

§ 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、これを越える誤差は原則として許されない量産的な部品の適合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、検査ロットの適合判定のための個々の製品の適合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ぬ。

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、検査ロットの適合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) T継手のすき間 (隅肉溶接)		$e \leq 2 \text{ mm}$	$e \leq 3 \text{ mm}$	
(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 (表はつり)		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、セルアーク溶接 $0 \leq a \leq 3 \text{ mm}$	
(5) ルート間隔 (裏当て金あり)		被覆アーク溶接 $\Delta a \geq -2 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ ガスシールドアーク溶接、セルアーク溶接 $\Delta a \geq -2 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta a \geq -1 \text{ mm} (\theta < 35^\circ)$ サブマージアーク溶接 $-2 \text{ mm} \leq \Delta a \leq +2 \text{ mm}$	被覆アーク溶接 $\Delta a \geq -3 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ ガスシールドアーク溶接、セルアーク溶接 $\Delta a \geq -3 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta a \geq -2 \text{ mm} (\theta < 35^\circ)$ サブマージアーク溶接 $-3 \text{ mm} \leq \Delta a \leq +3 \text{ mm}$	
(6) ルート面		被覆アーク溶接、ガスシールドアーク溶接、セルアーク溶接 $\Delta a \leq 2 \text{ mm}$ 裏当て金あり $\Delta a \leq 1 \text{ mm}$ サブマージアーク溶接 $\Delta a \leq 2 \text{ mm}$	被覆アーク溶接、ガスシールドアーク溶接、セルアーク溶接 裏当て金なし $\Delta a \leq 3 \text{ mm}$ 裏当て金あり $\Delta a \leq 2 \text{ mm}$ サブマージアーク溶接 $\Delta a \leq 3 \text{ mm}$	
(7) ベベル角度		$\Delta \theta \geq -2.5^\circ (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta \theta \geq -1^\circ (\theta < 35^\circ)$	$\Delta \theta \geq -5^\circ (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta \theta \geq -2^\circ (\theta < 35^\circ)$	
(8) 開先角度		$\Delta \theta_1 \geq -5^\circ$ $\Delta \theta_2 \geq -2.5^\circ (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta \theta_2 \geq -1^\circ (\theta < 35^\circ)$	$\Delta \theta_1 \geq -10^\circ$ $\Delta \theta_2 \geq -5^\circ (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta \theta_2 \geq -2^\circ (\theta < 35^\circ)$	
(9) 切取面の粗さ		開先内 100 μm Rz 以下 自由縁端 100 μm Rz 以下	開先内 100 μm Rz 以下 自由縁端 100 μm Rz 以下	
(10) 切取面のフラツキ		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) 切取線の直角度		$t \leq 40 \text{ mm}$ $e \leq 1 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm}$ $e \leq \frac{t}{40}$ かつ $e \leq 1.5 \text{ mm}$	$t \leq 40 \text{ mm}$ $e \leq 1.5 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm}$ $e \leq \frac{t}{40}$ かつ $e \leq 2 \text{ mm}$	
(12) 仕口のずれ		$t \geq h_1$ $e \leq \frac{2t}{15}$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$ $t < h_1$ $e \leq \frac{t}{6}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$	$t \geq h_1$ $e \leq \frac{t}{6}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$ $t < h_1$ $e \leq \frac{t}{4}$ かつ $e \leq 5 \text{ mm}$	
(13) 溶接部材端部の不ぞろい		$e \leq 2 \text{ mm}$	$e \leq 3 \text{ mm}$	

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) 孔のはしあき・へりあき		$\Delta d_1 \geq -2 \text{ mm}$ $\Delta d_2 \geq -2 \text{ mm}$ かつ「鋼構設計規準」「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。	$\Delta d_1 \geq -3 \text{ mm}$ $\Delta d_2 \geq -3 \text{ mm}$ かつ「鋼構設計規準」「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) 隅肉溶接のサイズ		$0 \leq \Delta S \leq 0.5 S$ 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) 隅肉溶接の余高		$0 \leq \Delta a \leq 0.4 S$ かつ $\Delta a \leq 4 \text{ mm}$	$0 \leq \Delta a \leq 0.6 S$ かつ $\Delta a \leq 6 \text{ mm}$	
(3) 完全溶込み溶接溶接継手の余高		$B < 15 \text{ mm} (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq 3 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta k \leq 4 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq \frac{4B}{25} \text{ mm}$	$B < 15 \text{ mm} (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq 5 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta k \leq 6 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq \frac{6B}{25} \text{ mm}$	
(4) 完全溶込み溶接継手の余高		$B < 15 \text{ mm} (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq 3 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta k \leq 4 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq \frac{4B}{25} \text{ mm}$	$B < 15 \text{ mm} (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq 5 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta k \leq 6 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (k = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq \frac{6B}{25} \text{ mm}$	
(5) 完全溶込み溶接継手の余高 (裏当て金あり)		$t \leq 40 \text{ mm} (k = \frac{t}{4} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq 7 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (k = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq \frac{t}{4} - 3 \text{ mm}$	$t \leq 40 \text{ mm} (k = \frac{t}{4} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq 10 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (k = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq \frac{t}{4} \text{ mm}$	
(6) 完全溶込み溶接継手の余高		$t \leq 40 \text{ mm} (k = \frac{t}{8} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq 7 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (k = 5 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq \frac{t}{4} - 3 \text{ mm}$	$t \leq 40 \text{ mm} (k = \frac{t}{8} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq 10 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (k = 5 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq \frac{t}{4} \text{ mm}$	
(7) 部分溶込み溶接		$B_1, B_2 < 15 \text{ mm}$ ($h_1 = h_2 = 0 \text{ mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq 3 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 3 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B_1, B_2 < 25 \text{ mm}$ ($h_1 = h_2 = 0 \text{ mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq 4 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 4 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B_1, B_2$ ($h_1 = h_2 = 0 \text{ mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{4B_1}{25} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{4B_2}{25} \text{ mm}$	$B_1, B_2 < 15 \text{ mm}$ ($h_1 = h_2 = 0 \text{ mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq 5 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 5 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B_1, B_2 < 25 \text{ mm}$ ($h_1 = h_2 = 0 \text{ mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq 6 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 6 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B_1, B_2$ ($h_1 = h_2 = 0 \text{ mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{6B_1}{25} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{6B_2}{25} \text{ mm}$	
(8) 部分溶込み溶接 T 継手の余高		$D \leq 40 \text{ mm}$ ($k = \max(\frac{D}{4}, 5) \text{ mm}$) $0 \leq \Delta k \leq 7 \text{ mm}$ $D > 40 \text{ mm} (k = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq \frac{D}{4} - 3 \text{ mm}$	$D \leq 40 \text{ mm}$ ($k = \max(\frac{D}{4}, 5) \text{ mm}$) $0 \leq \Delta k \leq 10 \text{ mm}$ $D > 40 \text{ mm} (k = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta k \leq \frac{D}{4} \text{ mm}$	
(9) 部分溶込み溶接 T 継手の余高		$D_1, D_2 \leq 40 \text{ mm}$ ($h_1 = \max(\frac{D_1}{4}, 5) \text{ mm}$) ($h_2 = \max(\frac{D_2}{4}, 5) \text{ mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq 7 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 7 \text{ mm}$ $D_1, D_2 > 40 \text{ mm}$ ($h_1, h_2 = 10 \text{ mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{D_1}{4} - 3 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{D_2}{4} - 3 \text{ mm}$	$D_1, D_2 \leq 40 \text{ mm}$ ($h_1 = \max(\frac{D_1}{4}, 5) \text{ mm}$) ($h_2 = \max(\frac{D_2}{4}, 5) \text{ mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq 10 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 10 \text{ mm}$ $D_1, D_2 > 40 \text{ mm}$ ($h_1, h_2 = 10 \text{ mm}$) $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{D_1}{4} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{D_2}{4} \text{ mm}$	
(10) アンダーカット		完全溶込み溶接 $e \leq 0.3 \text{ mm}$ 前面隅肉溶接 $e \leq 0.3 \text{ mm}$ 側面隅肉溶接 $e \leq 0.5 \text{ mm}$ ただし、上記の数値を超え 0.7 mm 以下の場合、溶接長が 300 mm あたり総長さが 50 mm 以下かつ 1箇所以上の長さが 3 mm 以下。	完全溶込み溶接 $e \leq 0.5 \text{ mm}$ 前面隅肉溶接 $e \leq 0.5 \text{ mm}$ 側面隅肉溶接 $e \leq 0.8 \text{ mm}$ ただし、上記の数値を超え 1 mm 以下の場合、溶接長が 300 mm あたり総長さが 50 mm 以下かつ 1箇所以上の長さが 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		$t \geq h_1$ $e \leq \frac{2t}{15}$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$ $t < h_1$ $e \leq \frac{t}{6}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$	$t \geq h_1$ $e \leq \frac{t}{6}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$ $t < h_1$ $e \leq \frac{t}{4}$ かつ $e \leq 5 \text{ mm}$	
(3) ビード表面の歪		ビード表面の凹凸の高差 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。 ビード幅の歪 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。 ビード幅の歪 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		(溶接金属割れ) クレーク割れ (構材割れ) 割れ	あつてはならない。	
(6) オーバークラップ			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		H形断面 $D < 800 \text{ mm}$ $-2 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +2 \text{ mm}$ $D \geq 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +3 \text{ mm}$ T形断面 $D < 800 \text{ mm}$ $-2 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +2 \text{ mm}$ $D \geq 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +3 \text{ mm}$ 溶接組立箱形断面 円形断面 $D < 800 \text{ mm}$ $-2 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +2 \text{ mm}$ $D \geq 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +3 \text{ mm}$ 冷間成形角形鋼管 $D < 800 \text{ mm}$ $-2 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +2 \text{ mm}$ $D \geq 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +3 \text{ mm}$	$D < 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +3 \text{ mm}$ $D \geq 800 \text{ mm}$ $-4 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +4 \text{ mm}$ $D < 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +3 \text{ mm}$ $D \geq 800 \text{ mm}$ $-4 \text{ mm} \leq \Delta D \leq +4 \text{ mm}$	
(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) プレースグ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}$ $d < 800 \text{ mm}$ $-2 \text{ mm} \leq \Delta d \leq +2 \text{ mm}$ $d \geq 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta d \leq +3 \text{ mm}$	$-5 \text{ mm} \leq \Delta V_1 \leq +5 \text{ mm}$ 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}$ $d < 800 \text{ mm}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta d \leq +3 \text{ mm}$ $d \geq 800 \text{ mm}$ $-4 \text{ mm} \leq \Delta d \leq +4 \text{ mm}$	
(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 $e_1 \leq 4 \text{ mm}$ $e_2 \leq \frac{D}{100}$ かつ $e_2 \leq 4 \text{ mm}$ ただし、156 mm には適用しない。	$e_1 \leq \frac{D}{100}$ かつ $e_1 \leq 6 \text{ mm}$ $e_2 \leq \frac{D}{100}$ かつ $e_2 \leq 6 \text{ mm}$ ただし、156 mm には適用しない。	

神戸市	図面番号	A /	製 長	系 長	部 長
令和 年度	図面リスト 総 尺		全 部	製 長	部 長
鉄骨工作標準図 (3)			製 長	部 長	部 長

§ 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) 工事現場継手階の階高 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) 柱の傾れ 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	図番	A /	課長	係長	担当
令和 年度					
図番リスト 縮尺	全層	—			
鉄骨工作標準図 (4)	コマ	コマNo.	要求No.		
	年月	年月	年月		