

建設省告示第 号

建築基準法（昭和二十五年法律第二百一号）第三十七条の規定に基づき、建築物の基礎、主要構造部等に使用する建築材料並びにこれらの建築材料が適合すべき日本工業規格又は日本農林規格及び品質に関する技術的基準を次のように定める。

平成十二年 月 日

建設大臣 中山 正暉

建築物の基礎、主要構造部等に使用する建築材料並びにこれらの建築材料が適合すべき日本工業規格又は日本農林規格及び品質に関する技術的基準を定める件

第一 建築基準法（以下「法」という。）第三十七条の建築物の基礎、主要構造部その他安全上、防火上又は衛生上重要である部分に使用する建築材料で同条第一号又は第二号のいずれかに該当すべきものは、次に掲げるものとする。

- 一 構造用鋼材及び鋳鋼
- 二 高力ボルト及びボルト

- 三 構造用ケーブル、ワイヤロープその他これらに類するもの
  - 四 鉄筋
  - 五 溶接材料（炭素鋼及びステンレス鋼の溶接）
  - 六 ターンバツクル
  - 七 コンクリート
  - 八 コンクリートブロック
- 第二 法第三十七条第一号の日本工業規格又は日本農林規格は、別表第一(イ)欄に掲げる建築材料の区分に応じ、それぞれ同表(ロ)欄に掲げるものとする。
- 第三 法第三十七条第二号の品質に関する技術的基準は、次のとおりとする。
- 一 別表第二(イ)欄に掲げる建築材料の区分に応じ、それぞれ同表(ハ)欄に掲げる測定方法等により確認された同表(ロ)欄に掲げる品質基準に適合するものであること。
  - 二 別表第三(イ)欄に掲げる建築材料の区分に応じ、それぞれ同表(ロ)欄に掲げる検査項目について、同表(ハ)欄に掲げる検査方法により検査が行われていること。

三 別表第二の(㉞)欄に掲げる品質基準に適合するよう、適切な方法により、製造、運搬及び保管がなされていること。

四 検査設備が検査を行うために必要な精度及び性能を有していること。

五 次に掲げる方法により品質管理が行われていること。

イ 社内規格が次のとおり適切に整備されていること。

(1) 次に掲げる事項について社内規格が具体的かつ体系的に整備されていること。

(i) 製品の品質、検査及び保管に関する事項

(ii) 資材の品質、検査及び保管に関する事項

(iii) 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項

項

(iv) 製造設備及び検査設備の管理に関する事項

(v) 外注管理（製造若しくは検査又は設備の管理の一部を外に行わせている場合における当該発

注に係る管理をいう。以下同じ。）に関する事項

(vi) 苦情処理に関する事項

(2) 社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。

ロ 製品及び資材の検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ハ 工程の管理が次のとおり適切に行われていること。

(1) 製造及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録又は管理図を用いる等必要な方法によりこれらの工程が適切に管理されていること。

(2) 工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び再発防止対策が適切に行われていること。

(3) 作業の条件及び環境が適切に維持されていること。

ニ 製造設備及び検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。

ホ 外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ヘ 苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図

られていること。

ト 製品の管理、資材の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。

六 その他品質保持に必要な技術的生産条件を次のとおり満たしていること。

イ 次に掲げる方法により品質管理の組織的な運営が図られていること。

(1) 品質管理の推進が工場その他の事業場（以下「工場等」という。）の経営方針として確立されており、品質管理が計画的に実施されていること。

(2) 工場等における品質管理を適切に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、品質管理推進責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。

(3) 工場等における品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており、また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し品質管理の推進に係る技術的指導が適切に行われていること。

ロ 工場等において、品質管理推進責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 社内規格の制定、改正等についての統括
- (3) 製品の品質水準の評価
- (4) 各工程における品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
- (5) 工程に生じた異常、苦情等に関する処理及びその対策に関する指導及び助言
- (6) 就業者に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (7) 外注管理に関する指導及び助言

2 前項の規定にかかわらず、製品の品質保証の確保及び国際取引の円滑化に資すると認められる場合は、次に定める基準によることができる。

- 一 製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件が、日本工業規格Z九九 二（品質システム 製造、据付け及び付帯サービスにおける品質保証モデル） 一九九八の規定に適合していること。

- 二 前項第一号から第四号まで及び第六号口の基準に適合していること。
- 三 製造をする型式部材等の型式に従って社内規格が具体的かつ体系的に整備されており、かつ、製品について型式に適合することの検査及び保管が、社内規格に基づいて適切に行われていること。

#### 附 則

この告示は、平成十二年六月一日から施行する。

別表第一（法第三十七条第一号の日本工業規格及び日本農林規格）

<p>(レ)</p>	<p>(ロ)</p>
<p>第一第一号に掲げる建築材料</p>	<p>日本工業規格（以下「JIS」という。）A五五二五（鋼管ぐい）一九九四、JIS A五五二六（H形鋼ぐい）一九九四、JIS G三一（一般構造用圧延鋼材）一九九五、JIS G三一 六（溶接構造用圧延鋼材）一九九四、JIS G三一 一四（溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材）一九九八、JIS G三一 三六（建築構造用圧延鋼材）一九九四、JIS G三一 三八（建築構造用圧延棒鋼）一九九六、JIS G三一 三五（一般構造用軽量形鋼）一九八七、JIS G三一 三五 一（一般構造用溶接軽量H形鋼）一九九、JIS G三四四四（一般構造用炭素鋼管）一九九四、JIS G三四六（一般構造用角形鋼管）一九八八、JIS G三四七五（建築構造用炭素鋼管）一九九六、JIS G五一（炭素鋼鋳鋼品）一九九一、JIS G五一 二（溶接構造用鋳鋼品）一九九一又はJIS G五一 一（溶接構造用遠心力鋳鋼管）一九九一</p>
<p>第一第二号に掲げる建築材料</p>	<p>JIS B 一 五一（炭素鋼及び合金鋼製締結用品の機械的性質 第一部：ボルト、ねじ及び植込みボルト）二〇〇〇、JIS B 一 五四（ステンレス鋼製耐食ねじ部品の機械的性質）一九九五、JIS B 一 一八（六角ボルト）一九九四、JIS B 一 一八一（六角ナット）一九九三、JIS B 一 一八六（摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット）一九九五又はJIS B 一 二五六（平座金）一九九八</p>
<p>第一第三号に掲げる建築材料</p>	<p>JIS G三五二五（ワイヤロープ）一九九八又はJIS G三五四六（異形線ロープ）二〇〇〇</p>
<p>第一第四号に掲げる建築材料</p>	<p>JIS G三一 一二（鉄筋コンクリート用棒鋼）一九八七又はJIS G三一 一七（鉄筋コンクリート用再生棒鋼）一九八七</p>



<p>築材料</p>	<p>第一第五号 に掲げる建 築材料</p> <p>J I S Z三一八三（炭素鋼及び低合金鋼用サブマージーク溶着金属の品質区分及び試験方法） 一九九三、J I S Z三二一一（軟鋼用被覆アーク溶接棒） 一九九一、J I S Z三三二二（高張力鋼用被覆アーク溶接棒） 一九九〇、J I S Z三三二四（耐候性鋼用被覆アーク溶接棒） 一九九九、J I S Z三三二二（ステンレス鋼被覆アーク溶接棒） 一九八九、J I S Z三三二二（軟鋼及び高張力鋼用マグ溶接ソリッドワイヤ） 一九九九、J I S Z三三一三（軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ） 一九九九、J I S Z三三一五（耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接ソリッドワイヤ） 一九九九、J I S Z三三一（耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤ） 一九九九、J I S Z三三三三（ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ） 一九九九、J I S Z三三二四（ステンレス鋼サブマージーク溶接ソリッドワイヤ及びフラックス） 一九九九又はJ I S Z三三三三（軟鋼及び高張力鋼用エレクトロスラグ溶接ソリッドワイヤ並びにフラックス） 一九九九</p>
<p>第一第六号 に掲げる建 築材料</p>	<p>J I S A五五四（建築用ターンバックル） 一九八二、J I S A五五四一（建築用ターンバックル胴） 一九九三又はJ I S A五五四二（建築用ターンバックルボルト） 一九九三</p>
<p>第一第七号 に掲げる建 築材料</p>	<p>J I S A五三 八（レディーミクストコンクリート） 一九九八</p>
<p>第一第八号 に掲げる建 築材料</p>	<p>J I S A五四 六（建築用コンクリートブロック） 一九九四</p>

別表第二（品質基準及びその測定方法等）

建築材料の区分	品質基準	測定方法等
第一第一号に掲げる建築材料	一 降伏点又は・ニパーセント耐力（ステンレス鋼にあつては、・パーセント耐力）の上下限、降伏比、引張強さ及び伸びの基準値が定められていないこと。 ただし、建築基準法施行令（昭和二十五年政令第三百三十八号。以下「令」という。）第三章第八節に規定する構造計算を行わない建築物に用いられるものの強度は、次の数値を満たすこと。 イ 炭素鋼の場合 (1) 降伏点又は・ニパーセント耐力が一平方ミリメートルにつき二百三十五ニュートン以上	一 次に掲げる方法によること。 イ 引張試験片は、JIS G 四 四（鋼材の一般受渡し条件）一九九九に従い、JIS Z 二二一（金属材料引張試験片）一九九八に基づき、鋼材の該当する形状の引張試験片を用いること。 ロ 引張試験方法及び各特性値の算定方法は、JIS Z 二二四一（金属材料引張試験方法）一九九八によること。

<p>二 炭素鋼の場合は、炭素含有量は一・七パーセント以下の範囲で、C、Si、Mn、P及びSの化学成分の含有量の基準値が定められていること。ステンレス鋼の場合は、C、Si、Mn、P、S及びCrの化学成分の含有量の基準値が定められていること。</p> <p>これらの化学成分のほか、固有の性能を確保する上で必要とする化学成分の含有量の</p>	<p>(2) 引張強さが一平方ミリメートルにつき四百ニュートン以上</p> <p>□ ステンレス鋼の場合</p> <p>(1) 降伏点又は一パーセント耐力が一平方ミリメートルにつき二百三十五ニュートン以上</p> <p>(2) 引張強さが一平方ミリメートルにつき五百二十ニュートン以上</p>
<p>二 次に掲げる方法によること。</p> <p>イ 分析試験の一般事項及び分析試料の採取法は、JIS G〇四一七（鉄及び鋼 化学成分定量用試料の採取及び調整）一九九九によること。</p> <p>□ 各成分の分析は、次に掲げる定量方法及び分析方法のいずれかによること。</p> <p>(1) JIS G 三三二（鋼材の製品分析方法及びその許容変動値）一九六六</p> <p>(2) JIS G 二二二（鉄及び鋼 炭素定量方法）一九九五</p> <p>(3) JIS G 二二二（鉄及び鋼 けい素定量方法）一九九七</p>	

。基準値が定められていること

- (4) J I S G 一 二 一 三 (鉄及び鋼中のマンガ定量方法) 一九八八 (5) J I S G 一 二 一 四 (鉄及び鋼りん定量方法) 一九九八
- (6) J I S G 一 二 一 五 (鉄及び鋼 硫黄定量方法) 一九九四
- (7) J I S G 一 二 一 六 (鉄及び鋼 ニッケル定量方法) 一九九七
- (8) J I S G 一 二 一 七 (鉄及び鋼中のクロム定量方法) 一九九二
- (9) J I S G 一 二 一 八 (鉄及び鋼 モリブデン定量方法) 一九九四
- (10) J I S G 一 二 一 九 (鉄及び鋼 銅定量方法) 一九九七
- (11) J I S G 一 二 二 一 (鉄及び鋼 バナジウム定量方法) 一九九八
- (12) J I S G 一 二 二 三 (鉄及び鋼 チタン定量方法) 一九九七
- (13) J I S G 一 二 二 四 (鉄及び鋼中のアルミニウム定量方法) 一九八一
- (14) J I S G 一 二 二 七 (鉄及び鋼 ほう素定量方法) 一九九九
- (15) J I S G 一 二 二 八 (鉄及び鋼 窒素定量方法) 一九九七

<p>三 溶接を行う炭素鋼については、炭素当量(<math>C_{eq}</math>)又は溶接割れ感受性組成(<math>P_{CM}</math>)及びシャルピー吸収エネルギーの基準値が定められていること。</p>	
	<p>三 次に掲げる方法によること。</p> <p>イ 炭素当量(<math>C_{eq}</math>)又は溶接割れ感受性組成(<math>P_{CM}</math>)は、成分分析結果に基づき、次の式によって計算すること。</p> $C_{eq} = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Si}{24} + \frac{Ni}{40} + \frac{Cr}{5} + \frac{Mo}{4} + \frac{V}{14}$ <p>この式において、<math>C_{eq}</math>、C、Mn、Si、Ni、Cr、Mo及びVは、それぞれの数値を表す。</p> <p><math>C_{eq}</math> 炭素当量(単位 パーセント)</p> <p>C 炭素分析値(単位 パーセント)</p> <p>Mn マンガン分析値(単位 パーセント)</p> <p>(16) JIS G 12332 (鋼中のジルコニウム定量方法) 一九八〇</p> <p>(17) JIS G 1237 (鉄及び鋼 ニオブ定量方法) 一九九七</p> <p>(18) JIS G 1253 (鉄及び鋼 スパーク放電発光分光分析方法) 一九九五</p> <p>(19) JIS G 1256 (鉄及び鋼 蛍光X線分析方法) 一九九七</p> <p>(20) JIS G 1257 (鉄及び鋼 原子吸光分析方法) 一九九四</p> <p>(21) JIS G 1258 (鉄及び鋼 誘導結合プラズマ発光分光分析方法) 一九九九</p>

Si けい素分析値（単位 パーセント）  
 Ni ニッケル分析値（単位 パーセント）  
 Cr クロム分析値（単位 パーセント）  
 Mo モリブデン分析値（単位 パーセント）  
 V バナジウム分析値（単位 パーセント）

$$P_{CM} = C + \frac{Mn}{20} + \frac{Si}{30} + \frac{Cu}{20} + \frac{Ni}{60} + \frac{Cr}{20} + \frac{Mo}{15} + \frac{V}{10} + 5B$$

この式において、 $P_{CM}$ 、C、Mn、Si、Cu、Ni、Cr、Mo、V及びBは、それぞれ次の数値を表す。

$P_{CM}$  溶接割れ感受性組成（単位 パーセント）  
 C 炭素分析値（単位 パーセント）  
 Mn マンガン分析値（単位 パーセント）  
 Si けい素分析値（単位 パーセント）  
 Cu 銅分析値（単位 パーセント）  
 Ni ニッケル分析値（単位 パーセント）  
 Cr クロム分析値（単位 パーセント）  
 Mo モリブデン分析値（単位 パーセント）  
 V バナジウム分析値（単位 パーセント）  
 B ほう素分析値（単位 パーセント）

ロ シャルピー吸収エネルギーの測定は、JIS Z 1312（金属材料衝撃試験片） 一九九八を用い

	<p>て、J I S Z 二二四二（金属材料衝撃試験方法）一九九八によって行うこと。</p>
<p>四 鋼材の形状、寸法及び単位質量の基準値が定められていること。</p>	<p>四 次に掲げる方法によること。</p> <p>イ 鋼材の形状及び寸法の測定は、任意の位置において、規定されている各寸法を、適切な測定精度を有する計測機器を用いて測定すること。</p> <p>ロ 単位質量の測定は、次のいずれかの方法によること。</p> <p>(1) 鋼材の断面積に対して、密度を乗じて求めること。</p> <p>(2) 製品十本以上又は一トン以上の供試材をまとめて計量した実測質量を全供試材の長さの総和で除した値を単位質量とすること。</p>
<p>五 構造耐力上有害な欠け、割れ、錆及び付着物が無いこと。</p>	<p>五 J I S G 四〇四（鋼材の一般受渡し条件）一九九九によること。</p>
<p>六 鋼材に表面処理等が施されている場合は、表面仕上げの組成及び付着量の基準値が定められていること。</p> <p>七 前各号に掲げるもののほか、必要に応じて鋼材のクリープ、疲労特性、耐久性、高温</p>	<p>六 めつき厚の測定は、J I S G 三三二（熔融亜鉛めつき鋼板及び鋼帯）一九九八の十六・一めつき付着量試験によること。</p> <p>七 次に掲げる方法によること。</p> <p>イ クリープ特性の測定は、J I S Z 二二七一（金属材料のクリープ及びクリープ破断試験方法）一</p>

	<p>第一第二号に掲げる建築材料</p>
<p>特性及び低温特性等の基準値が定められていること。</p>	<p>一 ボルトセットの構成が定められていること。</p> <p>二 ボルトセットの構成材の降伏点又は・ニパーセント耐力、引張強さ、伸び、絞り、硬さ及びシャルピー吸収エネルギーの基準値が定められていること。ただし、衝撃特性等が必要としない場合においては、シャルピー吸収エネルギー等を規定しなくてもよい。また、引張試験片の採取が</p>
<p>九九九によること。</p> <p>口 疲労特性の測定は、JIS Z二二七三（金属材料の疲れ試験方法通則）一九七八によること。</p> <p>ハ 耐久性の腐食試験は、JIS Z二三七一（塩水噴霧試験方法）二〇〇〇によること。</p> <p>ニ 高温特性の測定は、JIS G 五六七（鉄鋼材料及び耐熱合金の高温引張試験方法）一九九八によること。</p> <p>ホ 低温特性の測定は、所定の温度における機械的性質を、第一号に準じて測定すること。</p>	<p>二 次に掲げる方法によること。</p> <p>イ 各構成材から採取した試験片の、耐力、引張強さ、伸び及び絞りの測定は、次に掲げる方法によること。</p> <p>(1) JIS Z二二一（金属材料引張試験片）一九九八に規定する試験片に基づき、該当する形状の引張試験片を用いること。</p> <p>(2) 引張試験方法及び各特性値の算定方法は、JIS Z二二四一（金属材料引張試験方法）一九九八によること。</p>



<p>四 ボルトセットの構成材の形状・寸法の基準値が定められていること。</p>	<p>三 各構成材の主成分と固有の性能を発揮する化学成分の含有量の基準値が定められていること。</p>	<p>困難な場合は、硬さの基準値が定められていること。 製品試験でボルトセットが最小荷重未満で破壊することなく、また更に荷重を増加した時に想定した破壊箇所以外で破壊しないこと及び保証荷重作用下で想定した破壊箇所以外に異常や永久変形が生じないこと。</p>
<p>四 限界ゲージ又はこれと同等以上の測定器具を用いて行うこと。</p>	<p>三 第一第一号に掲げる建築材料項(は)欄第二号に掲げる方法によること。</p>	<p>口 衝撃特性の測定は、J I S Z二二二二(金属材料衝撃試験片) 一九九八に定める試験片を用いて、J I S Z二二四二(金属材料衝撃試験方法) 一九九八により測定すること。 八 各構成材の硬さ試験は、J I S Z二二四三(ブリネル硬さ試験 試験法) 一九九八、J I S Z二二四四(ビッカース硬さ試験 試験法) 一九九八又はJ I S Z二二四五(ロックウエル硬さ試験 試験方法) 一九九八に規定する方法によること。 二 製品試験は、J I S B一一八六(摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット) 一九九五の十一・一の機械的性質試験、J I S B一一五(炭素鋼及び合金鋼製締結用部品の機械的性質 第一部：ボルト、ねじ及び植込みボルト) 二〇〇〇の八・の試験方法によること。</p>

<p>五 ボルトセットの構成材は、焼割れ及び構造耐力上有害な傷、かえり、錆、ねじ山のいたみ及び著しい湾曲等の欠点がないこと。また、必要に応じて表面粗さが規定されていること。</p>	<p>五 次に掲げる方法によること。</p> <p>イ 外観の状況の測定は、ボルトセットの構成材について、J I S B 六五九（比較用表面粗さ標準片）一九九六に規定される表面粗さ標準片又は J I S B 六五一（触針式表面粗さ測定器）一九九六に規定される表面粗さ測定器並びに目視によって行うこと。</p> <p>ロ 表面欠陥試験は、J I S Z 二三四三（浸透探傷試験方法及び浸透指示模様の分類）一九九二に規定される浸透探傷試験方法、J I S G 五六五（鉄鋼材料の磁粉探傷試験方法及び磁粉模様の分類）一九九二に規定される磁粉探傷試験方法によること。</p> <p>ハ ねじがある場合のねじの外観の状況の測定は、ねじ用限界ゲージ又はこれと同等以上のねじ測定器具を用いて行うこと。</p> <p>六 めつき付着量の測定は、J I S H 四一（溶融亜鉛めつき試験方法）一九九九の四の付着量試験方法によること。</p>
<p>六 ボルトセットにめつきを施す場合は、組成及び付着量の基準値が定められていること。</p>	<p>七 次に掲げる方法によること。</p> <p>イ 耐久性の測定は、J I S Z 二三七一（塩水噴霧試験方法）二〇〇〇に、疲労特性の測定は、J I</p>
<p>七 前各号に掲げるもののほか、必要に応じて耐久性、疲労特性、高温特性、軸力を導入</p>	

<p>第一第三号に掲げる建築材料</p>	<p>一 降伏点又は○・二パーセント耐力、引張強さ及び伸びの基準値が定められていること。 また、必要に応じて、鋼素線の曲げねじり特性（ねじり、巻付け及び巻戻し特性）、鋼より線のリラクセーション特性などの基準値が規定されていること。</p>	<p>する場合のボルトセットのトルク係数値及びリラクセーション特性等の基準値が定められていること。</p>
<p>一 次に掲げる方法によること。 イ 鋼素線から採取した試験片の降伏点又は○・二パーセント耐力、引張強さ及び伸びの測定は、JIS Z二二二一（金属材料引張試験片）一九九八に規定する試験片において該当する形状の引張試験片を用いて、JIS Z二二四一（金属材料引張試験方法）一九九八に規定する引張試験の方法及び各特性値の算定方法によって行うこと。鋼より線もこれに準じること。 ロ 鋼素線のねじり試験は、試験片の両端を線径の百</p>	<p>S Z二二七三（金属材料の疲れ試験方法通則） 一九七八に、高温特性の測定は、JIS G〇五六七（鉄鋼材料及び耐熱合金の高温引張試験方法）一九九八によること。 ロ 軸力を導入する場合のセットのトルク係数値試験は、JIS B一一八六（摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット）一九九五の十一・二のセットのトルク係数値試験によること。 ハ リラクセーション特性の測定は、JIS Z二二七一（金属材料のクリープ及びクリープ破断試験方法）一九九九、JIS Z二二七六（金属材料の引張りリラクセーション試験方法）二〇〇〇の試験方法によること。</p>	

<p>三 鋼素線の径及び偏径差の基</p>	<p>二 組成として化学成分の含有量の基準値が定められたものであること。</p>	
<p>三 次に掲げる方法によること。</p>	<p>二 第一第一号に掲げる建築材料の項(は)欄第二号に掲げる方法によること。</p>	<p>八 鋼より線のリラクセーション試験は、常温で試験片を適当な間隔でつかみ、載荷速度を一分間に一平方ミリメートルにつき二百<math>\pm</math>五十二ニュートンの割合で、基準値として規定する引張強さの最小値の七十パーセントに相当する荷重(載荷荷重)をかけ、その荷重を百二十<math>\pm</math>二秒維持した後、千時間つかみ間隔をそのまま保持して荷重の減少を測定し、元の荷重に対するその減少した荷重の百分率をリラクセーション値とすることによって行うこと。</p> <p>倍のつかみ間隔で固くつかみ、たわまない程度に緊張しながらその一方を同一方向に破断するまで回転し、そのときのねじり回数、破断面の状況及びねじれの状況を調べることによって行うこと。巻付け試験は、線径を半径とする円弧に沿い、曲げ角度九十度に曲げ、破断の有無及びきず発生状況を調べることによって行うこと。また、巻戻し試験は、試験片をこれと同一径の心金の周囲に五回密着して巻き付け、さらにこれを巻き戻した後、試験片の折損の有無を調べることによって行うこと。</p>

<p>第一第四号 に掲げる建 築材料</p>		
<p>一 降伏点又は ト耐力、引張強さ、伸び、曲 げ性能及び降伏比の基準値が 定められていること。ただし</p>	<p>四 全長を通じて、つぶれ、き ずなどの構造耐力上有害な欠 陥や錆等の欠点がないこと。 五 前各号に掲げるもののほか 、必要に応じて、鋼素線及び 鋼より線の定着装置の引張耐 力及び限界耐力が規定されて いること。</p>	<p>準値が定められていること。 単層又は多層の鋼より線を 構成する鋼素線数、よりの長 さ、より方向及びより線の外 形寸法の基準値が定められて いること。 多層の鋼より線の断面寸法 、それを構成する各単層の鋼 より線の作るらせんのピッチ の基準値が定められているこ と。</p>
<p>一 次に掲げる方法によること。 イ 降伏点又は び及び降伏比の測定は、次に示す引張試験によるこ と。</p>	<p>四 目視によって行うこと。 五 定着装置に鋼素線又は鋼より線を取り付けた試験片 について引張試験を実施し、引張耐力及び有害な変形 を生じない限界耐力を測定すること。</p>	<p>イ 径の測定は、鋼素線ではマイクロメータで同一断 面において二方向以上を測定し、その平均値をもつ て径とすること。 ロ 偏径差の測定は、同種線径の各試験片について、 最大のものとの最小のものとの差を求め、その値をも つて偏径差とすること。 ハ 鋼より線の断面寸法の測定は、ノギスで同一断面 において二方向以上を測定し、その平均値をもって 断面寸法とすること。 ニ よりの長さ等の測定は、ノギスにより行うこと。</p>

<p>二 主成分は鉄とし、その他の</p>	<p>、せん断補強筋に用いる棒鋼類の伸び及び降伏比については、この限りでない。</p> <p>令第三章第八節に規定する構造計算を行わない建築物に用いられるものの降伏点又は</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ニパーセント耐力は、一平方ミリメートルにつき二百三十五ニュートン以上とすること。</li> </ul>
<p>二 次に掲げる方法によること。</p>	<p>□</p> <p>(1) 引張試験片は、JIS Z二二二一（金属材料引張試験片）一九九八の二号又は三号試験片とすること。異形棒鋼の標点距離及び平行部の長さの決定は公称直径によること。試験片はいずれも製品のままとし、機械仕上げを行わないこと。（ただし、コイルの場合は常温で矯正してから採取すること。）</p> <p>(2) 引張試験はJIS Z二二四一（金属材料引張試験方法）一九九八によること。異形棒鋼の降伏点又は</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ニパーセント耐力及び引張強さを求める場合の断面積は公称直径より算定すること。</li> </ul> <p>(3) 降伏比は、降伏点又は</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ニパーセント耐力を引張強さで除して求めること。</li> </ul> <p>○</p> <p>(1) 曲げ試験片は、JIS Z二二二四（金属材料曲げ試験片）一九九六の二号試験片とすること。試験片はいずれも製品のままとし、機械仕上げを行わないこと。（ただし、コイルの場合は常温で矯正してから採取すること。）</p> <p>(2) 曲げ試験は、JIS Z二二四八（金属材料曲げ試験方法）一九九六によること。</p>

<p>組成として、C、Si、Mn、P及びSのほか、固有の化学成分の含有量の基準値が定められていること。</p>	<p>三 丸鋼にあつては直径及び単位質量の基準値が、異形棒鋼</p>
<p>イ 分析試験の一般事項及び分析試料の採取法は、JIS G〇四一七（鉄及び鋼 化学成分定量用試料の採取及び調製）一九九九によること。        ロ 各成分の分析は次の定量方法及び分析方法のいずれかによること。</p> <p>(1) JIS G二二一（鉄及び鋼 炭素定量方法）一九九五        (2) JIS G二二二（鉄及び鋼 けい素定量方法）一九九七        (3) JIS G二二三（鉄及び鋼中のマンガ定量方法）一九八一        (4) JIS G二二四（鉄及び鋼 りん定量方法）一九九八        (5) JIS G二二五（鉄及び鋼 硫黄定量方法）一九九四        (6) JIS G二五三（鉄及び鋼 スパーク放電発光分光分析方法）一九九五        (7) JIS G二五六（鉄及び鋼 蛍光X線分析方法）一九九七        (8) JIS G二五七（鉄及び鋼 原子吸光分析方法）一九九四</p>	<p>三 次に掲げる方法によること。        イ 丸鋼の直径及び単位質量の測定における供試材の</p>

<p>四 構造耐力上有害な欠け、割</p>	<p>にあつては公称直径、単位質量、節の間隔、節の高さ、節の幅及び節と軸線との角度の基準値が定められていること。</p>
<p>四 目視により、必要な場合にはノギス等で測定すること</p>	<p>採取法は、JIS G三一九一（熱間圧延棒鋼とバー）      インコイルの形状、寸法及び重量並びにその許容差）      一九六六によること。      □ 異形棒鋼の公称直径、単位質量、節の間隔、節の高さ、節の幅及び節と軸線との角度の測定における供試材の採取法及び測定方法は、次によること。      (1) 供試材の長さは、五メートル以上とすること。      。コイルの場合は常温で矯正してから採取すること。      (2) 単位質量は、十本以上又は一トン以上の供試材をまとめて計量した実測質量を、全供試材の長さの総和で除した値とすること。      (3) 節の平均間隔は、連続する十個の節間隔を節の中央線上で測定した値、又はこれに相当する長さを軸線方向の他の線上で測定した値のいずれかを十分の一にした値とすること。      (4) 節の高さは、その節の四等分点で測定した三つの高さの平均値とすること。      (5) 節の幅は、十個の節について測定した値の平均値とすること。      (6) 節と軸線との角度は、異形棒鋼の表面の展開図で測定すること。</p>



<p>第一第五号 に掲げる建 築材料</p>	<p>れ、錆、付着物等がないこと。</p> <p>一 炭素鋼の溶接における溶着金属又は溶接金属の引張強さ、降伏点又は・ニパーセント耐力、伸び及びシャルピー吸収エネルギーの基準値が定められていること。</p> <p>ステンレス鋼の溶接における溶着金属又は溶接金属の引張強さ及び伸びの基準値が定められていること。</p>	<p>と。</p> <p>一 次に掲げる方法によること。</p> <p>イ 溶着金属の引張強さ、降伏点又は・ニパーセント耐力及び伸びの測定は、次に示す引張試験によること。</p> <p>(1) 引張試験は、JIS Z3111（溶着金属の引張及び衝撃試験方法）一九八六によること。</p> <p>(2) 引張試験片は、JIS Z3111（金属材料引張試験片）一九九八によること。</p> <p>ロ 溶接金属の引張強さ、降伏点又は・ニパーセント耐力及び伸びの測定は、次に示す引張試験によること。</p> <p>(1) 試験方法全般は、JIS Z3114（溶接施工方法の確認試験方法）一九九五によること。</p> <p>(2) 引張試験方法は、JIS Z3111（突合せ溶接継手の引張試験方法）一九九三によること。</p> <p>ハ 溶着金属のシャルピー吸収エネルギーの測定は、次に示す衝撃試験によること。</p> <p>(1) 衝撃試験は、JIS Z3111（溶着金属の引張及び衝撃試験方法）一九八六によること。</p> <p>(2) 衝撃試験片は、JIS Z2112（金属材料衝撃試験片）一九九八によること。</p>
--------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>二 炭素鋼のソリッドワイヤ、溶着金属又は溶接金属のC、Si、Mn、P及びSのほか、固有の化学成分の含有量の基準値が定められており、めっきが有る場合には、その成分の基準値が定められていること。また、必要に応じて溶着金属の水素量の基準値が定められていること。</p> <p>ステンレス鋼の溶着金属又は溶接金属のC、Si、Mn、P、S、Ni、Cr及びMoのほか、固有の化学成分の含有量の基準値が定められていること。</p>	<p>二 次に掲げる方法によること。</p> <p>イ 溶着金属の水素量以外の測定は、第一第一号に掲げる建築材料の項(は)欄第二号に掲げる方法によること。</p> <p>ロ 溶着金属の水素量の測定は、J I S Z 三二一八(鋼溶接部の水素量測定方法) 一九九二によること。</p>
<p>三 溶接材料の径、長さ等の寸法及び質量の基準値が定めら</p>	<p>三 J I S Z 三二一 (溶接材料 寸法、許容差、製品の状態、表示及び包装) 一九九九によること。</p>
<p>二 溶接金属のシャルピー吸収エネルギーの測定は、次に示す衝撃試験によること。</p> <p>(1) 試験方法全般は、J I S Z 三二四 (溶接施工方法の確認試験方法) 一九九五によること。</p> <p>(2) 衝撃試験方法は、J I S Z 三二二八(溶接継手の衝撃試験方法) 一九九六によること。</p>	<p>二 溶接金属のシャルピー吸収エネルギーの測定は、次に示す衝撃試験によること。</p> <p>(1) 試験方法全般は、J I S Z 三二四 (溶接施工方法の確認試験方法) 一九九五によること。</p> <p>(2) 衝撃試験方法は、J I S Z 三二二八(溶接継手の衝撃試験方法) 一九九六によること。</p>

<p>第一第六号に掲げる建築材料</p>	<p>れていること。</p> <p>一 ターンバックルの構成（ターンバックル胴、ターンバックルボルト等）が定められていること。</p> <p>二 ターンバックルの構成材の引張強度、保証荷重及びこの荷重時の永久変形等の基準値が定められていること。</p>	<p>二 次に掲げる方法によること。</p> <p>イ 胴の引張強度の測定は、それに適合する片ネジボルトを十分はめ込み、このボルトを通して胴の軸方向に規定する引張荷重を加え、破断の有無を調べることによつて行うこと。</p> <p>ロ 胴の永久変形の測定は、保証荷重を十五秒間与えた後に除荷し、胴の長さを測定して行うこと。</p> <p>ハ ボルトの引張強度の測定は、ボルトが使用される状態に準じた状態を作ることができる適当なジグを用い、ボルトのねじ部には完全ねじ山がボルトの円筒部側に三山以上残るようにジグ又はナットをはめ合わせ、羽子板ボルト、アイボルトのボルト頭部のボルト穴には取付ボルトを通し、両ねじボルトのボルト頭部には取付ナットをはめ合わせ、軸方向に規定された引張荷重を加え、破断の有無を調べることによつて行うこと。</p> <p>ニ ボルトの永久変形の測定は、保証荷重を十五秒間与えた後に除荷し、構造耐力上有害な変形の有無を</p>
----------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>第一第七号 に掲げる建 築材料</p>	<p>一 コンクリートに使用するセ メントは、密度、比表面積、 凝結（始発時間及び終結時間 ）、安定性、圧縮強さ及び水 和熱の基準値及び組成が定め られたものであること。ただ し、水和熱にあつては、コン クリートの材料特性値に影響 しない場合においては、この</p>	<p>一 密度、凝結、安定性及び圧縮強さの測定は、J I S R 五二二一（セメントの物理試験方法）一九九七 、水和熱の測定は、J I S R 五二二二（セメントの 水和熱測定方法（溶解熱方法））一九九五、組成の 測定は、J I S R 五二二二（ポルトランドセメント の化学分析方法）一九九九によること。</p>
	<p>五 胴は、構造耐力上有害なひ び・割れ・きずがないこと。 また、軸心は通りよく、偏心 ・曲がりがないこと。</p>	<p>五 目視によつて行うこと。</p>
	<p>四 各構成材の形状及び寸法の 基準値が定められていること 。</p>	<p>四 次に掲げる方法によること。 イ 形状及び寸法の測定は、ノギス又は限界ゲージを 用いて行うこと。 ロ ねじの精度の測定は、限界ゲージ又はこれと同等 以上のねじ精度測定器具を用いて行うこと。</p>
	<p>三 各構成材の主成分と固有の 性能を発揮する化学成分の含 有量の基準値が定められたも のであること。</p>	<p>三 第一第一号に掲げる建築材料の項は欄第二号に掲げ る方法によること。 調べることによつて行うこと。</p>

<p>限りでない。</p>	<p>二 コンクリートに使用する骨材は、次に掲げる基準に適合するものであること。</p> <p>イ 絶乾密度、吸水率及び粒度の基準値が定められたものであること。</p> <p>ロ アルカリシリカ反応性が無害であるものであること。ただし、コンクリートのアルカリ骨材反応の抑制について有効な措置を行う場合にあつては、この限りでない。</p>	<p>二 次に掲げる方法によること。</p> <p>イ 絶乾密度及び吸水率の測定は、細骨材にあつては、JIS A 11 九（細骨材の密度及び吸水率試験方法）一九九九、粗骨材にあつては、JIS A 11 一（粗骨材の密度及び吸水率試験方法）一九九九によること。粒度の測定は、JIS A 11 二（骨材のふるい分け試験方法）一九九九による。</p> <p>ロ アルカリシリカ反応性は、JIS A 53 八（レディーミクスドコンクリート）一九九八附属書七又は附属書八によるか、又はこれらと同等以上にアルカリシリカ反応性を判定できる方法によること。</p>
<p>三 圧縮強度の基準値が定められていること。</p>	<p>三 昭和五十六年建設省告示第千百二号によること。</p>	<p>四 スランプの基準値が定められていること。ただし、固まらないときのコンクリートの変形性状、流動性状及び材料分離に対する抵抗性についてスランプによる場合と同等以上に評価できる特性値にあつ</p>
<p>四 スランプの基準値が定められていること。ただし、固まらないときのコンクリートの変形性状、流動性状及び材料分離に対する抵抗性についてスランプによる場合と同等以上に評価できる特性値にあつ</p>	<p>四 JIS A 11 一（コンクリートのスランプ試験方法）一九九八によること。ただし、スランプ以外の特性値とする場合にあつては、当該特性値について固まらない時のコンクリートの変形性状、流動性及び材料分離に対する抵抗性を、スランプによる場合と同等以上に測定できる試験方法によること。</p>	

<p>ては、当該特性値とすることができ。</p>	<p>五 空気量の基準値が、三パーセントから六パーセント（軽量コンクリートにあつては、三・五パーセントから六・五パーセント）の間で定められていること。ただし、凍結融解作用に対する抵抗性についてこれと同等以上であるコンクリート又は凍結融解作用を受けるおそれのないコンクリートにあつては、空気量をこれと異なる値とすることができ。</p>	
<p>六 塩化物物含有量の基準値が、塩化物イオン量として一立方メートルにつき、三キログラム以下に定められていること。ただし、防錆剤の使用その他鉄筋の防錆について有効な措置を行う場合においては、これと異なる値とすること</p>	<p>五 JIS A 1128（フレッシュコンクリートの空気量の圧力による試験方法 空気室圧力方法） 九九九、A 1118（フレッシュコンクリートの容積による試験方法（容積方法）） 九九七、A 1116（フレッシュコンクリートの単位容積質量試験方法及び空気量の質量による試験方法（質量方法）） 九九八によること。</p>	<p>六 JIS A 5318（レディーミクストコンクリート） 九九八附属書五又はこれと同等以上に塩化物含有量を測定できる方法によること。</p>

<p>第一第八号 に掲げる建 築材料</p>	<p>ができる。</p>	<p>一 容積空洞率（コンクリートブロックの空洞部全体の容積をコンクリートブロックの外部形状容積（ただし化粧を有するコンクリートブロックにあつては、当該部分を除く。）を除いたものをいう。）の基準値が定められていること。</p>	<p>一 各部の寸法を実測して行うこと。</p>
<p>二 各部の形状、寸法及び寸法精度の基準値が定められていること。</p>	<p>二 各部の寸法及び寸法精度の測定は、JIS A544 六（建築用コンクリートブロック）一九九四によるか又はこれと同等以上寸法及び寸法精度を測定できる方法によること。</p>	<p>三 圧縮強さの基準値が定められていること。ただし、令第三章第八節に規定する構造計算を行わない建築物に用いられるものの圧縮強さは、一平方ミリメートルにつき八ニュートン以上であること。</p>	<p>三 JIS A544 六（建築用コンクリートブロック）一九九四の圧縮試験方法によるか又はこれと同等以上に圧縮強さを測定できる方法によること。</p>
<p>四 吸水率の基準値が定められていること。ただし、圧縮強</p>	<p>四 JIS A544 六（建築用コンクリートブロック）一九九四の吸水率の試験方法によるか又はこれと</p>		

別表第三（検査項目及び検査方法）

建築材料の 区分	検査項目	検査方法
(い) 第一第一号 に掲げる建 築材料	(ろ) 別表第二(ろ)欄に規定す る品質基準のすべて	(は) 一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によって行う。ただし、 組成の検査は資材の受入時に、資料の納品書、検査証明書又は 試験証明書等の書類によって行ってよい。 二 引張試験に関する試験片の数は、同一溶鋼に属し、最大厚さ が最小厚さの二倍以内のものを一括して一組とし、引張試験片
	五 透水性の基準値が定められ ていること。ただし、防水性 を要求しない場合においては 、この限りでない。 六 前各号に掲げるもののほか 、第一第七号に掲げる建築材 料の項(ろ)欄各号の品質基準の 基準値が定められていること。	同等以上に吸水率を測定できる方法によること。 五 JIS A五四 六（建築用コンクリートブロック ）一九九四の透水性の試験方法によるか又はこれと 同等以上に透水性を測定できる方法によること。 六 第一第七号に掲げる建築材料の項(は)欄各号の方法に よること。



<p>第一第三号に掲げる建築材料</p>	<p>第一第二号に掲げる建築材料</p>	
<p>別表第二の欄に規定する品質基準のすべて</p>	<p>別表第二の欄に規定する品質基準のうち第二号から第七号まで</p>	
<p>一 別表第二の欄に規定する測定方法等によって行う（組成の検査を除く。）。</p> <p>二 組成の検査は、資材の受入時に、資材の納品書、検査証明書又は試験証明書等の書類によって行う。</p> <p>三 鋼素線の検査（外観検査を除く。）は、同一溶鋼の材料を用いた同一線径の素線で、同一条件によって連続して製造された</p>	<p>一 別表第二の欄に規定する測定方法等によって行う（組成の検査を除く。）。</p> <p>二 組成の検査は、資材の受入時に、資材の納品書、検査証明書又は試験証明書等の書類によって行う。</p> <p>三 機械的性質を調べる試験の抜取検査方式は、JIS Z 9131（計量規準型一回抜取検査）（標準偏差既知でロットの平均値を保証する場合及び標準偏差既知でロットの不良率を保証する場合）（一九七九に規定する計量抜取検査方式による）。</p>	<p>を一個採取する。ただし、一組の質量が五十トンを超えるときは、引張試験片を二個採取する。この場合、製品一個で五十トンを超える場合は、引張試験片の数は、製品一個につき一個とする。</p> <p>三 形状・寸法の検査は、同一形状・寸法のもの一ロールごとに一個以上について行う。ただし、鋳鋼にあつては、各製品ごとに行うものとする。</p> <p>四 その他検査に関わる一般事項は、JIS G 4044（鋼材の一般受渡し条件）（一九九九による）。</p>

<p>第一第五号に掲げる建築材料</p>	<p>第一第四号に掲げる建築材料</p>	
<p>別表第二(ろ)欄に規定する品質基準のすべて</p>	<p>別表第二(ろ)欄に規定する品質基準のすべて</p>	
<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によって行う。ただし、組成の検査は資材の受入時に資材の納品書、検査証明書又は試験証明書等の書類によって行ってもよい。</p>	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によって行う(組成の検査を除く)。  二 組成の検査は、資材の受入時に、資材の納品書、検査証明書又は試験証明書等の書類によって行う。  三 引張試験及び曲げ試験に関する試験片の数は、同一溶鋼に属し、径又は公称直径の差十ミリメートル未満のものを一括してそれぞれ一個以上とする。ただし、五十トンを超えるときは、それぞれ二個以上とする。  四 形状・寸法に関する供試材は、同一形状・寸法のもの一ロールごとに一個以上を採取する。  五 単位質量に関する供試材は、同一形状・寸法のもの一ロールごとに十本以上又は一トン以上を採取する。</p>	<p>ものが三コイル以上の場合は任意の三コイルの両端から一本ずつ、三コイルに満たない場合は各コイルの両端から一本ずつ試験体を採取して行う。ただし、外観検査は、全コイルについて行う。なお、一コイルとは、製造直後に巻き取られた単位をいう。  四 鋼より線の検査は、一条ごとに行う。同一の鋼素線を用い、同一の機械によつて連続して製造された複数の鋼より線の場合は、そのうちの任意の一条を選んでよい。</p>

<p>第一第六号に掲げる建築材料</p>	<p>別表第二(ろ)欄に規定する品質基準のうち第二号から第五号まで</p>	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によって行う(組成の検査を除く。)  二 組成の検査は、資材の受入時に、資材の納品書、検査証明書又は試験証明書等の書類によって行う。  三 機械的性質の検査は、三体以上の試験体について行う。</p>
<p>第一第七号に掲げる建築材料</p>	<p>別表第二(ろ)欄に規定する品質基準のすべて</p>	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によって行う(セメント及び骨材の検査を除く。)  二 セメント及び骨材の検査は、それらの受入時に、それらの納品書、検査証明書又は試験証明書等の書類によって行う。  三 コンクリートの検査は、百五十立方メートルにつき一回の割合で行う。  四 コンクリートの種類に応じて、これによる場合と同等以上に品質が確保することができる場合にあつては、前各号の規定によらないことができる。</p>
<p>第一第八号に掲げる建築材料</p>	<p>別表第二(ろ)欄に規定する品質基準のすべて</p>	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によって行う。</p>