

鉄骨造の継手又は仕口の構造方法を定める件

平成 12 年 5 月 31 日 建設省告示第 1464 号

建築基準法施行令(昭和 25 年政令第 338 号)第 67 条第 2 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。

建築基準法施行令(以下「令」という。)第 67 条第 2 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 82 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 mm)	縁端距離 (単位 mm)	
	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
10 以下の場合	18	16
10 を超え 12 以下の場合	22	18
12 を超え 16 以下の場合	28	22
16 を超え 20 以下の場合	34	26
20 を超え 22 以下の場合	38	28
22 を超え 24 以下の場合	44	32
24 を超え 27 以下の場合	49	36
27 を超え 30 以下の場合	54	40
30 を超える場合	$9d/5$	$4d/3$
この表において、d は、ボルト等の径(単位 mm)を表すものとする。		

ロ 高力ボルトの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92条の2に規定する許容せん断応力度をすべり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に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すべり係数を有する状態。

(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)と同等以上のすべり係数を有する状態。

ニ 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 $1/4$ の値以下かつ5mm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 $1/5$ の値以下かつ4mm以下としなければならない。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15mm以下の場合にあっては1.5mm以下とし、厚さが15mmを超える場合にあっては厚さの $1/10$ の値以下かつ3mm以下でなければならない。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ない。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) 0.3mm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10%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1mm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ない。

溶接される鋼材の種類	溶着金属としての性能	
400N 級炭素鋼	降伏点又は 0.2%耐力	1 mm 2 当たり 235N 以上
	引張強さ	1 mm 2 当たり 400N 以上
490N 級炭素鋼	降伏点又は 0.2%耐力	1 mm 2 当たり 325N 以上
	引張強さ	1 mm 2 当たり 490N 以上
520N 級炭素鋼	降伏点又は 0.2%耐力	1 mm 2 当たり 355N 以上
	引張強さ	1 mm 2 当たり 520N 以上
235N 級ステンレス鋼	引張強さ	1 mm 2 当たり 520N 以上
325N 級ステンレス鋼	引張強さ	1 mm 2 当たり 690N 以上