

鉄筋コンクリート 構造配筋標準図

§ 1 . 適用範囲

- (a) 神戸市の発注する建築工事の鉄筋コンクリート・ラーメン構造に適用する。
(b) 配筋基準図に記載のない項目は、図面及び公共建築工事標準仕様書（令和7年版）による。
(c) 表示事項に不一致がある場合の、優先順位は次による。
① 図面 ② 鉄筋コンクリート構造配筋標準図 ③ 公共建築工事標準仕様書（令和7年版）

§ 2 . 総 則

- (a) 表示記号
(1) 鉄筋の径、径の値に記号がなければ(表2.1)の記号による。
ただし、記号と径の値を併記したものは、径の値による。

(表2.1) 表示記号

異形鉄筋	D10	D13	D16	D19	D22	D25	D29	D32
記 号	・	x	φ	●	○	⊙	⊗	○

- (b) 継手表示
鉄筋の継手(余長を含む)の表示方法は次による。

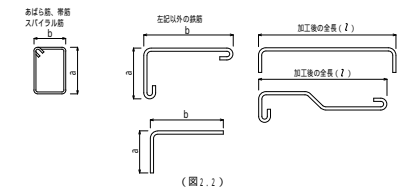
- (i) フックがない場合
() フックがある場合
() 圧接継手の場合
() 機械式継手の場合

- (c) 末端部の処理
異形鉄筋の末端部には、次の場合にフックをつける。
(1) 柱の四隅にある主筋(図2.1の●印)で、重ね継手及び最上層の柱頭にある場合。
() 梁主筋の重ね継手が、梁の出端及び下端の両端(図2.1の●印)にある場合。(基礎梁を除く。)
(2) 柱の四隅にある主筋(図2.1の●印)で、重ね継手及び最上層の柱頭にある場合。
() 梁主筋の重ね継手が、梁の出端及び下端の両端(図2.1の●印)にある場合。(基礎梁を除く。)

- (d) 曲げ加工
(1) 加工寸法の許容差
加工寸法精度の目標は、(表2.2)による。また、各部の寸法、全体の寸法は(図2.2)により、折曲げの内法寸法を除き、全て外法寸法ではかる。

(表2.2) 曲げ加工の突当寸法許容差

場 所	目 的	符 号	許容差 (mm)
自加工	あばら筋・帯筋・スパイラル筋	a, b	±5
	D25 以下	a, b	±15
寸 法	D29 以上 D41 以下	a, b	±20
	加 工 後 の 全 長	l	±25



- (2) 鉄筋の折曲げは、(表2.3)による。

(表2.3) 鉄筋の折曲げ

折曲げ 角 度	折曲げ筋	折曲げ内法直径 (D)			使用箇所例 (→)
		SD295 SD345	D19 ~D41	D29 ~D41	
180°					柱・梁の主筋 杭基礎のベース筋
135°					あばら筋・帯筋 スパイラル筋
90°		3d 以上	4d 以上	5d 以上	T形及びI形 梁のあばら筋
135° 及び 90°		4d 以上			幅止め筋

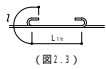
- (注) 1. 片持ちスラブ先端、壁筋の自由端側の90°フック又は135°フックを用いる場合には、余長は4d以上とする。
2. 90°未満の折曲げの内法直径は特記による。

- (e) 重ね継手及び定着
鉄筋の重ね継手及び定着は、次による。なお、径が異なる鉄筋の重ね継手の長さは、細い鉄筋の径による。
(1) 鉄筋の継手及び定着
() 主筋及び耐力壁の鉄筋の重ね継手の長さは、特記による。特記がなければ、40d(軽量コンクリートの場合は50d)と(表2.4)の重ね継手長さのうち大きい値とする。
() 柱に配り付ける梁の引張鉄筋の定着長さは、特記による。特記がなければ、40d(軽量コンクリートの場合は50d)と(表2.4)の定着長さのうち大きい値とする。
() () () 以外の鉄筋の重ね継手の長さ及び定着の長さは、(表2.4)による。
() 原則として、D5以上の異形鉄筋については、重ね継手を用いない。

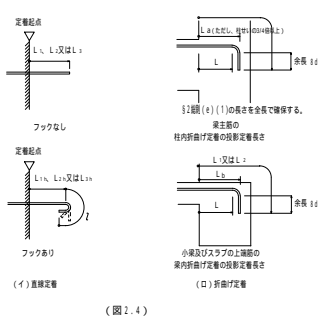
(表2.4) 鉄筋の重ね継手の長さ及び定着の長さ

鉄筋の 種 別	設計基準 強度 F _t (N/mm ²)	フックなし		フックあり				投影定着長さ			
		L ₁	L ₂	L ₃		L ₃		L _a	L _b		
				小梁	スラブ	L ₁	L ₂			小梁	スラブ
SD295	18	45d	40d	20d	18d かつ 150mm 以上	35d	30d	10d	—	20d	15d
	21	40d	35d			30d	25d			15d	15d
	24・27	35d	30d			25d	20d			15d	15d
	30・33・36	35d	30d			25d	20d			15d	15d
SD345	18	50d	40d	(片側小梁 の場合) 25d)	(片側スラブ の場合) 25d)	35d	30d	10d	—	20d	20d
	21	45d	35d			30d	25d			20d	20d
	24・27	40d	35d			30d	25d			20d	15d
	30・33・36	35d	30d			25d	20d			15d	15d
SD390	21	50d	40d	25d)	25d)	35d	30d	10d	—	20d	20d
	24・27	45d	40d			35d	30d			20d	20d
	30・33・36	40d	35d			30d	25d			20d	15d

- (注) 1. L₁、L₂：重ね継手の長さ及びフックあり重ね継手の長さ。
2. ~ 4. 以外の直線定着の長さ及びフックあり定着の長さ。
2. L₁、L₂：割製破壊の恐れのない箇所への直線定着長さ及びフックあり定着の長さ。
3. L₁：小梁及びスラブの下端筋の直線定着の長さ。ただし、基礎制圧スラブ及びこれを受ける小梁は除く。
4. L₂：小梁の下端筋のフックあり定着の長さ。
5. L_a：梁主筋の柱内折曲げ定着の投影定着長さ。
(基礎梁、片持ち梁及び片持ちスラブを含む。)
6. L_b：小梁及びスラブの上端筋の梁内折曲げ定着の投影定着長さ。
(片持ち小梁及び片持ちスラブを除く。)
7. フックあり重ね継手の場合のL₁は、(図2.3)に示すようにフック部分lを含めない。
8. フックあり定着の場合は、(図2.4)に示すようにフック部分lを含めない。また、中間部での折曲げは行わない。
9. 軽量コンクリートの場合は、表の値に5dを加えたものとする。



- (iv) 定着の方法は、(図2.4)による。
なお、仕口内に縦に折り曲げて定着する鉄筋の定着長さlが、(表2.4)のフックあり定着の長さを超えていない場合は、全長を(表2.4)に示す直線定着の長さとし、かつ、余長を8d、仕口面から鉄筋外面までの投影定着長さを(表2.5)に示す長さ(かつ、梁主筋の柱内定着においては、原則として、柱せいりの3/4倍以上)をのみみ添える。

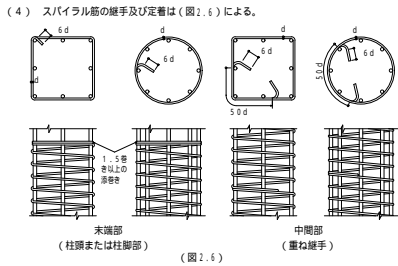


- (2) 隣り合う継手の位置は、(表2.5)による。
ただし、壁の増設及びスラブ筋でD15以下の場合は除く。

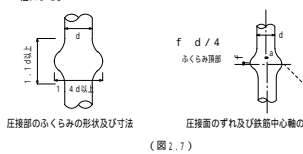
(表2.5) 隣り合う継手の位置

重ね 継 手	フックのあり の場合	L ₁ 、L ₂ 及びL ₃ は(表2.4)(注)による。	
		L ₁	L ₂
フックのなし の場合	L ₁	L ₂	L ₃
	L ₁	L ₂	L ₃
圧接継手	L ₁	L ₂	L ₃
	L ₁	L ₂	L ₃
機械式継手	L ₁	L ₂	L ₃
	L ₁	L ₂	L ₃

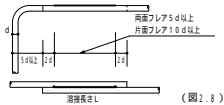
- (3) 溶接金網の継手及び定着は(図2.5)による。
なお、L₁、L₂及びL₃は(表2.4)(注)による。
重ね継手 定着(スラブの場合) 定着(壁の場合)



- (f) ガス圧接する場合
(1) 形状、ずれ及び偏心量は、(図2.7)による。
(2) 圧接部の折れ曲がり径は2°以下とし、片ふくらみは鉄筋径の1/5以下とする。
(3) (1) (2) は、鉄筋径の差が1mm以下に適用し、径が異なる場合は細い方の鉄筋径による。



- (g) フレア溶接する場合
(1) 鉄筋相互の溶接長さs₁、重ね長さ、折曲げ位置などの寸法は、(図2.8)による。
(2) 溶接材料は、JIS規格品とし、溶接の条件により適定する。



§ 3 . 鉄筋のかぶり厚さ及び間隔

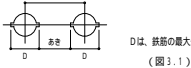
- (a) かぶり厚さ
(1) 鉄筋及び溶接金網の最小かぶり厚さは、特記による。特記がなければ、(表3.1)による。ただし、柱及び梁の主筋にD19以上を使用する場合は、主筋のかぶり厚さを径の1.5倍以上確保するように最小かぶり厚さを定める。
(2) 柱、梁等の鉄筋の加工に用いるかぶり厚さは、最小かぶり厚さに、10mmを加えた数値を標準とする。
(3) 鉄筋組立後のかぶり厚さは、最小かぶり厚さ以上とする。

(表3.1) 鉄筋及び溶接金網の最小かぶり厚さ (単位: mm)

構 造 部 分 の 種 別	最小かぶり厚さ
土に接しない部分	スラブ、耐力壁 仕上がりあり 20
	仕上がりなし 30
	柱 内 仕上がりあり 30
	仕上がりなし 30
	梁 内 仕上がりあり 30
	仕上がりなし 40
土に接する部分	側壁、制圧スラブ 40
	柱、梁、スラブ、壁 40
	基礎、側壁、制圧スラブ 60
	覆土等熱源を受ける部分 60

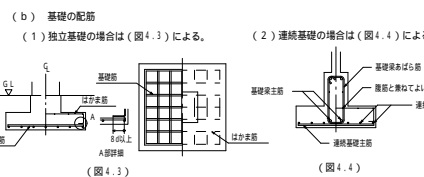
- (注) 1. この表は、普通コンクリートに適用し、軽量コンクリートの場合は、特記による。
2. 「仕上がりあり」とは、モルタル塗り等の仕上がりのあるものとし、鉄筋の耐久性上有効でない仕上がり(仕上塗材、塗装等)のものを除く。
3. スラブ、梁、基礎及び側壁で直接土に接する部分のかぶり厚さは、接コンクリートの厚さを含めない。
4. 杭基礎の場合のかぶり厚さは、杭先端からとする。
5. 地盤を受けるおそれのある部分等、耐久性上不利な箇所は、特記による。

- (b) あ き
(1) 鉄筋相互のあきは、次の値のうち最大のもの以上とする。ただし、特殊な鉄筋継手の場合は、特記による。
(1) 粗骨材の最大寸法の1.25倍
() 25mm
() 隣り合う鉄筋の平均径(呼び名に用いた数値d)の1.5倍とし、(図3.1)による。

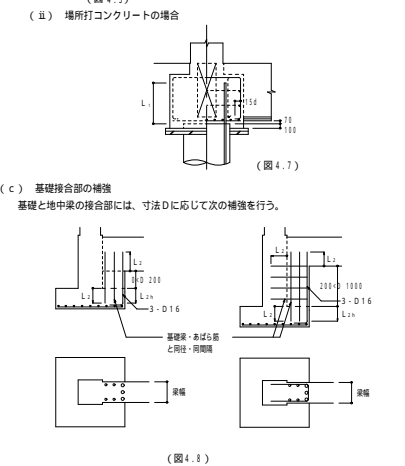


§ 4 . 基 礎

- (a) 既製コンクリート杭調部の補強
(1) 杭調部が杭径の範囲内で下った場合は、(図4.1)による。
(2) 杭調部が杭径の範囲内で下った場合は、(図4.2)による。
(3) 溶接金網の継手及び定着は(図2.5)による。
なお、L₁、L₂及びL₃は(表2.4)(注)による。
重ね継手 定着(スラブの場合) 定着(壁の場合)

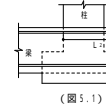


- (3) 杭基礎の場合、特記がなければ(図4.5~図4.7)による。
(1) 既製コンクリート杭の場合
(適用は特記により、特記なき場合はB形とする。)
(A形) (B形)
(2) 場所打コンクリートの場合
(3) 基礎接合部の補強
基礎と地中梁の接合部には、寸法Dに応じた次の補強を行う。



§ 5 . 基 礎 梁

- (a) 基礎梁主筋の継手、定着及び余長
(1) 一般事項
(1) 独立基礎で、基礎梁にスラブが付く場合は、§7大梁の項による。
() 梁筋は、柱をまたいで引き通すものとし、引き通すことができない場合は、柱内に定着する。ただし、やむを得ず梁内に定着する場合は、(図5.1)による。
() 梁筋を柱内に定着する場合は、§7.1(4)による。



- (2) 独立基礎で基礎梁にスラブが付かない場合
(1) 示さない事項は、§7大梁の項による。
() 部は継手を設ける。中心位置の範囲を示す。
() 破線は、柱内定着の場合を示す。
() L_aの数値は、原則として、柱せいりの3/4倍以上とする。

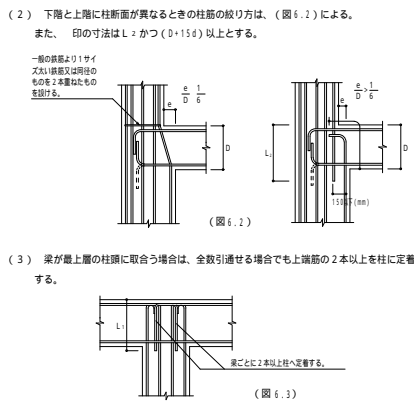
- (3) 連続基礎及びべた基礎の場合
(1) 示さない事項は、§7大梁の項による。
() 部は継手を設ける中心位置の範囲を示す。
() 破線は、柱内定着の場合を示す。
() L_aの数値は、原則として、柱せいりの3/4倍以上とする。

- (b) あばら筋、帯筋及び幅止め筋
(1) あばら筋組立ての形及びフックの位置は、§7大梁の項による。
ただし、梁の上下にスラブが付く場合で、かつ、梁せいりが1.5m以上の場合は、(図5.4)によることができる。
(2) 帯筋及び幅止め筋は、§7大梁の項による。ただし、梁せいりが1.5m以上の場合は特記による。

§ 6 . 柱

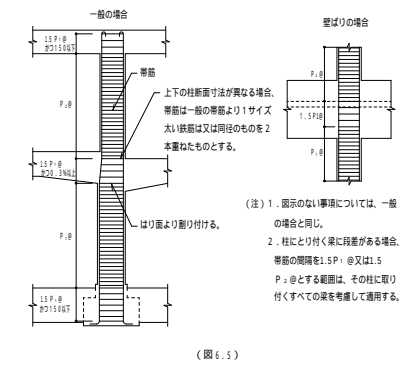
- (a) 一般事項
(1) 重ね継手長さは、L₁とし、柱頭定着長さL₂が確保できない場合は、特記による。
(2) §2総則(c)で、定めた鉄筋にはフックをつける。また、隣り合う継手の位置は(表2.5)による。

- (b) 柱の主筋
(1) 継手、定着及び余長は、(図6.1)による。なお、部は継手の中心位置の範囲を示す。
(2) 下層と上層に柱断面が異なるときの柱筋の配り方は、(図6.2)による。
また、印の寸法はL₂かつ(8×15d)以上とする。
(3) 梁が最上層の柱頭に取り合う場合は、全数引通せる場合でも上端部の2本以上を柱に定着する。



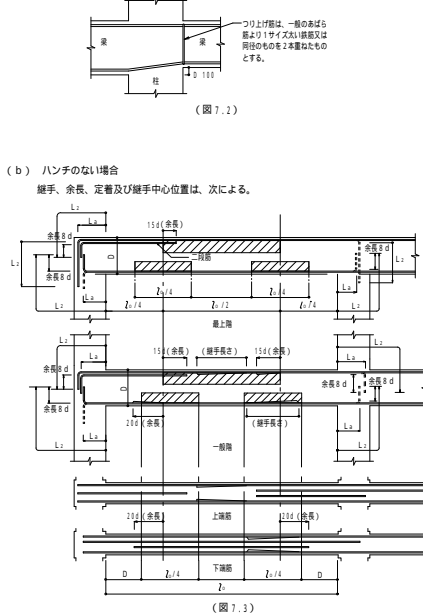
- (c) 帯筋組立ての形及び割付け
(1) 帯筋組立ての形は、(図6.4)による。
① H形
(イ) (ロ) (ハ) (ニ)
② W・I形 (Lは溶接位置を示し、溶接は組立前行う。)
(イ) (ロ) (ハ)
③ S P形(スパイラル筋)
(イ) (ロ) (ハ)
④ 丸形
(イ) (ロ) (ハ) (ニ)

1. H形を標準とする。
2. フック及び継手の位置は、交互とする。
3. 溶接する場合の溶接長さは、§2総則(g)による。
4. S P形(スパイラル筋)において、柱頭及び柱脚の端部は、1.5倍以上の溶接長を行う。
5. H形の135°曲げのフックが困難な場合はW・I形とする。
(2) 補助帯筋を設ける場合は、特記による。
(3) 帯筋の割付けは、(図6.5)による。なお、P₁、P₂は帯筋間隔を示す。



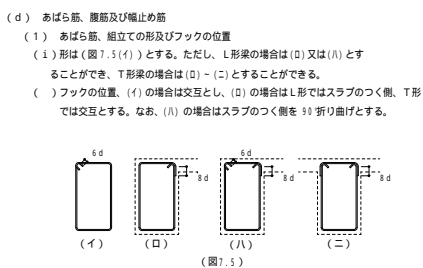
§ 7 . 大 梁

- (a) 一般事項
(1) 継手長さはL₁とし、定着長さ及び余長は(図7.3)及び(図7.4)による。
(2) 梁主筋で、柱をまたいで引き通すことのできない場合は、柱内に定着する。ただし、やむを得ず、梁内に定着する場合は(図7.1)による。
(3) 梁主筋を柱内に折り曲げて定着する場合は、次による。
なお、定着の方法は、上端筋：曲り降ろす。下端筋：原則として曲り上げる。
(4) 梁にハンチをつける場合その傾斜は、特記がなければ1:4とする。
(5) 段差1梁は、次によることができる。



1. 継手中心位置は次による。
上端筋：中央L₁/2以内
下端筋：柱面より梁せいり(D)以上離し、L₁/4を加えた範囲内。
2. §2総則(c)で定めた鉄筋には、フックをつける。
3. 破線は、柱内定着の場合を示す。
4. L_aの数値は、原則として、柱せいりの3/4倍以上とする。

- (c) ハンチのある場合
継手、余長及び定着は、(図7.4)による。なお継手中心位置の範囲は(図7.3)に準ずる。
(1) あばら筋、組立ての形及びフックの位置
(1) 形は(図7.5(イ))とする。ただし、L形の場合は(ロ)又は(ハ)とすることができ、T形の場合は(ロ)~(ニ)とすることができる。
() フックの位置、(イ)の場合は交互とし、(ロ)の場合はL形ではスラブのつく側、T形では交互とする。なお、(ハ)の場合はスラブのつく側を§1折曲げとする。
(2) 補助帯筋を設ける場合は、特記による。
(3) 帯筋の割付けは、(図6.5)による。なお、P₁、P₂は帯筋間隔を示す。



神戸市	図面番号	A	ノ	課 長	係 長	技 士
令和 年度						
図面リスト	縮 尺	分 割	—			
鉄筋コンクリート 構造配筋標準図 (1)		分 割	コマ Ⅱ	要求 Ⅱ		

令和8年2月1日改定

鉄骨工作標準図

§ 0 . 一般事項

この標準図は「建築工事標準仕様書 JASS6 鉄骨工事（日本建築学会）」から抜粋したものである。

§ 1 . 適用範囲

- 神戸市の発注する建築工事の鉄骨工事に適用する。
- 工作標準図に記載のない項目は、図面、標準仕様書（令和7年版）による。
- 表示事項に不一致がある場合の、優先順位は次による。
 - 図面
 - 公共工事標準仕様書（令和7年度）
 - 鉄骨工作標準図

§ 2 . 溶接接合

- 溶接方法**
溶接方法の種類は、被覆アーク溶接、ガスシールドアーク溶接、セルフシールドアーク溶接、サブマージアーク溶接、エレクトロスラグ溶接及びアークスタッド溶接とする。
- 溶接継手**
溶接継手の種類は、完全溶込み溶接、部分溶込み溶接、隅肉溶接、及びフレア溶接とし、完全溶込み溶接の継手形状の種類は、突合わせ継手、T形継手及びかど継手とする。
- 溶接方法、溶接継手及び溶接面の分類別記号**
溶接方法、溶接継手及び溶接面の分類別記号は、表2.1による。

表 2.1 溶接方法、溶接継手及び溶接面の分類別記号

分 類	記 号
溶接方法	H (被覆アーク溶接、ガスシールドアーク溶接、セルフシールドアーク溶接) A (サブマージアーク溶接) E (エレクトロスラグ溶接)
溶接継手	B (突合わせ継手) T (T形継手) L (かど継手) F (隅肉溶接) P (部分溶込み溶接) FL (フレア溶接)
溶 接 面	1 (片面溶接) 2 (両面溶接)

- 溶接の補助記号**
溶接の補助記号は、表2.2による。

表 2.2 溶接の補助記号

区 分	補助記号
現 場 溶 接	▲
全 周 溶 接	○
全 周 現 場 溶 接	●
断続溶接の長さ及び間隔	L・P

- 溶接記号の記載方法**

溶接記号の記載方法は、図2.1による。ただし、溶接方法又は溶接面の指定を行わない場合は、溶接継手記号のみを記入とする。

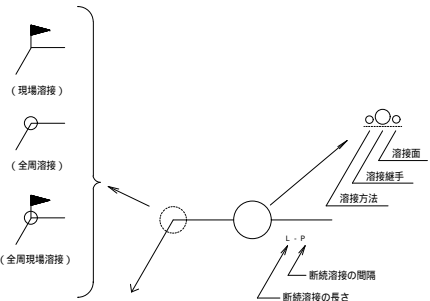


図 2.1 溶接記号の記載方法

(注) 基準線及び引出線は、溶接記号（JIS Z 3021-87）に準ずる。

(解説：記載例)
溶接記号の記載は、図2.2に従い、溶接方法、溶接継手及び溶接面の記号を記入する。

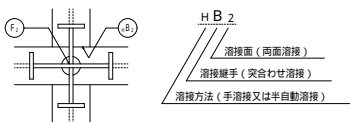


図 2.2 溶接記号の記載方法の例

- 溶接継手の種類別開先形状**

- 完全溶込み溶接
ア 突合わせ継手(B)の開先標準は、図2.3による。

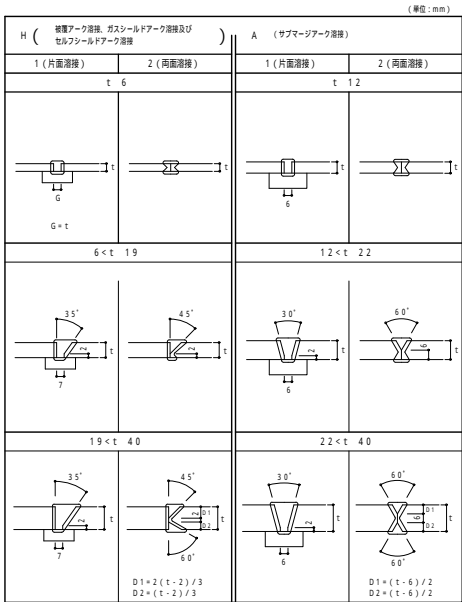


図 2.3 突合わせ継手の開先標準

- T形継手(T)の開先標準は、図2.4による。ただし、溶接される部材が直交しない場合の開先標準は図2.4.1による。

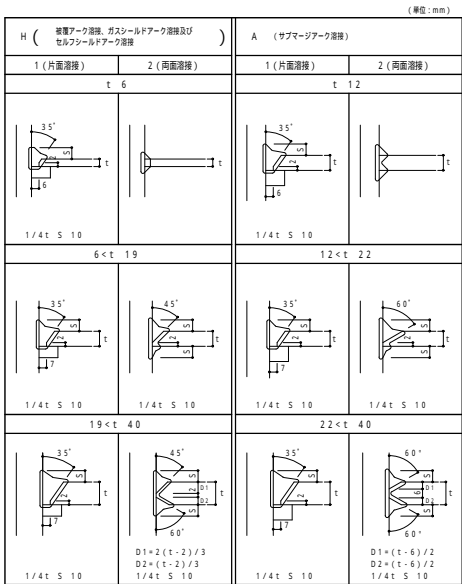


図 2.4 T形継手の開先標準

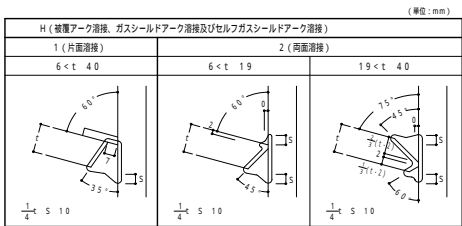


図 2.4.1 部材が直交しない場合の開先標準

- かど継手(L)の開先標準は、図2.5による

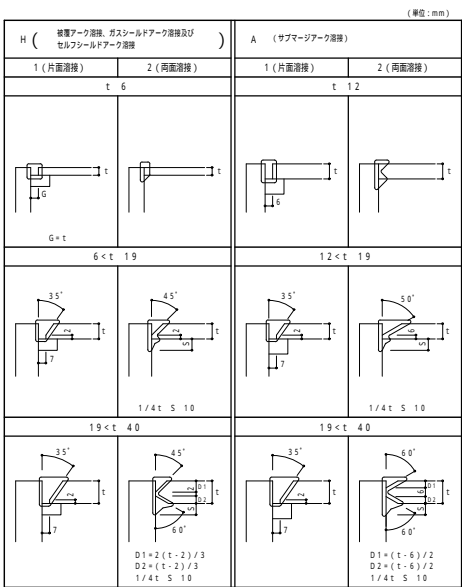


図 2.5 かど継手の開先標準

- 裏はつり
(1) 完全溶込み溶接を両面溶接とする場合は、裏溶接の前にはつりを行う。裏はつりは、健全な溶着部分が見られるまではつり取るものとする。ただし、自動溶接において完全な溶込みが得られたことが確認できる場合には、裏はつりを省略することができる。

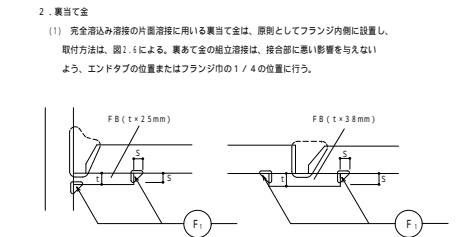


図 2.6 当て金の溶接

- 裏当て金の厚さ、及び隅肉溶接のサイズは、表2.3、表2.4及び表2.5により、材質は原則として母材と同等以上のものとする。

表 2.3 裏当て金の厚さ

溶 接 工 法	t
手 溶 接	6以上
半 自 動 溶 接	9以上
自 動 溶 接	12以上

表 2.4 溶接のサイズ

裏当て金の厚さ	S
t ≤ 9	5
t > 9	5

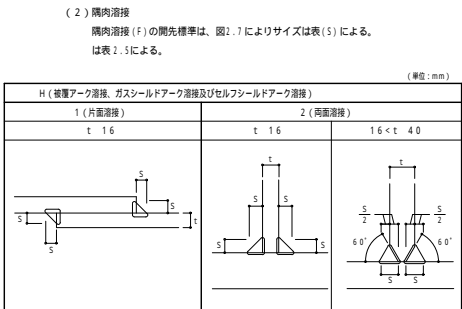


図 2.7 隅肉溶接の開先標準

- 断続隅肉溶接の長さ
(1)は板厚、Sはサイズを示す)

(1)は板厚、Sはサイズを示す)	(単位:mm)
t 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24	S 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24

- 部分溶込み溶接
部分溶込み溶接(P)の開先標準は、図2.8による。
片面溶接を行う場合には、原則として部分溶込み溶接を行わない側に隅肉溶接を行う。

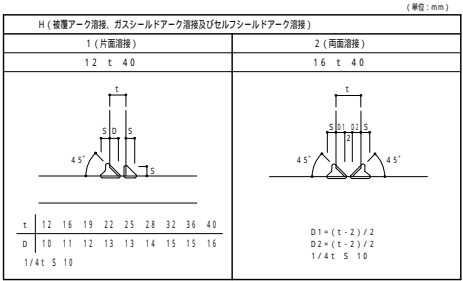
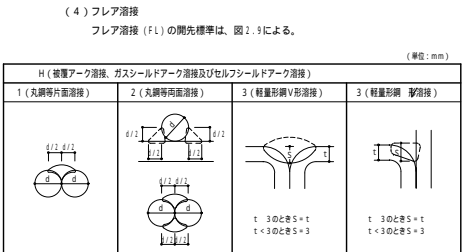


図 2.8 部分溶込み溶接の開先標準



§ 7. 鉄骨工事精度 (鉄骨精度検査基準)

この基準は、「建築工事標準仕様書JASS6鉄骨工事 (日本建築学会)」に定める付則6鉄骨精度検査基準により、一般の構造物の主要な鉄骨の製作ならびに施工に際しての寸法精度の許容差を定めたものである。許容差は、限界許容差と管理許容差に区分して定めた。限界許容差は、これを超える誤差は原則として許されない最終的な個々の製品の合否判定のための基準値である。一方、管理許容差は、95%以上の製品が満足するような製作または施工上の目安として定めた目標値であり、「寸法精度受入検査基準」においては、検査ロットの合否判定のための個々の製品の合否判定値として用いられる。寸法精度の受入検査において、個々の製品が限界許容差を超えた場合には不良品として、再製作することを原則とする。ただし、再製作できない場合にはそれに相当する補修を行い再検査に合格しなければならない。

また、個々の製品が管理許容差を超えても、限界許容差内であれば、補修・廃棄の対象とはならない。寸法精度検査の抜取検査において、検査ロットが不合格となった場合は、当該ロットの残りを全数検査する。ただし、検査ロットの合否にかかわらず限界許容差を超えたものについては、監督員と協議して補修または再製作等の必要な処置を定める。

なお、本基準値は下に示す物には適用しない。

- (1) 特記による場合または監督員の認めた場合
- (2) 特に精度を必要とする構造物あるいは構造物の部分
- (3) 軽微な構造物あるいは構造物の部分
- (4) 日本工業規格で定められた鋼材の寸法許容差

表7.1 工作および組立て

名 称	図	管理許容差	限界許容差	備 考
(1) 丁継手のすき間 (隅内溶接)		$e \leq 2 \text{ mm}$	$e \leq 3 \text{ mm}$	
(2) 重ね継手のすき間		$e \leq 2 \text{ mm}$	$e \leq 3 \text{ mm}$	
(3) 突合せ継手の食い違い		$t \leq 15 \text{ mm}$ $e \leq 1 \text{ mm}$ $t > 15 \text{ mm}$ $e \leq \frac{t}{15}$ かつ $e \leq 2 \text{ mm}$	$t \leq 15 \text{ mm}$ $e \leq 1.5 \text{ mm}$ $t > 15 \text{ mm}$ $e \leq \frac{t}{10}$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$	
(4) ルート間隔 (波はつり)		被覆アーク溶接 $0 \leq a \leq 2.5 \text{ mm}$ サブマージアーク溶接 $0 \leq a \leq 1 \text{ mm}$ ガスシールドアーク溶接、セルアークシールドアーク溶接 $0 \leq a \leq 2 \text{ mm}$	被覆アーク溶接 $0 \leq a \leq 4 \text{ mm}$ サブマージアーク溶接 $0 \leq a \leq 2 \text{ mm}$ ガスシールドアーク溶接、セルアークシールドアーク溶接 $0 \leq a \leq 3 \text{ mm}$	
(6) ルート間隔 (裏当て金あり)		被覆アーク溶接 $da \geq -2 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ ガスシールドアーク溶接、セルアークシールドアーク溶接 $da \geq -2 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ $da \geq -1 \text{ mm} (\theta < 35^\circ)$ サブマージアーク溶接 $-2 \text{ mm} \leq da \leq +3 \text{ mm}$	被覆アーク溶接 $da \geq -3 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ ガスシールドアーク溶接、セルアークシールドアーク溶接 $da \geq -3 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ $da \geq -2 \text{ mm} (\theta < 35^\circ)$ サブマージアーク溶接 $-3 \text{ mm} \leq da \leq +3 \text{ mm}$	
(6) ルート面		被覆アーク溶接、ガスシールドアーク溶接、セルアークシールドアーク溶接 裏当て金なし $da \leq 2 \text{ mm}$ 裏当て金あり $da \leq 1 \text{ mm}$ サブマージアーク溶接 $da \leq 2 \text{ mm}$	被覆アーク溶接、ガスシールドアーク溶接、セルアークシールドアーク溶接 裏当て金なし $da \leq 3 \text{ mm}$ 裏当て金あり $da \leq 2 \text{ mm}$ サブマージアーク溶接 $da \leq 3 \text{ mm}$	
(7) ベベル角度		$da \geq -2.5^\circ (\theta \geq 35^\circ)$ $da \geq -1^\circ (\theta < 35^\circ)$	$da \geq -5^\circ (\theta \geq 35^\circ)$ $da \geq -2^\circ (\theta < 35^\circ)$	
(8) 開先角度		$da \geq -5^\circ$	$da \geq -10^\circ$	
(9) 切断面の粗さ		開 先 内 100 $\mu\text{m}Ra$ 以下 自由縁端 100 $\mu\text{m}Ra$ 以下	開 先 内 100 $\mu\text{m}Ra$ 以下 自由縁端 100 $\mu\text{m}Ra$ 以下	
(10) 切断面のノッチ深さ		開 先 内 $d \leq 0.5 \text{ mm}$ 自由縁端 $d \leq 0.5 \text{ mm}$	開 先 内 $d \leq 1 \text{ mm}$ 自由縁端 $d \leq 1 \text{ mm}$	
(11) 切断線の直角度		$t \leq 40 \text{ mm}$ $e \leq 1 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm}$ $e \leq \frac{t}{40}$ かつ $e \leq 1.5 \text{ mm}$	$t \leq 40 \text{ mm}$ $e \leq 1.5 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm}$ $e \leq \frac{1.5t}{40}$ かつ $e \leq 2 \text{ mm}$	
(12) 仕口のずれ		$t \geq t_1$ $e \leq \frac{2t}{15}$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$ $t < t_1$ $e \leq \frac{t}{6}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$	$t \geq t_1$ $e \leq \frac{t}{6}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$ $t < t_1$ $e \leq \frac{t}{4}$ かつ $e \leq 5 \text{ mm}$	
(13) 溶接組立材端部の不ぞろい		$e \leq 2 \text{ mm}$	$e \leq 3 \text{ mm}$	

表7.2 高力ボルト

名 称	図	管理許容差	限界許容差	備 考
(1) 孔の心ずれ		$e \leq 1 \text{ mm}$	$e \leq 1.5 \text{ mm}$	
(2) 孔相互の間隔		$-1 \text{ mm} \leq \Delta P \leq +1 \text{ mm}$	$-1.5 \text{ mm} \leq \Delta P \leq +1.5 \text{ mm}$	
(3) 孔の食い違い		$e \leq 1 \text{ mm}$	$e \leq 1.5 \text{ mm}$	
(4) 接合部の肌すき		$e \leq 1 \text{ mm}$	$e \leq 1 \text{ mm}$	
(5) 孔のはしき・へりあき		$da_1 \geq -2 \text{ mm}$ $da_2 \geq -2 \text{ mm}$ かつ「鋼構造設計規準」「高力ボルト接合設計施工ガイドブック」の最小縁端距離を満足すること。	$da_1 \geq -3 \text{ mm}$ $da_2 \geq -3 \text{ mm}$ かつ「鋼構造設計規準」「高力ボルト接合設計施工ガイドブック」の最小縁端距離を満足すること。	

表7.3 溶 接

名 称	図	管理許容差	限界許容差	備 考
(1) 隅内溶接のサイズ		$0 \leq \Delta S \leq 0.5 S$ かつ $\Delta S \leq 5 \text{ mm}$	$0 \leq \Delta S \leq 0.8 S$ かつ $\Delta S \leq 8 \text{ mm}$	
(2) 隅内溶接の余盛高さ		$0 \leq da \leq 0.4 S$ かつ $da \leq 4 \text{ mm}$	$0 \leq da \leq 0.6 S$ かつ $da \leq 6 \text{ mm}$	
(3) 完全溶込み溶接突合せ継手の余盛高さ		$B < 15 \text{ mm} (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 3 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h \leq 4 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{4B}{25} \text{ mm}$	$B < 15 \text{ mm} (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 5 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h \leq 6 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{6B}{25} \text{ mm}$	
(4) 完全溶込み溶接角継手の余盛高さ		$B < 15 \text{ mm} (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 3 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h \leq 4 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{4B}{25} \text{ mm}$	$B < 15 \text{ mm} (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 5 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h \leq 6 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{6B}{25} \text{ mm}$	
(5) 完全溶込み溶接丁継手の余盛高さ (裏当て金あり)		$t \leq 40 \text{ mm} (h = \frac{t}{4} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 7 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (h = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4} - 3 \text{ mm}$	$t \leq 40 \text{ mm} (h = \frac{t}{4} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 10 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (h = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4} \text{ mm}$	
(6) 完全溶込み溶接T継手の余盛高さ (裏はつり)		$t \leq 40 \text{ mm} (h = \frac{t}{8} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 7 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (h = 5 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4} - 3 \text{ mm}$	$t \leq 40 \text{ mm} (h = \frac{t}{8} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 10 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (h = 5 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4} \text{ mm}$	
(7) 部分溶込み溶接突合せ継手 (K形開先) の余盛高さ		$B_1, B_2 < 15 \text{ mm}$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 3 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 3 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B_1, B_2 < 25 \text{ mm}$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 4 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 4 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B_1, B_2$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{4B_1}{25} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{4B_2}{25} \text{ mm}$	$B_1, B_2 < 15 \text{ mm}$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 5 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 5 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B_1, B_2 < 25 \text{ mm}$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 6 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 6 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B_1, B_2$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{6B_1}{25} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{6B_2}{25} \text{ mm}$	
(8) 部分溶込み溶接T継手 (レ形開先) の余盛高さ		$D \leq 40 \text{ mm}$ $(h = \max(\frac{D}{4}, 5) \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 7 \text{ mm}$ $D > 40 \text{ mm} (h = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{D}{4} - 3 \text{ mm}$	$D \leq 40 \text{ mm}$ $(h = \max(\frac{D}{4}, 5) \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 10 \text{ mm}$ $D > 40 \text{ mm} (h = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{D}{4} \text{ mm}$	
(9) 部分溶込み溶接T継手 (K形開先) の余盛高さ		$D_1, D_2 \leq 40 \text{ mm}$ $(h_1 = \max(\frac{D_1}{4}, 5) \text{ mm})$ $(h_2 = \max(\frac{D_2}{4}, 5) \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 7 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 7 \text{ mm}$ $D_1, D_2 > 40 \text{ mm}$ $(h_1, h_2 = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{D_1}{4} - 3 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{D_2}{4} - 3 \text{ mm}$	$D_1, D_2 \leq 40 \text{ mm}$ $(h_1 = \max(\frac{D_1}{4}, 5) \text{ mm})$ $(h_2 = \max(\frac{D_2}{4}, 5) \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 10 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 10 \text{ mm}$ $D_1, D_2 > 40 \text{ mm}$ $(h_1, h_2 = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{D_1}{4} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{D_2}{4} \text{ mm}$	
(10) アンダーカット		完全溶込み溶接 $e \leq 0.3 \text{ mm}$ 前面隅内溶接 $e \leq 0.3 \text{ mm}$ 側面隅内溶接 $e \leq 0.5 \text{ mm}$ ただし、上記の数値を超え0.7 mm 以下の場合、溶接長さを300 mm あたり総長さが30 mm 以下かつ1箇所の長さが3 mm 以下。	完全溶込み溶接 $e \leq 0.5 \text{ mm}$ 前面隅内溶接 $e \leq 0.5 \text{ mm}$ 側面隅内溶接 $e \leq 0.8 \text{ mm}$ ただし、上記の数値を超え1 mm 以下の場合、溶接長さを300 mm あたり総長さが30 mm 以下かつ1箇所の長さが5 mm 以下。	

名 称	図	管理許容差	限界許容差	備 考
(1) 突合せ継手の食い違い		$t \leq 15 \text{ mm}$ $e \leq 1 \text{ mm}$ $t > 15 \text{ mm}$ $e \leq \frac{t}{15}$ かつ $e \leq 2 \text{ mm}$	$t \leq 15 \text{ mm}$ $e \leq 1.5 \text{ mm}$ $t > 15 \text{ mm}$ $e \leq \frac{t}{10}$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$	
(2) 仕口のずれ		$t \geq t_1$ $e \leq \frac{2t}{15}$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$ $t < t_1$ $e \leq \frac{t}{6}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$	$t \geq t_1$ $e \leq \frac{t}{6}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$ $t < t_1$ $e \leq \frac{t}{4}$ かつ $e \leq 5 \text{ mm}$	
(3) ビード表面の平整		ビード表面の凹凸の高低差 e_1 (ビード長さ方向)、 e_2 (ビード幅方向) は溶接長さ、またはビード幅25 mm の範囲で2.5 mm 以下。 ビード幅の平整 e_3 は溶接長さ150 mm の範囲で5 mm 以下。	ビード表面の凹凸の高低差 e_1 (ビード長さ方向)、 e_2 (ビード幅方向) は溶接長さ、またはビード幅25 mm の範囲で4 mm 以下。 ビード幅の平整 e_3 は溶接長さ150 mm の範囲で7 mm 以下。	
(4) ビット		溶接長さ300 mm あたり1個以下。ただし、ビットの大きさが1 mm 以下のものは3個を1個として計算する。	溶接長さ300 mm あたり2個以下。ただし、ビットの大きさが1 mm 以下のものは3個を1個として計算する。	
(5) 割れ		—	あつてはならない。	
(6) オーバーラップ		—	著しいものは認めない。	
(7) スタッパ溶接後の仕上がり高さ		$-1.5 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +1.5 \text{ mm}$ $\theta \leq 3^\circ$	$-2 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +2 \text{ mm}$ $\theta \leq 5^\circ$	

表7.4 製 品

名 称	図	管理許容差	限界許容差	備 考
(1) 柱の長さ		$H < 10 \text{ m}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +3 \text{ mm}$ $H \geq 10 \text{ m}$ $-4 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +4 \text{ mm}$	$H < 10 \text{ m}$ $-5 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +5 \text{ mm}$ $H \geq 10 \text{ m}$ $-6 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +6 \text{ mm}$	
(2) 高さ		$-3 \text{ mm} \leq \Delta h \leq +3 \text{ mm}$	$-5 \text{ mm} \leq \Delta h \leq +5 \text{ mm}$	

名 称	図	管理許容差	限界許容差	備 考
(3) 梁の長さ		$-3 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +3 \text{ mm}$	$-5 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +5 \text{ mm}$	
(4) せい		$D < 800 \text{ mm}$ $-2 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +2 \text{ mm}$ $D \geq 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +3 \text{ mm}$	$D < 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +3 \text{ mm}$ $D \geq 800 \text{ mm}$ $-4 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +4 \text{ mm}$	
(5) 仕口部のせい		$D < 800 \text{ mm}$ $-2 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +2 \text{ mm}$ $D \geq 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +3 \text{ mm}$	$D < 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +3 \text{ mm}$ $D \geq 800 \text{ mm}$ $-4 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +4 \text{ mm}$	
(6) 仕口部の長さ		$-3 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +3 \text{ mm}$	$-5 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +5 \text{ mm}$	
(7) 仕口部の角度		$e_1 \leq \frac{L}{300}$ かつ $e_1 \leq 3 \text{ mm}$ $e_2 \leq \frac{L}{300}$ かつ $e_2 \leq 3 \text{ mm}$	$e_1 \leq \frac{L}{200}$ かつ $e_1 \leq 5 \text{ mm}$ $e_2 \leq \frac{L}{200}$ かつ $e_2 \leq 5 \text{ mm}$	
(8) 梁に取り付くブラケットの位置、長さおよびせい		$-3 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +3 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta b \leq +3 \text{ mm}$ $d < 800 \text{ mm}$ $-2 \text{ mm} \leq \Delta d \leq +2 \text{ mm}$ $d \geq 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta d \leq +3 \text{ mm}$	$-5 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +5 \text{ mm}$ $-5 \text{ mm} \leq \Delta b \leq +5 \text{ mm}$ $d < 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta d \leq +3 \text{ mm}$ $d \geq 800 \text{ mm}$ $-4 \text{ mm} \leq \Delta d \leq +4 \text{ mm}$	
(9) プレスガセットの長さおよびせい		$-3 \text{ mm} \leq \Delta V_1 \leq +3 \text{ mm}$ かつ $-3 \text{ mm} \leq \Delta V_2 \leq +3 \text{ mm}$ かつ $ \Delta V_1 + \Delta V_2 \leq 4 \text{ mm}$	$-5 \text{ mm} \leq \Delta V_1 \leq +5 \text{ mm}$ かつ $-5 \text{ mm} \leq \Delta V_2 \leq +5 \text{ mm}$ かつ $ \Delta V_1 + \Delta V_2 \leq 6 \text{ mm}$	
(10) 溶接組立箱形断面の直角度		接合部 $e \leq \frac{D}{100}$ かつ $e \leq 2 \text{ mm}$ 一般部 $e \leq \frac{2D}{100}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$	接合部 $e \leq \frac{3D}{200}$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$ 一般部 $e \leq \frac{3D}{100}$ かつ $e \leq 6 \text{ mm}$	
(11) 幅		$-2 \text{ mm} \leq \Delta B \leq +2 \text{ mm}$	$-3 \text{ mm} \leq \Delta B \leq +3 \text{ mm}$	
(12) H形断面の直角度		接合部 $e \leq \frac{b}{100}$ かつ $e \leq 1 \text{ mm}$ 一般部 $e \leq \frac{2b}{100}$ かつ $e \leq 2 \text{ mm}$	接合部 $e \leq \frac{3b}{200}$ かつ $e \leq 1.5 \text{ mm}$ 一般部 $e \leq \frac{3b}{100}$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$	
(13) ウェブの心ずれ		$e \leq 2 \text{ mm}$	$e \leq 3 \text{ mm}$	
(14) ウェブの曲がり		$e_1 \leq \frac{D}{100}$ かつ $e_1 \leq 4 \text{ mm}$ $e_2 \leq \frac{t}{100}$ かつ $e_2 \leq 4 \text{ mm}$ ただし、 $t \leq 6 \text{ mm}$ には適用しない。	$e_1 \leq \frac{D}{100}$ かつ $e_1 \leq 6 \text{ mm}$ $e_2 \leq \frac{t}{100}$ かつ $e_2 \leq 6 \text{ mm}$ ただし、 $t \leq 6 \text{ mm}$ には適用しない。	

神戸市	図面番号	人	製 表 係 長 監 査
令和 年度			
図面リスト	縮 尺	全 部	—
鉄 骨 工 作 組 立 図		コ マ ン 図 案 本	
(3)			
年 月 日			

§ 7. 鉄骨工事精度（鉄骨精度検査基準）つづき

表7.4 製 品 つづき

名 称	図	管理許容差	限界許容差	備 考
05 柱の曲がり e		$e \leq \frac{H}{1500}$ かつ $e \leq 5 \text{ mm}$	$e \leq \frac{H}{1000}$ かつ $e \leq 8 \text{ mm}$	
06 梁の曲がり e		$e \leq \frac{L}{1000}$ かつ $e \leq 10 \text{ mm}$	$e \leq \frac{1.5L}{1000}$ かつ $e \leq 15 \text{ mm}$	
07 柱のねじれ δ		$\delta \leq \frac{6D}{1000}$ かつ $\delta \leq 5 \text{ mm}$	$\delta \leq \frac{9D}{1000}$ かつ $\delta \leq 8 \text{ mm}$	
08 鋼板壁の 高さ ΔH 長さ ΔL		$-3 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +3 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +3 \text{ mm}$	$-5 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +5 \text{ mm}$ $-5 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +5 \text{ mm}$	
09 メタルタッチ e		$e \leq \frac{1.5D}{1000} \text{ mm}$	$e \leq \frac{2.5D}{1000} \text{ mm}$	
00 ベースプレートの折れ および凹凸 e		$e \leq 2 \text{ mm}$	$e \leq 3 \text{ mm}$	

表7.5 工事現場

名 称	図	管理許容差	限界許容差	備 考
(1) 建物の倒れ e		$e \leq \frac{H}{4000} + 7 \text{ mm}$ かつ $e \leq 30 \text{ mm}$	$e \leq \frac{H}{2500} + 10 \text{ mm}$ かつ $e \leq 50 \text{ mm}$	
(2) 建物のわん 曲 e		$e \leq \frac{L}{4000}$ かつ $e \leq 20 \text{ mm}$	$e \leq \frac{L}{2500}$ かつ $e \leq 25 \text{ mm}$	
(3) アンカーボルトの位置 のずれ Δa		構造用アンカーボルト 建方用アンカーボルト $-3 \text{ mm} \leq \Delta a \leq +3 \text{ mm}$	構造用アンカーボルト 建方用アンカーボルト $-5 \text{ mm} \leq \Delta a \leq +5 \text{ mm}$	
(4) 柱据付け面の 高さ ΔH		$-3 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +3 \text{ mm}$	$-5 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +5 \text{ mm}$	
(5) 工事現場縦 手摺の階高 ΔH		$-5 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +5 \text{ mm}$	$-8 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +8 \text{ mm}$	
(6) 梁の水平度 e		$e \leq \frac{L}{1000} + 3 \text{ mm}$ かつ $e \leq 10 \text{ mm}$	$e \leq \frac{L}{700} + 5 \text{ mm}$ かつ $e \leq 15 \text{ mm}$	
(7) 柱の倒れ e		$e \leq \frac{H}{1000}$ かつ $e \leq 10 \text{ mm}$	$e \leq \frac{H}{700}$ かつ $e \leq 15 \text{ mm}$	

神戸市	図面番号	A	/	課長	係長	担当
令和 年度						
図面リスト	縮 尺	全 部 縮 小	—			
鉄 骨 工 事 準 則 (4)	コマNo.	要求No.				
	年 月 日作成					