

建築基準法関連告示の制定・改正案に寄せられたご意見の要旨と建設省の考え方

(告示名はパブリックコメント実施段階のもので、実際に公布されたものと異なる場合があります。)

案件名	寄せられたご意見の要旨	建設省の考え方
全体	表中に重複や誤り等が存在する。	ご指摘を受け、修正を加えました。
鋼材等及び溶接部の許容応力度並びに材料強度の基準強度を定める件（昭和 55 年建設省告示第 1794 号）	JIS 改訂にあわせた許容応力度等の低減あるいは緩和を行うべきである。	建築物の構造計算に用いる数値として実績のある値であり、SI 単位系への移行以外の改正は行いません。
	SS540のJIS規格下限降伏点は390N/mm ² であるが、告示案では375N/mm ² となっている。修正すべきである。	従来の数値（旧単位系で 3,800kg/cm ² ）です。建築物の構造計算に用いる数値として適当であり、SI 単位系への移行以外の改正は行いません。
	JIS規格のように、鋼材の厚さが16mm以下の基準強度の値を追加すべきである。	従来の区別を踏襲したものとします。
	過去に建築センターにおいて認定を受けた熱間/冷間成形コラム等の鋼材について、法第37条の指定建築材料との関連を示すべきである。	過去の認定が JIS 規格への適合についての評価を含まない場合には、当該条文に該当する加工を行った部分について、改めて鋼材の品質を認定が必要となります。
	上記の鋼材が使用されている既存の建築物の増築等の際の確認申請・着工の扱いを示すべきである。	認定が必要である場合には、新たに認定を受けるまで確認申請ができません（既存不適格となるため）。
	JIS規格化されている鉄筋SD490を位置づけるべきである。溶接については実績が少ないため位置づける必要はない。	SD490については従来の規定より高い強度を有することから、高強度鉄筋として告示第 1799 号に追加する予定です。
	鋼管ぐい（JIS A5525）及びH形鋼ぐい（JIS A5526）を位置づけるべきである。	ご指摘を受け、追加いたしました。
	熱間圧延鋼矢板（JIS A5528）及び鋼管矢板（JIS A5530）の取り扱いを示すべきである。	構造耐力上主要な部分に用いる場合は、当該鋼材は指定建築材料に指定されていないため、法第 37 条に基づく認定を受け、必要に応じて基準強度の指定を受ける必要があります。
	加工に関して原材を板材に限定するべきではない。	ご指摘を受け、表現を修正いたしました。
	加工の制限値（温度500度、外側曲げ半径等）の根拠を示すべきである。	いずれも、母材より無視し得ない範囲で機械的性質等が変化することを考慮して定めた数値です。
	加熱を伴う加工の定義を明確にするべきである。	ご指摘を受け修正を加えました（切断、溶接、局部的な加熱、鉄筋の曲げ加工等を除いたもの）。
	異形鉄筋と丸鋼を曲げ加工する場合は、第二号に該当しないと解釈してよいが。	鉄筋の曲げ加工については、構造耐力上支障がない加工として位置付けています。
	溶接部分の許容応力度の一環として、溶接される鋼材について、シャルピー吸収エネルギー等の溶接性を保証する規定を加えるべきである。	法第 37 条の指定建築材料については当該 JIS の規格値で、また認定を受けた材料についてはその評価の中で、溶接性を担保していることとしています。

案件名	寄せられたご意見の要旨	建設省の考え方
	SS規格材は建築構造物に用いるべきではない（SN規格材を推奨する規定を設けるべきである）。	SS 材については建築物に対する適用事例も多く、その特性を把握して適切に用いる限り、使用を制限するものではありません。
	加工を行った鋼材（BCP等）の品質の確認に、原板のミルシートを用いるべきではない。	告示の規定により、加工後の品質を確認する場合には、加工後の品質を確認する書類が必要となります。
	全断面に渡って、摂氏500 を超える場合の高周波曲げ加工の取り扱いを示すべきである。	告示の規定により、加工後の品質を確認する場合には、加工後の品質を確認する書類が必要となります。
	加工について制限を設ける部位を塑性変形に期待する場所と限定すべきである。	材料として、機械的性質等の品質に変化がないことを要求する規定であり、部位による適用の差別化を設けることは考えていません。
	TMCP鋼、FR鋼の扱いを示すべきである。	旧法第 38 条の認定を受けたものについては、JIS 規格品ではないので、法第 37 条第二号に基づく認定を受けることとなります。
	冷間成形角形鋼管でSTKCの扱いはどうなるのか。	JIS 規格の材料ではないので、曲げ加工等を行ったものとみなされます。
	「加工後、機械的性質及び・・・原板の規格に適合することを確かめ・・・」は主語と方法が不明である。	通常の場合、工事施工者あるいは工事監理者が、加工後の品質を確認するか鉄骨加工業者が確認したものを書類で確認することとなります。
	500 の意味は、調質鋼の焼戻し効果への影響をなくしたいという意図か？	材料としての品質が、無視できない範囲で変化がないことを要求する規定です。
	法37条に基づく告示において、溶接を行う場合は炭素等量や溶接割れ感受組成及びシャルピー吸収エネルギー等を規定することを踏まえると、溶接部の材料強度の基準値についても、溶接性にかかわる規定を定めるべきである。	溶接部の基準強度の数値については、従前の値を踏まえています。なお、大臣認定を受けた鋼材については、建設大臣が溶接部の材料強度の基準値を指定することとなります。
	冷間加工の角型鋼管のうち、BCPの扱いが不明である。鋼材の曲げ半径で規制をかけると、BCPやテーパコア等の一般評価取得品が使用できなくなる。	BCP については、法第 37 条第二号に基づいて大臣認定を取得したうえで、基準強度の数値を建設大臣が指定することとなります。
高力ボルトの基準張力、引張接合部の引張りの許容応力度及び材料強度の基準強度を定める件（昭和 55 年建設省告示第 1795 号）	溶融亜鉛めっき摩擦接合部のすべり係数 μ の定め方を規定するべきである。	関連した係数の定め方等については、別途解説書で解説される予定です。