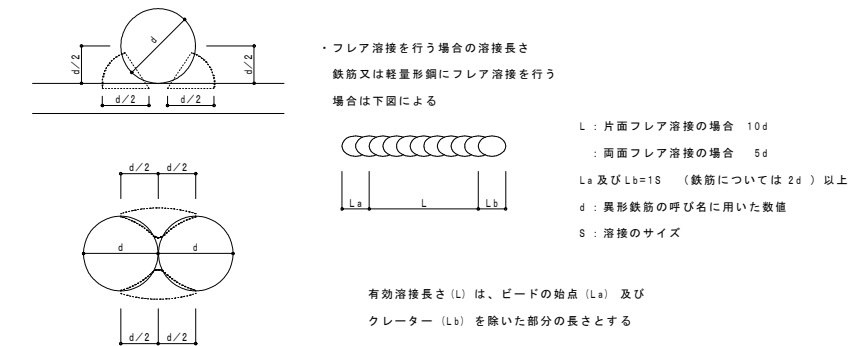
（１１）ダイヤフラム厚 要領図



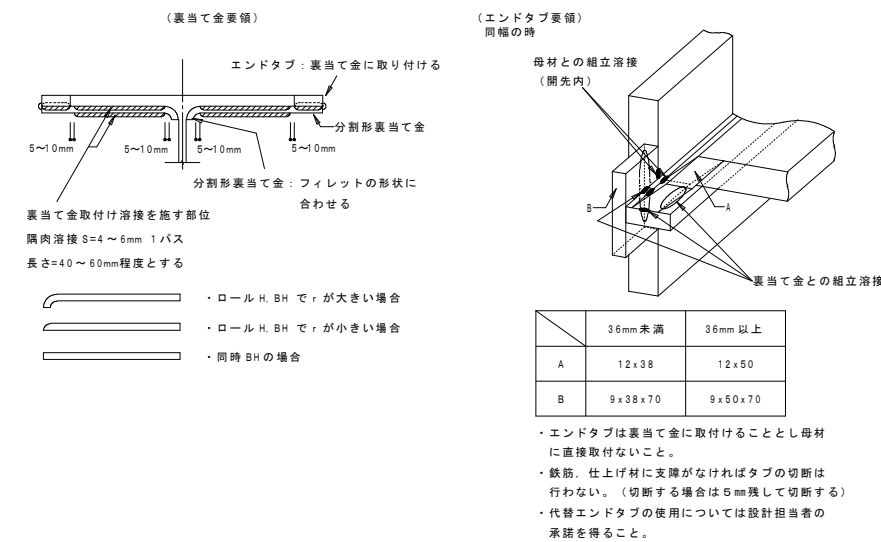
溶接基準図

T1		レ形突合わせ	B1		レ形突合わせ	F2		隅肉溶接	F1		隅肉溶接																																	
6 < t ≤ 32			6 < t ≤ 32			t ≤ 16			t ≤ 16																																			
<table><tr><td>t</td><td>6</td><td>～9</td><td>～12</td><td>～16</td></tr><tr><td>S</td><td>せん断仕口</td><td>5</td><td>7</td><td>9</td><td>12</td></tr></table>			t	6	～9	～12	～16	S	せん断仕口	5	7	9	12				<table><tr><td>t</td><td>6</td><td>～9</td><td>～12</td><td>～16</td></tr><tr><td>S</td><td>せん断仕口</td><td>5</td><td>7</td><td>9</td><td>12</td></tr></table>			t	6	～9	～12	～16	S	せん断仕口	5	7	9	12	<table><tr><td>t</td><td>6</td><td>～9</td><td>～12</td><td>～16</td></tr><tr><td>S</td><td>せん断仕口</td><td>5</td><td>7</td><td>9</td><td>12</td></tr></table>			t	6	～9	～12	～16	S	せん断仕口	5	7	9	12
t	6	～9	～12	～16																																								
S	せん断仕口	5	7	9	12																																							
t	6	～9	～12	～16																																								
S	せん断仕口	5	7	9	12																																							
t	6	～9	～12	～16																																								
S	せん断仕口	5	7	9	12																																							

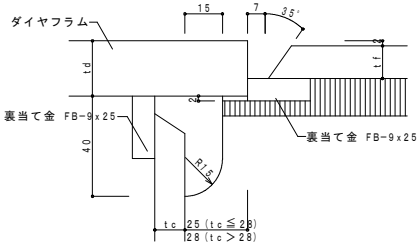
FL2 フレア溶接



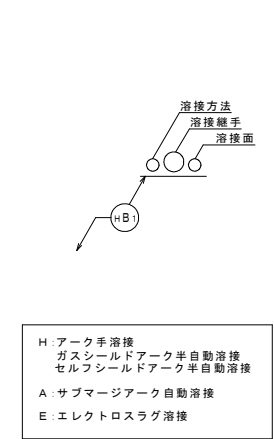
裏当て金・エンドタブ要領



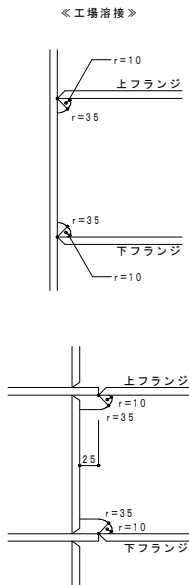
国土交通省大臣官房官庁営繕部監修
建築工事監理指針（令和 4 年版）による。



溶接方法、継手及び溶接面の分類記号



スカラップ要領



回し溶接を行う事

共通事項

- （１）鉄骨図面に記載なき事項は、国土交通省大臣官房官庁営繕部整備課監修・建築構造設計基準及び同解説（平成 1 6 年版）及び日本建築学会・建築工事標準仕様書 J A S S 6 鉄骨工事による。
- （２）本溶接基準図は特記なき場合は、手溶接又は C02 半自動溶接とする。
- （３）溶接材料の強度は母材の強度以上とする。
- （４）裏当て金の材質は母材と同等以上の材を使用することを原則とする。取付は断続隅肉溶接とする。
- （５）裏当て金のない完全溶込み溶接は裏はつり後、裏溶接とする。
- （６）エンドタブの材質は母材と同等以上の材とし、形状は同厚、同開先のものを使用することを原則とする。
- （７）余盛りの値 f は次のように定める。
・ 突合せ溶接 $0.5\text{mm} \leq f \leq 3\text{mm}$
・ 隅肉溶接 $f \leq 0.1S + 1\text{mm}$
- （８）組立溶接の脚長は 4mm 以上、ビード長さは 40mm 以上とし母材の開先内には行わない。