

改正案

建築基準法施行令（昭和二十五年政令第三百三十八号）第六十七条第二項の規定に基づき、鉄骨造の継手又は仕口の構造方法を次のように定める。

鉄骨造の継手又は仕口の構造方法を定める件

建築基準法施行令（以下「令」という。）第六十七条第二項に規定する鉄骨造の継手又は仕口の構造は、次の各号に掲げる接合方法の区分に応じ、それぞれ当該各号に定める構造方法を用いるものとしなければならない。

- 一 高力ボルト、ボルト又はリベット（以下「ボルト等」という。）による場合 次に定めるところによる。

イ ボルト等の縁端距離（当該ボルト等の中心軸から接合する鋼材の縁端部までの距離のうち最短のものをいう。以下同じ。）は、ボルト等の径及び接合する鋼材の縁端部の種類に応じ、それぞれ次の表に定める数値以上の数値としなければならない。ただし、令第八十二条第一号から第三号までに定める構造計算を行った場合においては、この限りでない。

ボルト等の径（単位 ミリメートル）	縁端距離（単位 ミリメートル）	
	せん断縁又は手動ガス切断縁	圧延縁、自動ガス切断縁、のこ引き縁又は機械仕上げ縁等
一〇以下の場合	一八	一六
一〇を超え二二以下の場合	二二	一八
二二を超え二六以下の場合	二八	二二
二六を超え三〇以下の場合	三四	二六
三〇を超える場合	三八	二八

現行

建築基準法施行令（昭和二十五年政令第三百三十八号）第六十七条第二項の規定に基づき、鉄骨造の継手又は仕口の構造方法を次のように定める。

鉄骨造の継手又は仕口の構造方法を定める件

建築基準法施行令（以下「令」という。）第六十七条第二項に規定する鉄骨造の継手又は仕口の構造は、次の各号に掲げる接合方法の区分に応じ、それぞれ当該各号に定める構造方法を用いるものとしなければならない。

- 一 高力ボルト、ボルト又はリベット（以下「ボルト等」という。）による場合 次に定めるところによる。

イ ボルト等の縁端距離（当該ボルト等の中心軸から接合する鋼材の縁端部までの距離のうち最短のものをいう。以下同じ。）は、ボルト等の径及び接合する鋼材の縁端部の種類に応じ、それぞれ次の表に定める数値以上の数値としなければならない。ただし、令第八十二条第一号から第三号までに定める構造計算を行った場合においては、この限りでない。

ボルト等の径（単位 ミリメートル）	縁端距離（単位 ミリメートル）	
	せん断縁又は手動ガス切断縁	圧延縁、自動ガス切断縁、のこ引き縁又は機械仕上げ縁等
一〇以下の場合	一八	一六
一〇を超え二二以下の場合	二二	一八
二二を超え二六以下の場合	二八	二二
二六を超え三〇以下の場合	三四	二六
三〇を超える場合	三八	二八

この表において、dは、ボルト等の径（単位 ミリメートル）を表すものとする。	縁端距離（単位 ミリメートル）	
	$\frac{9d}{5}$	$\frac{4d}{3}$
二二を超え二四以下の場合	四四	三二
二四を超え二七以下の場合	四九	三六
二七を超え三〇以下の場合	五四	四〇
三〇を超える場合	$\frac{9d}{5}$	$\frac{4d}{3}$

この表において、dは、ボルト等の径（単位 ミリメートル）を表すものとする。	縁端距離（単位 ミリメートル）	
	$\frac{9d}{5}$	$\frac{4d}{3}$
二二を超え二四以下の場合	四四	三二
二四を超え二七以下の場合	四九	三六
二七を超え三〇以下の場合	五四	四〇
三〇を超える場合	$\frac{9d}{5}$	$\frac{4d}{3}$

ロ 高力ボルト摩擦接合部の摩擦面は、次に掲げる鋼材の種類に応じ、それぞれ次の(1)又は(2)に定める状態としなければならない。ただし、令第九十二条の二に規定する許容せん断応力度を摩擦係数に応じて低減させて構造計算を行う場合においては、当該摩擦面に溶融亜鉛メッキ等を施すことができる。

- (1) 炭素鋼 黒皮等を除去した後自然放置して表面に赤さびが発生した状態又はショットブラスト、グリッドブラスト等の方法によってこれと同等以上の摩擦係数を有する状態
- (2) ステンレス鋼 無機ステンレス粉末入塗料塗装処理、ステンレス粉末プラズマ溶射処理等の方法によって(1)と同等以上の摩擦係数を有する状態

二 溶接による場合 次に定めるところによる。

イ 溶接部は、割れ、内部欠陥等の構造耐力上支障のある欠陥がないものとし、かつ、次に定めるところによらなければならない。

ロ 高力ボルト摩擦接合部の摩擦面は、次に掲げる鋼材の種類に応じ、それぞれ次の(1)又は(2)に定める状態としなければならない。ただし、令第九十二条の二に規定する許容せん断応力度を摩擦係数に応じて低減させて構造計算を行う場合においては、当該摩擦面に溶融亜鉛メッキ等を施すことができる。

- (1) 炭素鋼 黒皮等を除去した後自然放置して表面に赤さびが発生した状態又はショットブラスト、グリッドブラスト等の方法によってこれと同等以上の摩擦係数を有する状態
- (2) ステンレス鋼 無機ステンレス粉末入塗料塗装処理、ステンレス粉末プラズマ溶射処理等の方法によって(1)と同等以上の摩擦係数を有する状態

二 溶接による場合 次に定めるところによる。

イ 溶接部は、割れ、内部欠陥等の構造耐力上支障のある欠陥がないものとし、かつ、次に定めるところによらなければならない。

- (1) 柱とはりの仕口のダイアフラムとフランジのずれにおいては、ダイアフラムとフランジの間に配置する鋼材の厚さが、フランジの厚さよりも大きい場合にあっては当該フランジの厚さの四分の一の値以下かつ五ミリメートル以下とし、当該フランジの厚さ以下の場合にあっては当該フランジの厚さの五分の一の値以下かつ四ミリメートル以下としなければならぬ。ただし、仕口部の鋼材の長期に生ずる力及び短期に生ずる力に対する各許容応力度に基づき求めた当該部分の耐力以上の耐力を有するように適切な補強を行った場合においては、この限りでない。
- (2) 突合せ継手の食い違いは、鋼材の厚さが十五ミリメートル以下の場合にあっては一・五ミリメートル以下とし、厚さが十五ミリメートルを超える場合にあっては厚さの十分の一の値以下かつ三ミリメートル以下でなければならぬ。この場合において、通しダイアフラム（柱の断面を横断するダイアフラムをいう。以下同じ。）とはりフランジの溶接部にあっては、はりフランジは通しダイアフラムを構成する鋼板の厚みの内部で溶接しなければならぬ。ただし、継手部の鋼材の長期に生ずる力及び短期に生ずる力に対する各許容応力度に基づき求めた当該部分の耐力以上の耐力を有するように適切な補強を行った場合においては、この限りでない。
- (3) ○・三ミリメートルを超えるアンダーカットは、存在してはならない。ただし、アンダーカット部分の長さの総和が溶接部分全体の長さの十パーセント以下であり、かつ、その断面が鋭角的でない場合にあっては、アンダーカットの深さを一ミリメートル以下とすることができる。
- (4) 溶接後に鋼板のめつき部分の補修を行う場合は、日本工業規格K五六一二七（シンククロメートさび止めペイント）―一九九五に規定するシンクリッチペイント又はシンククロメートさび止めペイントによる。

- (1) 柱とはりの仕口のダイアフラムとフランジのずれにおいては、ダイアフラムとフランジの間に配置する鋼材の厚さが、フランジの厚さよりも大きい場合にあっては当該フランジの厚さの四分の一の値以下かつ五ミリメートル以下とし、当該フランジの厚さ以下の場合にあっては当該フランジの厚さの五分の一の値以下かつ四ミリメートル以下としなければならぬ。ただし、仕口部の鋼材の長期に生ずる力及び短期に生ずる力に対する各許容応力度に基づき求めた当該部分の耐力以上の耐力を有するように適切な補強を行った場合においては、この限りでない。
- (2) 突合せ継手の食い違いは、鋼材の厚さが十五ミリメートル以下の場合にあっては一・五ミリメートル以下とし、厚さが十五ミリメートルを超える場合にあっては厚さの十分の一の値以下かつ三ミリメートル以下でなければならぬ。この場合において、通しダイアフラム（柱の断面を横断するダイアフラムをいう。以下同じ。）とはりフランジの溶接部にあっては、はりフランジは通しダイアフラムを構成する鋼板の厚みの内部で溶接しなければならぬ。ただし、継手部の鋼材の長期に生ずる力及び短期に生ずる力に対する各許容応力度に基づき求めた当該部分の耐力以上の耐力を有するように適切な補強を行った場合においては、この限りでない。
- (3) ○・三ミリメートルを超えるアンダーカットは、存在してはならない。ただし、アンダーカット部分の長さの総和が溶接部分全体の長さの十パーセント以下であり、かつ、その断面が鋭角的でない場合にあっては、アンダーカットの深さを一ミリメートル以下とすることができる。

ロ 鋼材を溶接する場合にあっては、溶接される鋼材の種類に応じ、それぞれ次の表に定める溶着金属としての性能を有する溶接材料を使用しなければならぬ。ただし、接合する鋼材の厚さが薄い場合、径の小さな鋼棒等である場合その他これらに類する溶接時の熱影響の小さい場合にあっては、溶接材料を使用せず当該鋼材の溶着による接合とすることができる。この場合において、当該継手又は仕口の性能は、これを行う鋼材と同等以上の性能であることを確かめなければならない。

ロ 鋼材を溶接する場合にあっては、溶接される鋼材の種類に応じ、それぞれ次の表に定める溶着金属としての性能を有する溶接材料を使用しなければならぬ。

類	溶接される鋼材の種類	溶着金属としての性能
級炭素鋼	四〇〇ニュートン	降伏点又は〇・二パーセント耐力 五ニュートン以上
	級炭素鋼	引張強さ 一平方ミリメートル当たり四〇〇ニュートン以上
級炭素鋼	四九〇ニュートン	降伏点又は〇・二パーセント耐力 五ニュートン以上
	級炭素鋼	引張強さ 一平方ミリメートル当たり四九〇ニュートン以上
級炭素鋼	五二〇ニュートン	降伏点又は〇・二パーセント耐力 五ニュートン以上
	級炭素鋼	引張強さ 一平方ミリメートル当たり五二〇ニュートン以上
級炭素鋼	二二五ニュートン級	引張強さ 一平方ミリメートル当たり五二〇ニュートン以上
	ステンレス鋼	引張強さ 一平方ミリメートル当たり六九〇ニュートン以上

類	溶接される鋼材の種類	溶着金属としての性能
級炭素鋼	四〇〇ニュートン	降伏点又は〇・二パーセント耐力 五ニュートン以上
	級炭素鋼	引張強さ 一平方ミリメートル当たり四〇〇ニュートン以上
級炭素鋼	四九〇ニュートン	降伏点又は〇・二パーセント耐力 五ニュートン以上
	級炭素鋼	引張強さ 一平方ミリメートル当たり四九〇ニュートン以上
級炭素鋼	五二〇ニュートン	降伏点又は〇・二パーセント耐力 五ニュートン以上
	級炭素鋼	引張強さ 一平方ミリメートル当たり五二〇ニュートン以上
級炭素鋼	二二五ニュートン級	引張強さ 一平方ミリメートル当たり五二〇ニュートン以上
	ステンレス鋼	引張強さ 一平方ミリメートル当たり六九〇ニュートン以上

附則 この告示は、公布の日から施行する。

附則 この告示は、公布の日から施行する。