

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材料の日本工業規格、日本農林規格及び品質に関する技術的基準を定める件

建設省告示第 号

平成十二年 月 日

建築基準法（昭和二十五年法律第二百一十号。以下「法」といふ。）第三十七条の規定に基づき、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を次のとおり定め、同条第一号の日本工業規格及び日本農林規格並びに同条第二号の品質に関する技術的基準を次のとおり定める。

第一 法第三十七条の安全上、防火上又は衛生上重要である部分に使用する建築材料は次に掲げるものとする。

- 一 コンクリートブロック（くにに用いられるものを除く。）
- 二 鋼材
- 三 高力ボルト又はボルト
- 四 ターンバックル

五 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

六 溶接材料

七 コンクリート

八 鉄筋

第二 法第三十七条第一号の日本工業規格及び日本農業規格はそれぞれ、別表第一（い）欄に掲げる建築材料の区分に応じて同表（ろ）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 別表第一（い）欄に掲げる建築材料の区分に応じて、（ろ）欄に掲げる品質基準に適合するものであること。（品質基準に係る測定方法等は、同表（は）欄に掲げるものとする。）

二 別表第三（い）欄に掲げる建築材料の区分に応じて、同表（ろ）欄に掲げる項目について、同表（は）欄に掲げる方法によって検査が行われていること。

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

四 次のイからトまでに掲げるところにより品質管理が行われていること。

イ 社内規格が(一)及び(二)に適合するものであること。

(一) 次に掲げる事項について具体的かつ体系的に整備されていること。

製品の品質、検査及び保管に関すること。

資材の品質、検査及び保管に関すること。

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

製造設備及び検査設備の管理に関する事項

外注管理(製造若しくは検査又は設備の管理の一部を外部に行わせている場合における当該外注に係る管理をいつ、以下同じ。)に関する事項

苦情処理に関する事項

(二) 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(1)から(3)までに適合するものであること。

(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理、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。

五 その他品質保持に必要な技術的生産条件が、及び口に該当するものであること。

イ 社内標準化及び品質管理の運営が(1)から(3)までに掲げるとおりにより行われていること。

(1) 社内標準化及び品質管理の推進が工場又は事業場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) 工場又は事業場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) 工場又は事業場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を適切に行わせていること。

ロ 工場又は事業場において、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

六 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で、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 一の規定に適合している場合には、第四号（イの（１）の 及びロ（製品に関する部分に限る。）を除く。）及び第五号の規定は適用しない。

附 則

この告示は平成十二年 月 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業規格）

(い)	(ろ)
第一第二号 に掲げる建 築材料	日本工業規格A五四 六（建築用コンクリートブロック） 一九九四
第一第二号 に掲げる建 築材料	日本工業規格A五五二五（鋼管くい） 一九九四、日本工業規格A五五二六（E形鋼くい） 一九九四、日本工業規格G三一 一（一般構造用圧延鋼材） 一九九五、日本工業規格G三一 六（溶接構造用圧延鋼材） 一九九九、日本工業規格G三一 一四（溶接構造用耐 候性熱間圧延鋼材） 一九九八、日本工業規格G三一 三六（建築構造用圧延鋼材） 一九 九四、日本工業規格G三一 三八（建築構造用圧延棒鋼） 一九九六、日本工業規格G三三 五（一般構造用軽量形鋼） 一九八七、日本工業規格G三三五三（一般構造用溶接軽量E 形鋼） 一九九 〇、日本工業規格G三四四四（一般構造用炭素鋼管） 一九九四、日本工 業規格G三四六六（一般構造用角形鋼管） 一九八八、日本工業規格G三四七五（建築構 造用炭素鋼管） 一九九六、日本工業規格G五一 一（炭素鋼鑄鋼品） 一九九一、日本 工業規格G五一 二（溶接構造用鑄鋼品） 一九九一又は日本工業規格G五一 一（溶接 構造用遠心力鑄鋼管） 一九九一
第一第三号 に掲げる建 築材料	日本工業規格B 一 五一（鋼製ボルト・小ねじの機械的性質） 一九九一、日本工業規格 B 一 五四（ステンレス製耐食ねじ部品の機械的性質） 一九九五、日本工業規格B 一 一 八（六角ボルト） 一九九四、日本工業規格B 一 一八一（六角ナット） 一九九三、日 本工業規格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 九九五又は日本工業規格B 一 二五六（平座金） 一九九八
第一第四号	日本工業規格A五五四 （建築用ターンバックル） 一九八二、日本工業規格A五五四一

に掲げる建築材料	(建築用ターンバックル胴) 一九九三又は日本工業規格A五五四一(建築用ターンバックルホルト) 一九九三
第一第五号に掲げる建築材料	日本工業規格G三五二五(ワイヤロープ) 一九九八又は日本工業規格G三五四六(異形線ロープ) 一九九三
第一第六号に掲げる建築材料	日本工業規格Z三二八三(炭素鋼及び低合金鋼用サブマーシアーケ溶着金属の品質区分及び試験方法) 一九九三、日本工業規格Z三二二一(軟鋼用被覆アーケ溶接棒) 一九九一、日本工業規格Z三二二二(高張力鋼用被覆アーケ溶接棒) 一九九一、日本工業規格Z三二二四(耐候性鋼用被覆アーケ溶接棒) 一九九九、日本工業規格Z三三二二(ステンレス鋼被覆アーケ溶接棒) 一九八九、日本工業規格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、日本工業規格Z三三二三(軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用アーケ溶接フラックス入りワイヤ) 一九九九、日本工業規格Z三三二五(耐候性鋼用炭酸ガスアーケ溶接ソリッドワイヤ) 一九九九、日本工業規格Z三三三一(耐候性鋼用炭酸ガスアーケ溶接フラックス入りワイヤ) 一九九九、日本工業規格Z三三三三(ステンレス鋼アーケ溶接フラックス入りワイヤ) 一九九九、日本工業規格Z三三三四(ステンレス鋼サブマーシアーケ溶接ソリッドワイヤ及びフラックス) 一九九九又は日本工業規格Z三三五三(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及びフラックス) 一九九九
第一第七号に掲げる建築材料	日本工業規格A五三八(レタイミクストコンクリート) 一九九八
第一第八号に掲げる建築材料	日本工業規格G三二二二(鉄筋コンクリート用棒鋼) 一九八七又は日本工業規格G三一七(鉄筋コンクリート用再生棒鋼) 一九八七



築材料	
-----	--

別表第二（品質基準及びその測定方法等）

(い) 建築材料の 区分	(ろ) 品質基準	(は) 測定方法等
第一第一号 に掲げる建 築材料	<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組積材にあつては当該部分を除く。）を除いたものの百分率を表わす。）の基準値が定められていること。</p>	<p>一 容積空洞率の測定は、各部の寸法により行うこと。</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、日本工業規格A五四 六（建築用コンクリートブロック）によるか又はこれと同等以上に寸法及び寸法精度を測定できる方法によること。</p>
	<p>三 圧縮強度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度は、一平方ミリメートルにつき八ニエートン以上であ</p>	<p>三 圧縮強度の測定は、日本工業規格A五四 六（建築用コンクリートブロック）の圧縮試験方法によるか又はこれと同等以上に圧縮強度を測定できる方法によること。</p>

第一第二号 に掲げる建 築材料	<p>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、圧縮強度が一平方ミリメートルにつき十五ニュートン以下の場合にあつては、気乾かさ比重によることができる。</p>	<p>四 吸水率は、日本工業規格A五四 六（建築用コンクリートブロック）の吸水率の試験方法によるか又はこれと同等以上に吸水率を測定できる方法によること。</p>
	<p>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あつてはこの限りではない。</p>	<p>五 透水性は、日本工業規格A五四 六（建築用コンクリートブロック）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。</p>
	<p>六 前号に掲げるほか、コンクリートブロックにあつては、第一第七号に掲げる建築材料の区分の（ろ）欄各号の品質基準の基準値が定められていること。</p>	<p>六 第一第七号に掲げる建築材料の区分の（は）欄各号の方法によること。</p>
	<p>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、・一パーセント耐力）、引張強度、伸び及び衝撃特性の基準値が定められていること。</p> <p>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強度は、以下の数値を満足すること。</p> <p>イ 炭素鋼の場合</p>	<p>一 以下の方法によること。</p> <p>イ 降伏点又は・ニパーセント耐力、引張強度、伸びの測定は、以下の引張試験によること。</p> <p>(ニ) 引張試験片は、日本工業規格G 三三三（鋼材の検査通則）又は日本工業規格H 三三二（非鉄金属材料の検査通則）に従い、日本工業規格Z 三三 一（金属材料引張試験片）に基づき、鋼材の該当する形状</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) 引張強度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) 引張強度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>の引張試験片を用いること。</p> <p>(2) 引張試験方法および各特性値の算定方法は、日本工業規格Z 3341（金属材料引張試験方法）によること。</p> <p>□ 衝撃特性の測定は、日本工業規格Z 3311（金属材料衝撃試験片）を用いて、日本工業規格Z 3341（金属材料衝撃試験方法）によつて行つこと。</p>
<p>一 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、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、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基準値が定められていること。</p>	<p>一 以下の方法によること。</p> <p>イ 分析試験の一般事項及び分析試料の採り方は、日本工業規格G 333（鋼材の検査通則）の三又は日本工業規格H 3311（非鉄金属材料の検査通則）の五．によること。</p> <p>□ 各成分の分析方法は、以下の定量方法及び分析方法のいずれかによること。</p> <p>(1) 日本工業規格G 3311（鋼材の製品分析方法及びその許容変動値）</p> <p>(2) 日本工業規格G 1111（鉄及び鋼炭素定量方）</p> <p>(3) 日本工業規格G 1112（鉄及び鋼</p>

- けい素定量方法)
- (4) 日本工業規格G 11113 (鉄及び鋼中のマンガン定量方法)
  - (5) 日本工業規格G 11114 (鉄及び鋼りん定量方法)
  - (6) 日本工業規格G 11115 (鉄及び鋼硫黄定量方法)
  - (7) 日本工業規格G 11116 (鉄及び鋼ニッケル定量方法)
  - (8) 日本工業規格G 11117 (鉄及び鋼中のクロム定量方法)
  - (9) 日本工業規格G 11118 (鉄及び鋼モリブデン定量方法)
  - (10) 日本工業規格G 11119 (鉄及び鋼銅定量方法)
  - (11) 日本工業規格G 11123 (鉄及び鋼チタン定量方法)
  - (12) 日本工業規格G 11124 (鉄及び鋼中のアルミニウム定量方法)
  - (13) 日本工業規格G 11128 (鉄及び鋼窒素定量方法)
  - (14) 日本工業規格G 11331 (鋼中のシリコン定量方法)

	<p>(15) 日本工業規格G 1137 (鉄及び鋼ニオブ定量方法)</p> <p>(16) 日本工業規格G 1153 (鉄及び鋼スパーク放電発光分光分析方法)</p> <p>(17) 日本工業規格G 1156 (鉄及び鋼蛍光X線分析方法)</p> <p>(18) 日本工業規格G 1157 (鉄及び鋼原子吸光分析方法)</p>
<p>三 溶接を行う鋼材については、炭素当量(Ceq)又は溶接割れ感受性組成(P<sub>CM</sub>)の基準値が定められていること。</p>	<p>三 炭素当量(Ceq)又は溶接割れ感受性組成(P<sub>CM</sub>)は、成分分析結果に基づき、下記により算定すること。</p> $Ceq = C + Mn/6 + Si/24 + Ni/40 + Cr/5 + Mo/4 + V/14$ $P_{CM} = C + Mn/20 + Si/30 + Cu/20 + Ni/60 + Cr/20 + Mo/15 + V/10 + 5B$
<p>四 鋼材(の製品)の形状・寸法及び質量の基準値が定められていること。</p>	<p>四 以下の方法によること。</p> <p>イ 鋼材の形状・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、比重を乗じて</p>

	<p>求めること。</p> <p>(2) 製品十本以上又は一トンの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。</p>
<p>五 構造耐力上、防火上有害な欠け、割れ、錆及び付着物がないこと。</p>	<p>五 日本工業規格 G 三 三（鋼材の検査通則）の六・又は日本工業規格 H 三三二（非鉄金属材料の検査通則）の三・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>六 以下の方法によること。</p> <p>イ めっき厚の測定は、日本工業規格 G 三三二（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）の十五・一めっき付着量試験によること。</p> <p>ロ 陽極酸化皮膜又は陽極酸化塗装複合皮膜の測定は、日本工業規格 H 八六八（アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜厚を試験法パート一〜三）によること。</p>
<p>七 前各号に掲げるほか、必要に応じて鋼材のクリープ、疲労特性、耐久性、高温特性及び低温特性などの基準値が定量的に定められていること。</p>	<p>七 次の方法によること。</p> <p>イ クリープ特性の測定は、日本工業規格 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）によること。</p> <p>ロ 疲労特性の測定は、日本工業規格 Z 二二七三（金属材料の疲れ試験方法通則）によること。</p>

第一第三号 に掲げる建 築材料	<p>一 ボルトセットの構成が定められてお いること。</p>	<p>八 耐久性の腐食試験は、日本工業規格Z三 七一（塩水噴霧試験方法）によること。 二 高温特性及び低温特性の測定は、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 ボルトセットの構成材の降伏点又は ・ニパーセントオフセット耐力、引 張強度、伸び、絞り、硬さ、衝撃吸収 エネルギーの基準値が定められてい ること。ただし、衝撃特性等を必要とし ない場合は衝撃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 未滿で破壊することなく、またさらに 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、および保証荷 重作用下で想定した破壊箇所以外に異 常や永久変形がないこと。</p>	<p>二 以下の方法によること。 イ 各構成材から採取した試験片の、耐力、引 張強度、伸び、絞りの測定は、以下の方法に よること。 (一) 日本工業規格G三二一（金属材料引 張試験片）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。 (二) 引張試験方法および各特性値の算定方 法は、日本工業規格Z三四二（金属材料 引張試験方法）によること。 ロ 衝撃特性の測定は、日本工業規格Z三二 一（金属材料衝撃試験片）に定める試験片を 用いて、日本工業規格Z三四二（金属材料 衝撃試験方法）により測定すること。 ハ 各構成材の硬さ試験は、日本工業規格Z二</p>

	<p>二四三(ブリネル硬さ試験)、日本工業規格Z二四四(ビッカース硬さ試験)又は日本工業規格Z二四五(ロックウェル硬さ試験・試験方法)に規定する方法によること。ただし、試験結果の平均値は日本工業規格Z八四一(数値の丸め方)に規定する方法によって整数としてその値を求め、その試料硬さとする。</p> <p>一 製品試験は、日本工業規格B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)の十一・一の機械的性質試験、日本工業規格B一五一(鋼製ボルト・小ねじの機械的性質)の四・一の機械的性質の試験によること。</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たものであること。</p>	<p>三 第一第二号に掲げる建築材料の区分の(は)欄第二号に掲げる方法によること。</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>四 ボルトセットの構成材の計上・寸法の測定は、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>五 ボルトセットの構成材は、焼割れ及び構造耐力上、防火上有害な傷、かえり、錆、ねじ山のいたみ及び著しい湾</p>	<p>五 以下の方法によること。</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、日本工業規格B六五九(比較</p>



<p>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>用表面粗さ標準片)に規定される表面粗さ標準片又は日本工業規格B 六五一(触針式表面粗さ測定器)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、日本工業規格Z二二四三(浸透探傷試験方法及び浸透指示模様分類)に規定される浸透探傷試験方法、日本工業規格G 五六五(鉄鋼材料の磁粉探傷試験方法及び磁粉模様分類)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、日本工業規格に規定するねじ用限界ゲージ又はこれと同等以上のねじ検査器具を用いて行うこと。</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>六 めつき付着量の測定は、日本工業規格H 四一(溶融亜鉛めつき試験方法)の三・の付着量試験方法によること。</p>
<p>七 前各号に掲げるほか、必要に応じて耐久性、疲労特性、高温特性、軸力を導入する場合のセットのトルク係数値及びリラクゼーション特性の基準値が定められていること。</p>	<p>七 以下の方法によること。</p> <p>イ 耐久性の測定は、日本工業規格Z二三七二(塩水噴霧試験方法)に、疲労特性の測定は、日本工業規格Z二二七三(金属材料の疲れ試験方法通則)に、高温特性の測定は、所定の温度における機械的性質を第一号に掲げる</p>

<p>第一第四号 に掲げる建 築材料</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>-</p>
	<p>二 ターンバックルの構成材の引張荷重、保証荷重及びこの荷重時の引張強度及び永久変形等の基準値が定められていること。</p>	<p>二 以下の方法によること。</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り行うこと。</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</p>
		<p>方法に準じて測定すること。</p> <p>ロ 軸力を導入する場合のセットのトルク係数値試験は、日本工業規格B1186（摩擦接合用高力六角ボルト・六角ナット・平座金のセット）の11.1のセットのトルク係数値試験によること。</p> <p>ハ リラクゼーション特性の測定は、日本工業規格Z2271（金属材料の引張クリープ試験方法）、日本工業規格Z2276（金属材料の引張りラクゼーション試験方法）の試験方法によること。</p>

	<p>される状態に準じた状態をつくり出せ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つにジグ又はナットはめ合わせ、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じ、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つこと。</p> <p>二 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、構造耐力上、防火上有害な変形の有無を調べることによつて行つこと。</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 第一第二号に掲げる建築材料の区分の(は)欄第二号に掲げる方法によること。</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 以下の方法によること。</p> <p>イ 形状および寸法の測定は、日本工業規格B七五七によるノギス又は限界ゲージを用いて行つこと。</p> <p>ロ ねじの精度の測定は、日本工業規格B一一五一による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つこと。</p>

<p>第一第五号 に掲げる建 築材料</p>	<p>一 耐力、引張強度、伸び、絞りの基準値が定められていること。また、必要に応じて、鋼索線の曲げねじり特性（ねじり、巻き付けおよび巻き戻し特性）、鋼より線のリラクゼーション特性などが規定されていること。</p>	<p>五 胴は、構造耐力上及び防火上有害なひび・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>一 以下の方法によること。</p> <p>イ 鋼索線から採取した試験片の、耐力、引張強度、伸び、絞りの測定は、日本工業規格G1221（金属材料引張試験片）に規定する試験片において該当する形状の該当する形状の引張試験片を用いて、引張試験の方法および各特性値の算定方法は、日本工業規格Z12241（金属材料引張試験方法）によって行うこと。鋼より線もこれに準じること。</p> <p>ロ 鋼索線のねじり試験は、試験片の両端を線形の百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ること。</p> <p>ハ 鋼索線の巻き付け試験は、線径を半径とする円弧に沿い、曲げ角度九十度に曲げ、破断の有無およびきず発生の状況を調べることによること。また、巻き戻し試験は、</p>	<p>五 外観の状況の測定は、目視によって行うこと。</p>

		<p>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り行うこと。</p> <p>イ 鋼より線のリラクゼーション試験は、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二百五十ニュートンの割合で、機械的性質として規定する引張強度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ゼーション値とすること。</p>
	<p>一 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>一 第一第二号に掲げる建築材料の区分の（は）欄第二号に掲げる方法によること。</p>
	<p>三 鋼素線の径および偏径差の基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・より方向およびより線の外形寸法の基準値が定められていること。        多重の鋼より線の断面寸法、それを</p>	<p>三 以下の方法によること。</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、その平均値をもって径とすること。</p> <p>ロ 偏径差の測定は、同種線径の各試験片について、最大のものと最小のものとの差を求め、その値をもって偏径差とすること。</p>

第一第六号 に掲げる建 築材料	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。	八 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。 九 よりの長さなどの測定は、ノギスにより行うこと。
	四 全長を通じて、つぶれ、きずなどの構造耐力上及び防火上有害な欠陥や錆等の欠点がないこと。	四 目視により行うこと。
	五 前各号に掲げるほか、必要に応じて、鋼線材（鋼素線および鋼より線）の定着装置の引張耐力および限界耐力が規定されていること。	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、引張耐力および有害な変形を生じない限界耐力を測定すること。
	一 炭素鋼の溶接における溶着（溶接）金属の引張強度、降伏点又は・二パーセント耐力、伸び、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。 ステンレス鋼の溶接における溶着（溶接）金属の引張強度、伸びの基準値が定められていること。	一 以下の方法によること。 イ 引張強度、降伏点又は・二パーセント耐力、伸びの測定は、以下に示す引張試験にること。 (1) 引張試験は、日本工業規格Z3111（溶着金属の引張及び衝撃試験方法）によること。 (2) 引張試験片は、日本工業規格Z3111（金属材料引張試験片）によること。 ロ 炭素鋼及びステンレス鋼の溶接に用いる材料については、以下の方法によること。

		<p>(1) 引張試験は、日本工業規格Z三 四 (溶接施工方法の確認試験方法)によること。</p> <p>(2) 引張試験方法は、日本工業規格Z三 一一 (突合せ溶接継手の引張試験方法)によること。</p> <p>ハ シャルピール吸収エネルギーの測定は、以下に示す衝撃試験によること。</p> <p>(1) 衝撃試験は、日本工業規格Z三 一一 (溶着金属の引張及び衝撃試験方法)によること。</p> <p>(2) 衝撃試験片は、日本工業規格Z三 一一 (金属材料衝撃試験方法)によること。</p> <p>ニ 炭素鋼の溶接に用いる材料については、以下の方法によること。</p> <p>(1) 衝撃試験は、日本工業規格Z三 四 (溶接施工方法の確認試験方法)によること。</p> <p>(2) 衝撃試験方法は、日本工業規格Z三 一一八 (溶接継手の衝撃試験方法)によること。</p>
	<p>三 炭素鋼の溶着(溶接)金属のC、S、P、Mn、P、Sの他、固有の化学成分の</p>	<p>一 以下の方法によること。</p> <p>イ 溶着金属の水素量以外の測定は、第一第二</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、圧縮強度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あつてはこの限りではない。</p>	<p>一 密度、凝結、安定性、圧縮強度の測定は、日本工業規格R五一一（セメントの物理試験）、水和熱の測定は、日本工業規格R五一一三（セメントの水和熱測定方法（溶解熱方法））、組成の測定は、日本工業規格R五一一二（ポルトランドセメントの化学分析方法）によること。</p>
	<p>二 コンクリートに使用する骨材は、次に適合するものであること。 ア 絶乾密度、吸水率、粒度及び粗粒</p>	<p>二 次の方法によること。 イ 絶乾密度及び吸水率の測定は、粗骨材にあつては、日本工業規格A一一九（粗骨</p>
	<p>含有量の基準値が定められたものであること。めっきが有る場合にはその成分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たものであること。 ステンレス鋼の溶着（溶接）金属のC、S、i、Mn、P、S、Ni、Cr、Moの他、固有の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>号に掲げる建築材料の区分の（は）欄第一号に掲げる方法によること。 ロ 溶着金属の水素量の測定は、日本工業規格Z三一一八（鋼溶接部の水素量測定方法）によること。</p>
	<p>四 溶接材料の径、長さ等の寸法及び重量の基準値が定められていること。</p>	<p>四 日本工業規格Z三一（溶接材料・寸法許容差、製品の状態、表示及び包装）によること。</p>



<p>率（細骨材に限る。）の基準値が定められたものであること。</p> <p>イ 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、この限りではない。</p>	<p>材の密度及び吸水率試験方法）細骨材にあつては、日本工業規格A111（細骨材の密度及び吸水率試験方法）によること。粒度及び粗粒率の測定は、日本工業規格A112（骨材のふるい分け試験方法）による。</p> <p>ロ アルカリシリカ反応性は、日本工業規格A538（レディミクストコンクリート）附属書七又は附属書八によるが、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 圧縮強度を求める試験方法は昭和五十六年建設省告示第千五百一十号によること。</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ては、当該特性値とすることができる。</p>	<p>四 スランプを求める試験方法は、日本工業規格A111（コンクリートのスランプ試験方法）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>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</p>	<p>五 空気量を求める試験方法は、日本工業規格A1128（フレッシュコンクリートの空気</p>

<p>第一第八号 に掲げる建 築材料</p>	<p>一 降伏点又は ・二パーセント耐力、引張強度、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、せん断補強筋に用いる棒鋼類の場合は、伸び及び降伏比は規定されていなくてもよい。</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 ・二パーセント耐力は、</p>	<p>一 以下の方法によること。</p> <p>イ 降伏点又は ・二パーセント耐力、引張強度、伸び、及び降伏比の測定は、以下に示す引張試験によること。</p> <p>(一) 引張試験片は、日本工業規格Z2211(金属材料引張試験片)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、</p>
	<p>六 塩化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なう場合にあつては、これと異なる値とすることができる。</p>	<p>六 塩化物含有量を求める試験方法は、日本工業規格A5311(レディーミックストコンクリート)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>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、コンクリートの凍結融解作用に対する抵抗性について、これと同等以上の効力を有するコンクリートとする場合にあつては、空気量をこれと異なる値とすることができる。</p>	<p>量の圧力による試験方法(空気室圧力方法)、A11111(まだ固まらないコンクリートの空気量の容積による試験方法(容積方法))、A11112(まだ固まらないコンクリートの単位容積重量試験方法及び空気量の重量による試験方法(重量方法))によること。</p>

<p>1 平方ミリメートルにつき二百三十五 ニコート以上とすること。</p>	<p>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) 引張試験は日本工業規格Z2241（金 属材料引張試験方法）によること。異形棒 鋼の降伏点又は 0.1パーセント耐力及び 引張強度を求める場合の断面積は公称直 径より算定すること。</p> <p>(3) 降伏比は、降伏点又は 0.1パーセン ト耐力を引張強度で除して求めること。</p> <p>□ 曲げ性能の測定は、以下に示す曲げ試験 によること。</p> <p>(1) 曲げ試験片は、日本工業規格Z22 四（金属材料曲げ試験片）の1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、日本工業規格Z2248 （金属材料曲げ試験方法）によること。</p>
<p>1 主成分は鉄とし、その他の組成とし て、C、Si、Mn、P、Sの化学成分の 含有量の基準値が、次に掲げる数値を</p>	<p>1 組成の分析は、以下に示す分析方法による こと。</p> <p>イ 分析試験の一般事項及び分析試料の採り</p>

<p>満足するように定められたものであること。</p> <p>イ C: . . . 五パーセント以下</p> <p>ロ Si: . . . 五五パーセント以下</p> <p>ハ Mn: . . . 一・八パーセント以下</p> <p>ニ P: . . . 五パーセント以下</p> <p>ホ S: . . . 五パーセント以下</p> <p>ヘ <math>C + Mn / 6</math>: . . . 七五パーセント以下</p>	<p>方は、日本工業規格G 三 三（鋼材の検査通則）の三・によること。</p> <p>ロ 測定方法は以下の定量方法及び分析方法のいずれかによること。</p> <p>(1) 日本工業規格G 一一一一（鉄及び鋼・炭素定量方法）</p> <p>(2) 日本工業規格G 一一一二（鉄及び鋼・けい素定量方法）</p> <p>(3) 日本工業規格G 一一一三（鉄及び鋼中のマンガン定量方法）</p> <p>(4) 日本工業規格G 一一一四（鉄及び鋼・りん定量方法）</p> <p>(5) 日本工業規格G 一一一五（鉄及び鋼・硫黄定量方法）</p> <p>(6) 日本工業規格G 一一五三（鉄及び鋼・スパーク放電発光分光分析）</p> <p>(7) 日本工業規格G 一一五六（鉄及び鋼・蛍光×線分析）</p> <p>(8) 日本工業規格G 一一五七（鉄及び鋼・原子吸光分析）</p>
<p>三 丸鋼にあつては、直径及び単位質量の基準値が、異形棒鋼にあつては、公称直径、単位質量、節の間隔、節の高</p>	<p>三 次の方法によること。</p> <p>イ 丸鋼の直径及び単位質量の測定における供試材の採り方は、日本工業規格G三一九</p>

さ、節の幅、節と軸線との角度の基準値が定められていること。

- 一（熱間圧延棒鋼とハイソイルの形状寸法、質量及びその許容差）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、節と軸線との角度の測定における供試材の採り方及び測定方法は、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。
  - (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。
	四 構造耐力上有害な欠け、割れ、錆、付着物等がないこと。	四 目視により、必要な場合にはノギス等で測定すること。

別表第三（検査項目及び検査方法）

(い) 建築材料の 区分	(ろ) 検査項目	(は) 検査方法
第一第一号 に掲げる建 築材料	別表第二(ろ)欄に規 定する品質基準の全て	一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によつて行つ。
第一第二号 に掲げる建 築材料	別表第二(ろ)欄に規 定する品質基準の全て	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によつて行つ。</p> <p>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つ。</p> <p>四 その他検査に関わる一般事項は、日本工業規格G 三 三(鋼材の検査通則)による。</p>

<p>第一第三号 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 の第二項から第七項ま で</p>	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によつて行つ。(組 成の検査を除く。)</p> <p>二 組成の検査は、資材の受入時に、資材の納品書又は検査・試 験証明書等の書類によつて行つ。</p> <p>三 機械的性質を調べる試験の抜取検査方式は日本工業規格Z九 三(計量基準型一回抜取検査)に規定する計量抜取検査方式 による。</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 定する品質基準のうち の第二項から第五項ま で</p>	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によつて行つ。(組 成の検査を除く。)</p> <p>二 組成の検査は、資材の受入時に、資材の納品書又は検査・試 験証明書等の書類によつて行つ。</p> <p>三 機械的性質の検査は、三体の試験体について行つ。</p>
<p>第一第五号 に掲げる建 築材料</p>	<p>別表第二(ろ)欄に規 定する品質基準の全て</p>	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によつて行つ。(組 成の検査を除く。)</p> <p>二 組成の検査は、資材の受入時に、資材の納品書又は検査・試 験証明書等の書類によつて行つ。</p> <p>三 鋼素線の検査(外観検査を除く。)は、より合わせ前の全口 ットについて、一ロットが三コイル以上の場合、任意の三コイ ルの両端から一本ずつ、一ロットが三コイルに満たない場合は各 コイルから一本ずつ試験体を採取して行つ。外観検査は、全コイ ルについて行つ。なお、一ロットとは、同一チャージの材料を用 いた同一線径の素線で、同一条件によつて連続して製造されたも のをいふ。また、一コイルとは、製造直後に巻き取られた単位を</p>

		<p>いづ</p> <p>四 鋼より線の検査は、一条ごとに行つ。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には、そのうちの任意の一条を選んでよい。</p>
第一第六号 に掲げる建 築材料	別表第二(ろ)欄に規 定する品質基準の全て	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によつて行つ。</p>
第一第七号 に掲げる建 築材料	別表第二(ろ)欄に規 定する品質基準の全て	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によつて行つ。(セメント及び骨材の検査を除く。)</p> <p>二 セメント及び骨材の検査は、それらの受入時に、それらの納品書又は検査・試験証明書等の書類によつて行つ。</p> <p>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つ。</p> <p>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>
第一第八号 に掲げる建 築材料	別表第二(ろ)欄に規 定する品質基準の全て	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によつて行つ。(組成の検査を除く。)</p> <p>二 組成の検査は、資材の受入時に、資材の納品書又は検査・試験証明書等の書類によつて行つ。</p> <p>三 引張試験、曲げ試験及び組成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十三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</p>



		<p>きは、それぞれ二個以上とする。</p> <p>四 形状・寸法に関する供試材は、同一形状・寸法のもの一ロットごとに一個以上を採取する。</p> <p>五 単位質量に関する供試材は、同一形状・寸法のもの一ロットごとに十本以上又は一トン以上を採取する。</p> <p>六 引張試験及び曲げ試験で合格しなかった丸鋼及び異形棒鋼は、日本工業規格G 三 三（鋼材の検査通則）の四・四によって再試験を行い合格を決定することができる。</p> <p>七 抜き取り検査において、異形棒鋼一本の質量が別表第二（ろ）欄に規定する品質基準の基準値に適合しなかった場合には、改めて供試材二本を採取して測定し、二本とも合格したときは、そのロットを合格とすることができる。</p>
--	--	--