

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年度）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年度）

§ 2. 総 則

- (a) 表示記号
(1) 鉄筋の品質、径の値が表示がなければ（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	・	×	◇	●	○	◎	⊗	○

- (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
(ii) フックがある場合
(iii) 圧接継手の場合
(iv) 機械式継手の場合

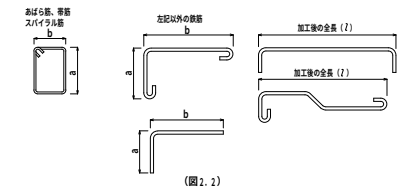
- (c) 末端部の処理
異形鉄筋の末端部には、次の場合にフックをつける。
(1) 柱の四隅にある主筋（図2.1の○印）で、重ね継手及び最上層の柱頭にある場合。
(ii) 梁主筋の重ね継手が、梁の出隅及び下端の両端（図2.1の●印）にある場合。（基礎梁を除く。）

- (iii) 煙突の鉄筋（壁の一部となる場合を含む）。
(iv) 杭基礎のベース筋。
(v) 帯筋、あばら筋及び幅止め筋。

- (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、全て外観寸法ではかる。

（表 2.2） 曲げ加工の妥当寸法許容差

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



- (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	折曲げ図	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	丁形及びL形の 梁のあばら筋
135° 及び 90°		4d 以上			幅止め筋

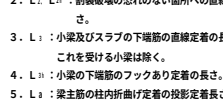
- (注) 1. 片持ちスラブ先端、壁筋の自由端側の先端で90°フック又は135°フックを用いる場合には、余長は4d以上とする。
2. 90°未満の折曲げの内法直径は特記による。

- (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
(i) 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。
(ii) 柱に置り付ける梁の引張り鉄筋の定着長さは、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。
(iii) (1) (ii) 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。
(iv) 原則として、D35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

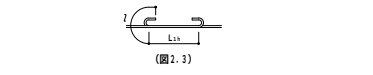
鉄筋の種 類	設計基準 径 F _s [N/mm ²]	フックなし				フックあり				投影定着長さ	
		L ₁	L ₂	小梁	スラブ	L ₁	L ₂	小梁	スラブ	L _a	L _b
SD295	18	45d	40d			35d	30d			20d	15d
	21	40d	35d			30d	25d			15d	15d
	24~27	35d	30d			25d	20d			15d	15d
	30~33~36	35d	30d	20d	10d	25d	20d			20d	15d
SD345	18	50d	40d			35d	30d			20d	20d
	21	45d	35d			30d	25d			20d	20d
	24~27	40d	35d	所定長さ の時は 25d	10d	30d	25d			20d	15d
	30~33~36	35d	30d	25d	10d	25d	20d			20d	15d
SD390	21	50d	40d			35d	30d			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。
3. L₁：小梁及びスラブの下端筋の直線定着の長さ。ただし、基礎附近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。



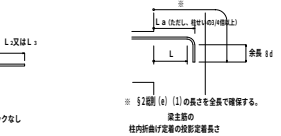
（図 2.3）

- (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L₁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、柱せいの3/4倍以上）をのみみさせる。



（図 2.4）

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

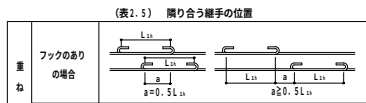


（表 2.5） 隣り合う継手の位置

重ね 継 手	フックのあり の場合	フックのなし の場合	
		L ₁	L ₂
圧接継手	圧接継手	L ₁	L ₂
	カッター	L ₁	L ₂

（図 2.5）

- (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。

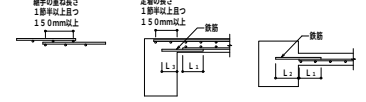


（図 2.5）

重ね 継 手	フックのあり の場合	フックのなし の場合	
		L ₁	L ₂
圧接継手	圧接継手	L ₁	L ₂
	カッター	L ₁	L ₂

（図 2.5）

- (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。

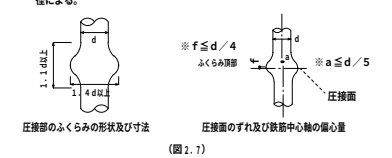


（図 2.5）

- (4) スパイラル筋の継手及び定着は（図2.6）による。

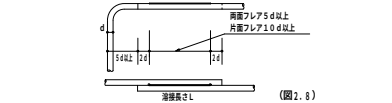
（図 2.6）

- (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) 圧接部の折れ曲りは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。



（図 2.7）

- (g) フレア溶接する場合
(1) 鉄筋相互の溶接長さL₁、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、J E 5規格品とし、溶接の条件により適定する。



（図 2.8）

§ 3. 鉄筋のかぶり厚さ及び間隔

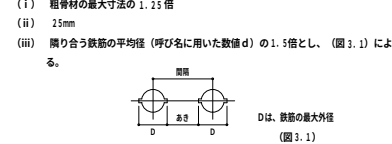
- (a) かぶり厚さ
(1) 鉄筋及び溶接金網の最小かぶり厚さは、特記による。特記がなければ、（表3.1）による。ただし、柱及び梁の主筋にD29以上を使用する場合は、主筋のかぶり厚さを径の1.5倍以上確保するように最小かぶり厚さを定める。
(2) 柱、梁等の鉄筋の加工に用いるかぶり厚さは、最小かぶり厚さに、10mmを加えた数値を標準とする。
(3) 鉄筋組立後のかぶり厚さは、最小かぶり厚さ以上とする。

（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 以外の壁	仕上がりあり	20		
		仕上がりなし	30		
	柱	梁 内	仕上がりあり	30	
			仕上がりなし	30	
		耐力壁	梁 外	仕上がりあり	30
			仕上がりなし	40	
埋立、耐圧スラブ			40		
土に接する部分	柱、梁、スラブ、壁		40		
	基礎、埋立、耐圧スラブ		60		
	埋立等基礎を受ける部分		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、基礎及び埋立で直接土に接する部分のかぶり厚さには、推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、杭天端からとする。
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あきは、特記による。
(i) 粗骨材の最大寸法の1.25倍
(ii) 25mm
(iii) 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。



（図 3.1）

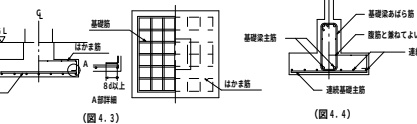
§ 4. 基 礎

- (a) 既製コンクリート杭頭部の補強
(1) 杭頭部の補強は特記がなければ、（図4.1）による。
(2) 杭頭部が杭径の範囲内で下った場合の補強方法は（図4.2）による。



（図 4.1）

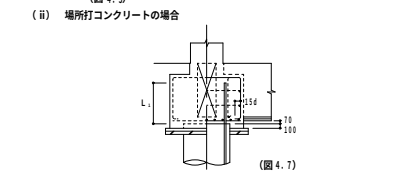
- (b) 基礎の配筋
(1) 独立基礎の場合は（図4.3）による。
(2) 連続基礎の場合は（図4.4）による。



（図 4.3）

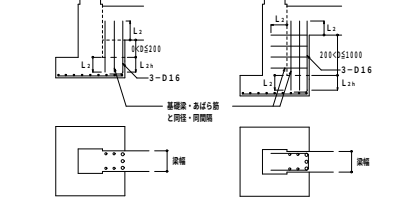
（図 4.4）

- (3) 杭基礎の場合、特記がなければ（図4.5～図4.7）による。
(i) 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)
(ii) 場所打コンクリートの場合
(図4.5) (図4.6) (図4.7)
(注) 杭頭部の補強は94基礎 (a) による。
(注) (図4.6)の杭頭部の補強は不要とする。



（図 4.5）

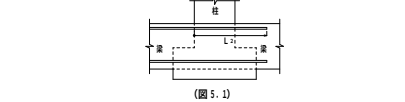
- (c) 基礎接合部の補強
基礎と地中梁の接合部には、寸法Dに応じて次の補強を行う。



（図 4.6）

§ 5. 基 礎 梁

- (a) 基礎梁主筋の継手、定着及び余長
(1) 一般事項
(i) 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。
(ii) 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。
(iii) 梁筋を柱内に定着する場合は、§7. (a) (4) による。



（図 5.1）

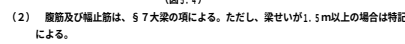
- (2) 独立基礎で基礎梁にスラブが付かない場合
(図5.2)
(図5.3)
(図5.4)
(図5.5)
(図5.6)
(図5.7)
(図5.8)
(図5.9)
(図5.10)
(図5.11)
(図5.12)
(図5.13)
(図5.14)
(図5.15)
(図5.16)
(図5.17)
(図5.18)
(図5.19)
(図5.20)
(図5.21)
(図5.22)
(図5.23)
(図5.24)
(図5.25)
(図5.26)
(図5.27)
(図5.28)
(図5.29)
(図5.30)
(図5.31)
(図5.32)
(図5.33)
(図5.34)
(図5.35)
(図5.36)
(図5.37)
(図5.38)
(図5.39)
(図5.40)
(図5.41)
(図5.42)
(図5.43)
(図5.44)
(図5.45)
(図5.46)
(図5.47)
(図5.48)
(図5.49)
(図5.50)
(図5.51)
(図5.52)
(図5.53)
(図5.54)
(図5.55)
(図5.56)
(図5.57)
(図5.58)
(図5.59)
(図5.60)
(図5.61)
(図5.62)
(図5.63)
(図5.64)
(図5.65)
(図5.66)
(図5.67)
(図5.68)
(図5.69)
(図5.70)
(図5.71)
(図5.72)
(図5.73)
(図5.74)
(図5.75)
(図5.76)
(図5.77)
(図5.78)
(図5.79)
(図5.80)
(図5.81)
(図5.82)
(図5.83)
(図5.84)
(図5.85)
(図5.86)
(図5.87)
(図5.88)
(図5.89)
(図5.90)
(図5.91)
(図5.92)
(図5.93)
(図5.94)
(図5.95)
(図5.96)
(図5.97)
(図5.98)
(図5.99)
(図5.100)

1. 図示のない事項は、§7大梁の項による。
2. 斜線部分は継手をつける。中心位置の範囲を示す。
3. 破線は、柱内定着の場合を示す。
4. L₁の数値は、原則として、柱せいの3/4倍以上とする。

- (3) 連続基礎及びべた基礎の場合
(図5.9)
(図5.10)
(図5.11)
(図5.12)
(図5.13)
(図5.14)
(図5.15)
(図5.16)
(図5.17)
(図5.18)
(図5.19)
(図5.20)
(図5.21)
(図5.22)
(図5.23)
(図5.24)
(図5.25)
(図5.26)
(図5.27)
(図5.28)
(図5.29)
(図5.30)
(図5.31)
(図5.32)
(図5.33)
(図5.34)
(図5.35)
(図5.36)
(図5.37)
(図5.38)
(図5.39)
(図5.40)
(図5.41)
(図5.42)
(図5.43)
(図5.44)
(図5.45)
(図5.46)
(図5.47)
(図5.48)
(図5.49)
(図5.50)
(図5.51)
(図5.52)
(図5.53)
(図5.54)
(図5.55)
(図5.56)
(図5.57)
(図5.58)
(図5.59)
(図5.60)
(図5.61)
(図5.62)
(図5.63)
(図5.64)
(図5.65)
(図5.66)
(図5.67)
(図5.68)
(図5.69)
(図5.70)
(図5.71)
(図5.72)
(図5.73)
(図5.74)
(図5.75)
(図5.76)
(図5.77)
(図5.78)
(図5.79)
(図5.80)
(図5.81)
(図5.82)
(図5.83)
(図5.84)
(図5.85)
(図5.86)
(図5.87)
(図5.88)
(図5.89)
(図5.90)
(図5.91)
(図5.92)
(図5.93)
(図5.94)
(図5.95)
(図5.96)
(図5.97)
(図5.98)
(図5.99)
(図5.100)

1. 図示のない事項は、§7大梁の項による。
2. 斜線部分は継手をつける。中心位置の範囲を示す。
3. 破線は、柱内定着の場合を示す。
4. L₁の数値は、原則として、柱せいの3/4倍以上とする。

- (b) あばら筋、腹筋及び幅止め筋
(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、梁せいが1.5m以上の場合は、（図5.4）によることができる。



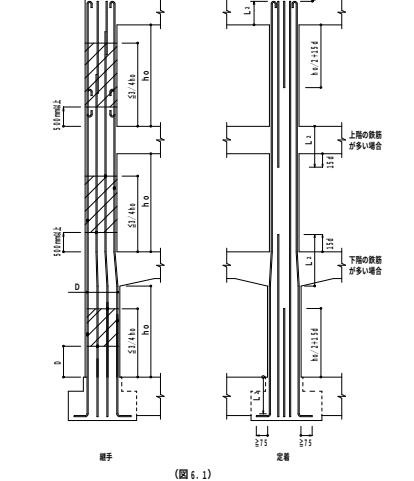
（図 5.4）

- (2) 腹筋及び幅止め筋は、§7大梁の項による。ただし、梁せいが1.5m以上の場合は特記による。

§ 6. 柱

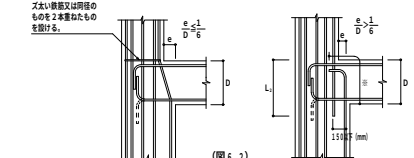
- (a) 一般事項
(1) 重ね継手長さは、L₁とし、柱頭定着長さL₂が確保できない場合は、特記による。
(2) §2総則 (c) で、定めた鉄筋にはフックをつける。また、隣り合う継手の位置は（表2.5）による。

- (b) 柱の主筋
(1) 継手、定着及び余長は、（図6.1）による。なお、斜線部分は継手の中心位置の範囲を示す。



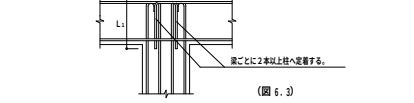
（図 6.1）

- (2) 下層と上層に柱断面が異なるときの柱筋の絞り方は、（図6.2）による。
また、※印の寸法はL₁かつ (D+15d) 以上とする。



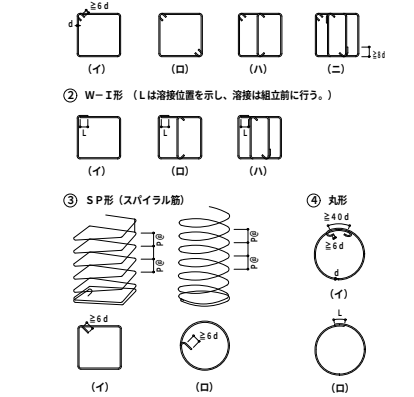
（図 6.2）

- (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筋の2本以上を柱に定着する。



（図 6.3）

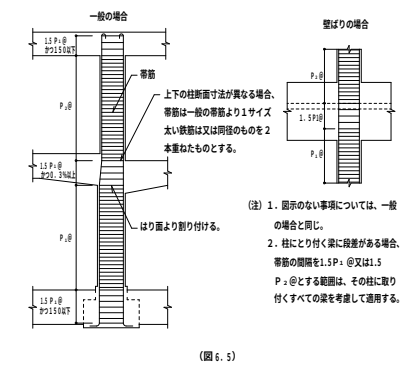
- (c) 帯筋組立ての形及び割付け
(1) 帯筋組立ての形は、（図6.4）による。



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、柱頭及び柱頭の端部は、1.5倍以上の添着きを行う。
5. H形の135°曲げのフックが困難な場合はW-I形とする。

（図 6.4）

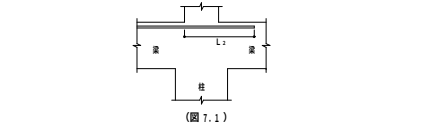
- (2) 補助帯筋を設ける場合は、特記による。
(3) 帯筋の割付けは、（図6.5）による。なお、P₁、P₂は帯筋間隔を示す。



（図 6.5）

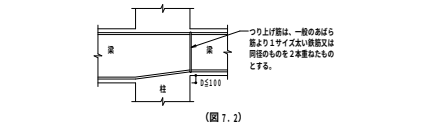
§ 7. 大 梁

- (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。



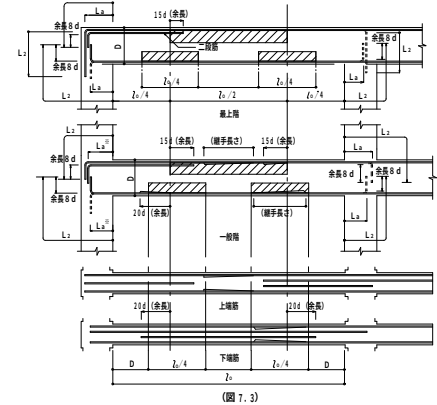
（図 7.1）

- (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：曲げ降ろす。
下端筋：原則として曲げ上げる。
(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) 段違い梁は、次によることができる。



（図 7.2）

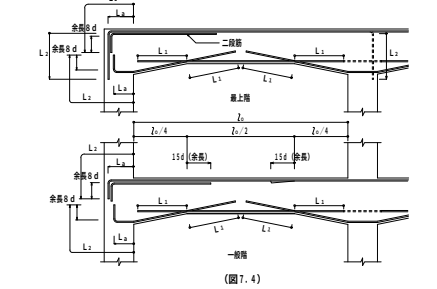
- (b) ハンチのない場合
継手、余長、定着及び継手中心位置は、次による。



（図 7.3）

1. 継手中心位置は次による。
上端筋：中央L₁/2以内
下端筋：柱より梁せいのD/4以上離れた範囲内。
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. L₁の数値は、原則として、柱せいの3/4倍以上とする。

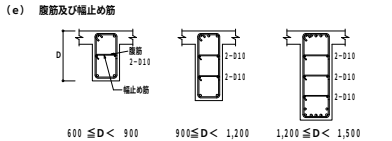
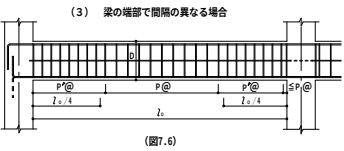
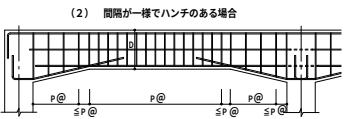
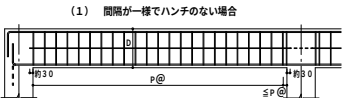
- (c) ハンチのある場合
継手、余長及び定着は、（図7.4）による。なお継手中心位置の範囲は（図7.3）に準ずる。



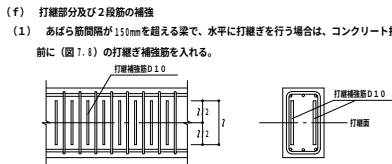
（図 7.4）

1. §2総則 (c) で定めた鉄筋には、フックをつける。
2. 梁定着の端部下端筋が、接近するときは.....のように引き通すことができる。
3. 破線は、柱内定着の場合を示す。
4. L₁の数値は、原則として、柱せいの3/4倍以上とする。

- (2) あばら筋は(図 7.6)に基づいて、柱面の位置から割付ける。
図中のP、P'、P''は、あばら筋の間隔を示す。

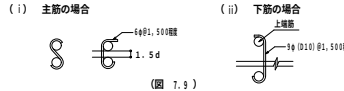


1. 腹筋に継手をつける場合の継手長さは、150mm程度とする。
2. 幅止め筋及び受け用幅止め筋は、D10-@1,000程度とする。

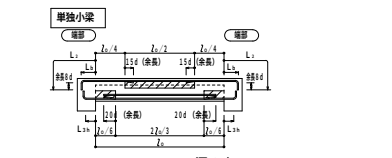
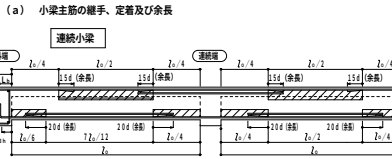


- (注) 打継ぎ補強筋の長さ l は 100mm とし、幅止め筋、主筋に結束する。
ただし、あばら筋のせいが 100mm 未満の場合はあばら筋と間せいとす。

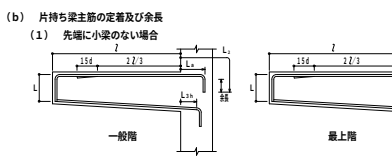
- (2) 2 段筋は間隔保持のため、(図 7.9) の吊り筋又は受け用幅止め筋を設ける。



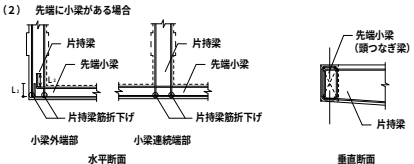
§ 8. 小梁及び片持ち梁



1. 梁せいが小さく重量で余長がとれない場合、斜めにしてもよい。
2. 図示のない事項は、§ 5 基礎梁 (a) 及び § 7 大梁 (a) ~ (c) に準ずる。

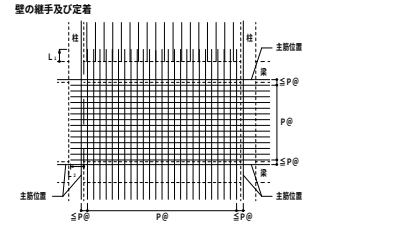


1. 図示のない事項は、§ 7 大梁の項による。
2. 先端の折曲げの長さ L は、梁せいからかぶり厚さを除いた長さとする。
3. 1 L の数値は、原則として、柱せいの 3/4 倍以上とする。

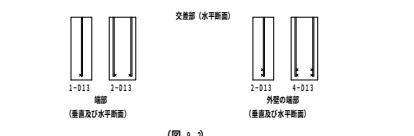
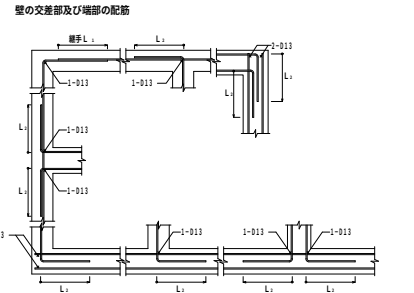


1. 図示のない事項は、(図 8.2) による。
2. 先端小梁連続部の主筋は、片持梁内に水平定着する。
3. 先端小梁の連続部は、片持梁の先端を貫通する通し筋としてよい。

§ 9. 壁



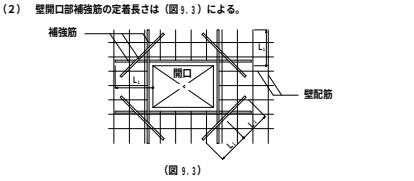
1. 図中の P、P' は壁筋の間隔を示す。
2. 壁配筋の重ね継手長さは L とする。
3. 幅止め筋は、縦横とも D10-@1,000 程度とする。



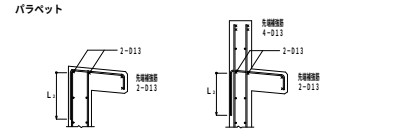
- (1) 壁開口部の補強は(表 9.2)の A 形及び B 形とし、特記があれば B 形とする。
ただし、耐震壁の補強は、特記による。

A 形		
壁の種別	縦、横	斜め
W12, W15	1-D13	1-D13
W18, W20	2-D13	2-D13
B 形		
W12, W15	2-D13	1-D13
W18, W20	4-D13	2-D13

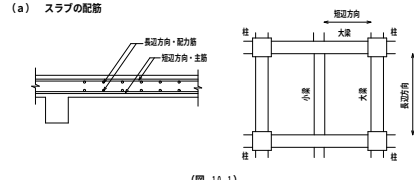
(注) W12 等の数字は壁の種別 (厚さ : cm) を示す。



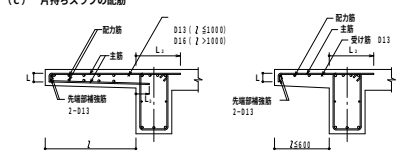
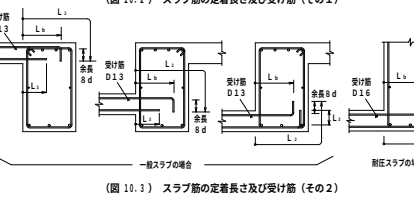
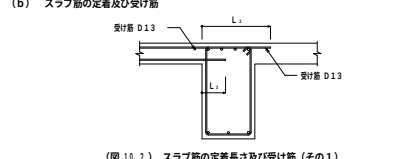
- (3) 開口部が柱及び梁に接する部分又は鉄筋を緩やかに曲げることにより、開口部を避けて配筋できる場合は、補強を省略することができる。



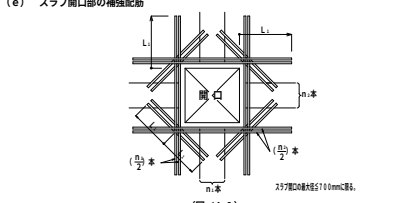
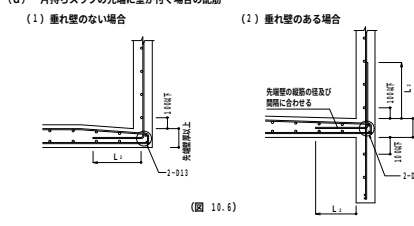
§ 10. スラブ



1. 配筋は中央から割付け、端部は定められた間隔以下とする。
2. 鉄筋の重ね継手長さは L とする。
3. スラブのスペーサーは、原則として鉄製とする。

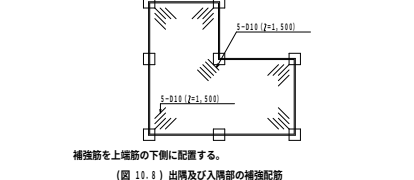


1. 先端の折曲げ長さは L は、スラブ厚よりかぶり厚さを除いた長さとする。
2. スラブに段差のない場合は、主筋を引き通してスラブに定着してもよい。

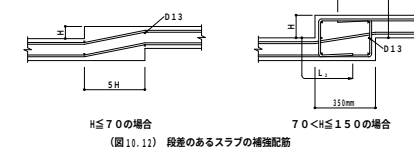
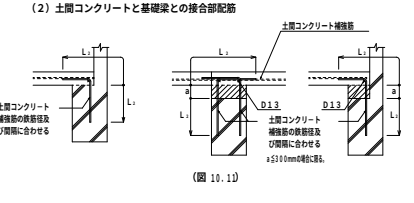
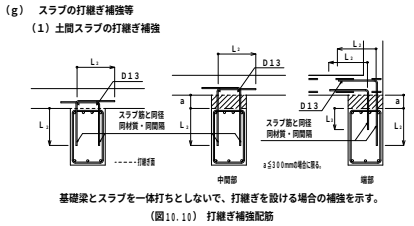
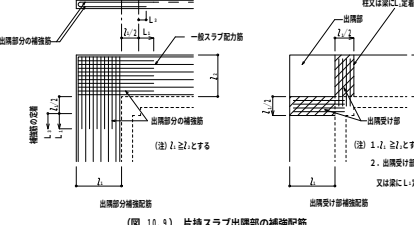


1. スラブ開口部によって切られる鉄筋と同量の鉄筋で周縁を補強し、隅角部に斜め方向に 1-D13 (l = 2 L) シングルを上下筋の内側に配筋する。
2. スラブ開口部の最大径が両方向の配筋間隔以下で、鉄筋を緩やかに曲げることで、開口部を避けて配筋できる場合は、補強を省略することができる。

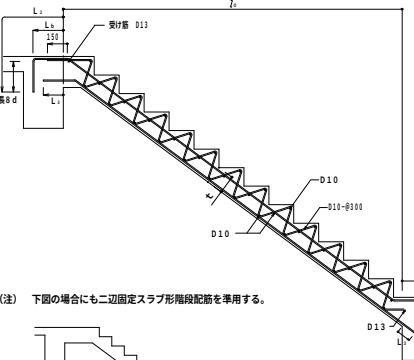
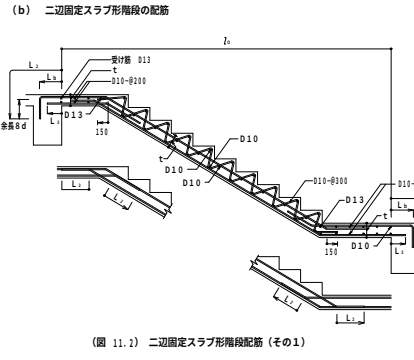
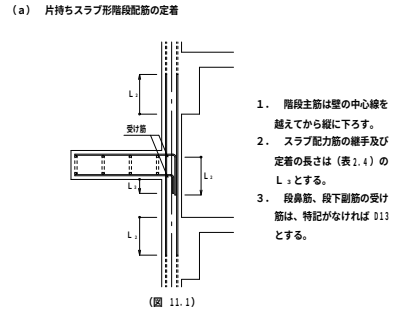
- (f) 出隅部及び入隅部の補強
(1) 屋根スラブの出隅及び入隅部



- (2) 片持ちスラブの出隅部

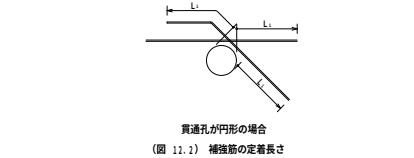
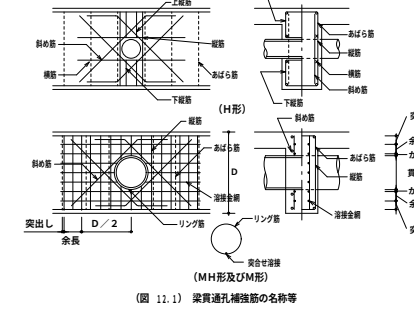


§ 11. 階 段



§ 12. 梁貫通孔の補強

- (a) 梁貫通孔の配筋
(1) 梁貫通孔補強筋の名称等は(図 12.1)による。
(2) 孔の径は、梁せいの 1/3 以下とし、孔が円形でない場合は、これの外接円とする。
(3) 孔の上下方向の位置は梁せい中心付近とし、梁中央部下端は梁下端より D/3 (D は梁せい) の範囲には設けはならない。
(4) 孔は、柱面から、原則として 1.5 D 以上離す。ただし、基礎梁、壁付帯梁は除く。
(5) 孔が並列する場合の中心間隔は、孔の径の平均値の 3 倍以上とする。
(6) 縦筋及び上下縦筋は、あばら筋の形に配筋する。
(7) 補強筋は、主筋の内側とする。また、鉄筋の定着長さは(図 12.2)による。
(8) 孔の径が梁せいの 1/3 以下かつ 150mm 未満のものは、鉄筋を緩やかに曲げることにより、開口部を避けて配筋できる場合は、補強を省略することができる。
(9) 溶接金網の余長は 1 倍子以上とし、突出しは 10mm 以上とする。
(10) 溶接金網の貫通孔部分には、鉄筋 1 ~ 1.3 φ のリング筋を取り付ける。
なお、リング筋は、溶接金網に 4 力以上上溶接する。
(11) 溶接金網の割付け始点は、横筋ではあばら筋の下側とし、縦筋では貫通孔の中心とする。



配筋種別	斜め筋	縦筋	横筋	上下筋	配筋図	孔径 (mm)
H1	なし	なし	なし	なし		梁せいの 1/3 を超えかつ 100 以下
H2	2-2-D13	2-2-D13	なし	なし		梁せいの 1/3 を超えかつ 100 以下
H3	4-2-D13	2-2-D13	2-2-D13	2-2-D13		梁せいの 1/3 を超えかつ 100 以下
H4	4-2-D16	4-2-D13	2-2-D13	2-2-D13		150 を超え 250 以下
H5	4-2-D16	4-2-D13	2-2-D13	2-2-D13		250 を超え 300 以下
H6	4-2-D13	4-2-D13	2-2-D13	2-2-D13		250 を超え 300 以下
H7	4-2-D13	4-2-D13	2-2-D13	2-2-D13		250 を超え 300 以下

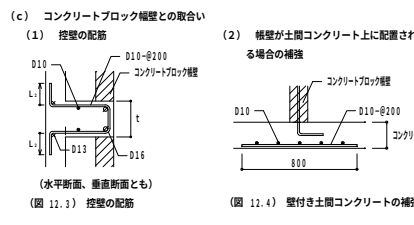
(注) ----- は、一般部分のあばら筋を示す

配筋種別	縦筋	溶接金網	配筋図
M1	2-2-D13	なし	
M2	4-2-D13	なし	
M3	4-2-D13	2-φ4-@100	
M4	6-2-D13	2-φ4-@100	

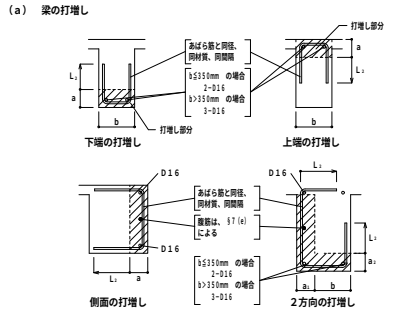
(注) ----- は、一般部分のあばら筋を示す

配筋種別	斜め筋	縦筋	溶接金網	溶接金網	配筋図
MH1	2-2-D13	なし	なし	なし	
MH2	2-2-D13	2-2-D13	なし	なし	
MH3	2-2-D13	2-2-D13	2-φ4-@100	13φ	
MH4	4-2-D13	2-2-D13	2-φ4-@100	13φ	
MH5	4-2-D16	4-2-D13	2-φ4-@100	13φ	
MH6	4-2-D16	4-2-D13	2-φ4-@100	13φ	
MH7	4-2-D13	4-2-D13	2-φ4-@100	13φ	

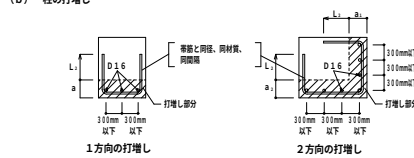
(注) ----- は、一般部分のあばら筋を示す



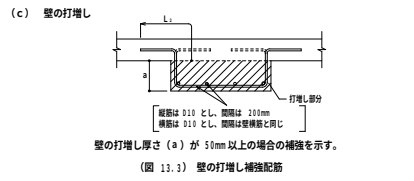
§ 13. 打増し配筋



1. 梁の打増し幅 (a, a', a'') が 10mm 以上の場合の補強を示す。
2. あばら筋と同一方向の補強筋は、あばら筋と同径、同間隔とし、定着長さは L とする。



1. 柱の打増し幅 (a, a', a'') が 10mm 以上の場合の補強を示す。
2. 帯筋と同一方向の補強筋は、帯筋と同径、同材質、同間隔とし、定着長さは L とする。
3. 軸方向の補強筋間隔は 100mm 以下とする。



壁の打増し厚さ (a) が 50mm 以上の場合の補強を示す。

(図 13.3) 壁の打増し補強配筋

神戸市 令和 年度

図面番号 A

図面リスト 縮 尺

鉄筋コンクリート 構造 配筋 標準 図 (2)

分 割 図 表

コマ No. 要求 No.

年 月 日

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。
- 工事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)

(d) 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

(e) 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、溶接継手記号のみの記入とする。

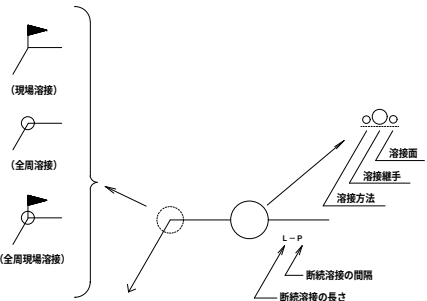


図 2.1 溶接記号の記載方法

(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。

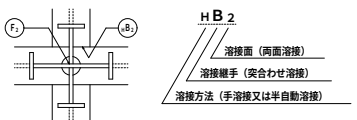


図 2.2 溶接記号の記載方法の例

(f) 溶接継手の種類別開先形状

- 完全溶込み溶接
ア 突合せ継手 (B) の開先標準は、図 2.3 による。

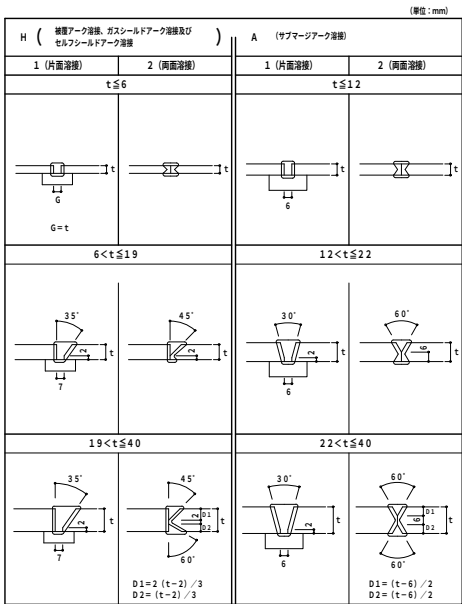


図 2.3 突合せ継手の開先標準

イ 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は開先標準は図 2.4.1 による。

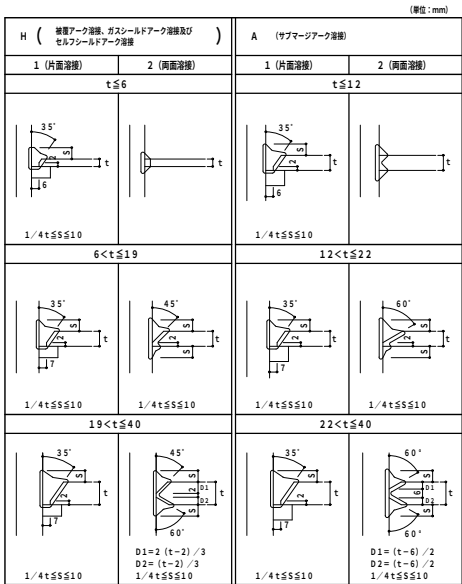


図 2.4 T形継手の開先標準

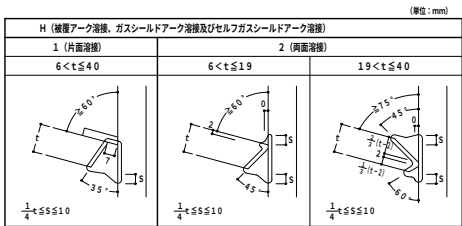


図 2.4.1 部材が直交しない場合の開先標準

ウ かど継手 (L) の開先標準は、図 2.5 による

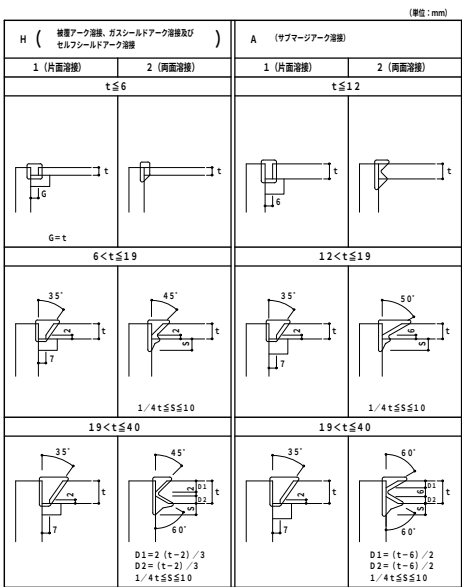


図 2.5 かど継手の開先標準

(注) 1. 裏はつり

完全溶込み溶接を両面溶接とする場合は、裏溶接の裏に裏はつりを行う。裏はつりは、健全な溶着部分が現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。

2. 裏当て金

- 完全溶込み溶接の片面溶接に用いる裏当て金は、原則としてフランジ内側に設置し、取付方法は、図 2.6 による。裏当て金の組立溶接は、接合部に悪い影響を与えないよう、エンドタブの位置またはフランジの 1/4 の位置に行う。

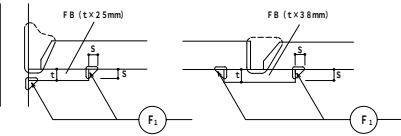


図 2.6 当て金の溶接

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	9

(2) 隅肉溶接

隅肉溶接 (F) の開先標準は、図 2.7 よりサイズは表 (S) による。は表 2.5 による。

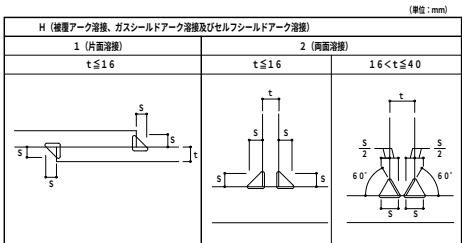


図 2.7 隅肉溶接の開先標準

表 2.5 断続隅肉溶接の長さ

(t は板厚、S はサイズを示す)																	
t	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
S	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19

(3) 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。

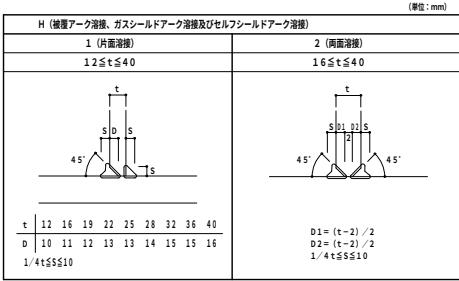


図 2.8 部分溶込み溶接の開先標準

(4) フレア溶接

フレア溶接 (FL) の開先標準は、図 2.9 による。

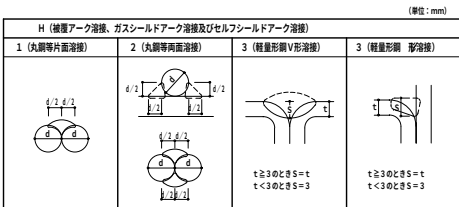


図 2.9 フレア溶接の開先標準

(g) 溶接施工

(1) エンドタブ

エンドタブの材質は、母材と同等以上、形状は同厚・同開先のものとし、長さは、図 2.10 及び表 2.7 による。ただし、あらかじめ溶接端部に欠陥が生じないことが確認された材質及び形状のものをを用いる場合については、この限りでない。

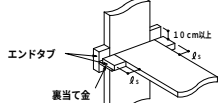


図 2.10 エンドタブ

(2) スクラップ

(ア) 改良型スクラップの形状は、図 2.10 により、スクラップ半径 $s \leq r$ は 3.5mm、 $s \leq r$ は 1.0mm とする。スクラップの円弧の曲率は、フランジに滑らかに接するように加工し、複合円は滑らかに仕上げる。

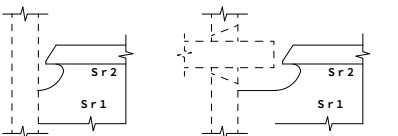


図 2.11 改良型スクラップ（柱梁接合部）

(イ) ノンスクラップ工法とする場合は、ファブの能力・経験等について十分検討のこと。詳細は「鉄骨工事技術指針・工場製作編（日本建築学会）」による。

(ウ) 従来型スクラップは、柱梁接合部以外の場合に限り使用してよい。また、その形状は、図 2.11 により、スクラップ半径 $s \leq 3.5$ mm とする。

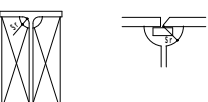


図 2.12 従来型スクラップ

(3) スニップカット

溶接の交差部をスニップカットで処理する場合は、図 2.13 によりスニップカットの寸法 (S) は、鋼材の板厚に応じて、表 2.11 による。ただし、既製形鋼のスニップカットについては、 $S \leq r+2$ に求めるものとする。なお、スニップカット部は、溶接により埋めるものとする。

表 2.7 スニップカット

t	6	9	12	16 以上
S	10	12	14	15

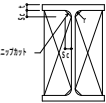


図 2.13 スニップカット

(4) 余盛り

(ア) 完全溶込み溶接（突合せ継手、かど継手）、隅肉溶接及びフレア溶接の溶接部は、余盛りを行うものとする。余盛り高さの限度は、表 2.8 による。

表 2.8 余盛り高さの限度

溶 接 継 手	溶 接 方 法	余 盛 り 高 さ の 限 度
突 合 せ 継 手	手 溶 接	3
か ど 継 手	半 自 動 溶 接	4
	自 動 溶 接	4
隅 肉 溶 接	手 溶 接	3
フ レ ア 溶 接	半 自 動 溶 接	3

(イ) 完全溶込み溶接 (T 型継手) の溶接部は、ピード表面が滑らかなるよう仕上げるものとする。

(5) 溶接部分の段差

完全溶込み溶接を行う部分の板厚の差による段差が 1.0mm を超える場合は、図 2.14 による。

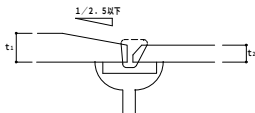


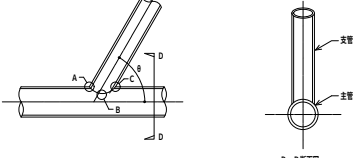
図 2.14 溶接板の段差

(6) 鋼管分岐継手

鋼管分岐継手における支管は、主管外径より細径のものとし、開先標準は、図 2.15 による。ただし、自動機械により開先加工を行う場合については、この限りでない。

適用管厚 3.2mm ≤ t ≤ 12mm

交角 30° ≤ θ ≤ 150°



主管の管軸と支管の管軸とは一致させること。

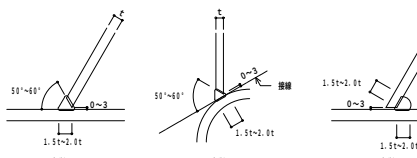


図 2.15 鋼管分岐継手詳細 (単位：mm)

(7) スタッド溶接

ア スタッド溶接はアークスタッド溶接方式による直接溶接とし、溶接姿勢は下向きを原則とする。

イ スタッド溶接用材料は JIS B1198 (鋼付スタッド) の規格に適合するものとし、適用する呼び名は、13mm、16mm、19mm 及び 22mm の 4 種類とする。

ウ スタッド溶接は、デッキプレート上から行ってはいならない。ただし、デッキプレート厚 1.6mm 以下であらかじめ良好な溶接が得られることが確認された場合については、この限りでない。

エ スタッドの間隔、ゲージ等の寸法は、表 2.9 及び図 2.16 による。

表 2.9 スタッドの間隔、ゲージ等の寸法

項 目	寸 法
間 隔 (p)	呼び名の 7.5 倍以上かつ 600mm 以下
最 小 ゲ ー ジ (g)	呼び名の 5 倍以上
へ り あ き (a)	40mm 以上



図 2.16 スタッドの配置

§ 3. ボルト接合

(a) ボルトの種類

(1) 高力ボルト

高力ボルトの種類は、JIS 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」（2種 F10T）の規格に適合するもの、建築基準法に基づき認定されたトルシリアル高力ボルト（2種 S10T）及び溶接部締めつき高力高力ボルト（1種 F8T 相当）とする。

(2) 普通ボルト

普通ボルトのボルト及びナットは、表 3.1 により、ねじは、JIS B0205「メートル並目ねじ」による。座金は、JIS B1256「平座金」による並目とする。

表 3.1 普通ボルトのボルト及びナット

規格番号	ボルト	ナット
規格名称	JIS B1180 (六角ボルト)	JIS B1181 (六角ナット)
種 類	並形六角ボルト	並形六角ナット
材料区分	鋼 製	鋼 製
強度区分	4.6又は4.8	5T
ねじの公称径	6g	6H
JIS B 0205-4 (一般用メートルねじ-第4部:基準寸法) 及び		
JIS B 0209-1 (一般用メートルねじ-公称-第1部:原則及び事項データ) による。		
仕上げの程度	中	中

(b) ボルトの表示記号
ボルトの表示記号は、表 3.1 による。

表 3.2 ボルトの表示記号

ボルトの種類	ねじの呼び	M12	M16	M20	M22	M24
高力ボルト (F10T・S10T)		●	●	●	●	●
溶接部締めつき高力ボルト (F8T 相当)		○	○	○	○	○
普通ボルト		○	○	○	○	○

(c) ボルト孔の径

ボルト孔の径は、表 3.3 による。

表 3.3 ボルト孔の径

ボルトの種類	ねじの呼び	M12	M16	M20	M22	M24
高力ボルト (F10T・S10T)		14	18	22	24	26
溶接部締めつき高力ボルト (F8T 相当)		17.5	22.0	24.0	26.0	
普通ボルト		12.5	16.5	20.5	22.5	24.5

※ 1 母屋、副継手の取付用ボルトの場合は、ボルトの径 + 1.0mm とすることができ。

(d) 高力ボルトの長さ

高力ボルトの長さは、締付け長さに表 3.4 の値を加えたものを標準長さとする。

表 3.4 高力ボルトの締付け長さに加える長さ

ねじの呼び	M12	M16	M20	M22	M24
JIS 形	25	30	35	40	45
トルシア形 ※1	25	30	35	40	

※ 1 国土交通大臣認定による。

(e) 縁端距離及びボルト間隔

縁端距離及びボルト間隔は、原則として表 3.5 による。ただし、引張材の接合部分において、せん断力を受けるボルトが応力方向に 3 本以上ならない場合の縁端距離は、ボルト軸径の 2.5 倍以上とする。

表 3.5 縁端距離及びボルト間隔

ねじの呼び	縁端距離 e	ボルト間隔 p
M12		
M16	40	60
M20		
M22		
M24	45	70

(f) 千鳥打ちのゲージ及び間隔

千鳥打ちのゲージ及び間隔は、原則として表 3.6 による。

表 3.6 縁端距離及びボルト間隔

ゲージ E	千鳥打ちの間隔 (p t)	ねじの呼び
		M12, M16, M20, M22
35	50	65
40	45	60
45	40	55
50	35	50
55	25	45
60	—	40

(g) 形鋼のゲージ及びボルトの最大軸径

形鋼のゲージ及びボルトの最大軸径は、原則として表 3.7 による。

表 3.7 形鋼のゲージ及びボルトの最大軸径

A又はB	E	E'	最大軸径	B	E	E'	最大軸径	B	E	最大軸径
45	25	12	100	56	16	50	30	12		
50	28	16	125	75	16	65	35	20		
60	35	16	150	90	22	70	40	20		
65	35	20	175	105	22	75	40	22		
70	40	20	200	120	24	80	45	22		
75	40	22	250	150	24	90	50	24		
80	45	22	300	150	24	100	55	24		
90	50	24	350	140	70	24				
100	55	24	400	140	90	24				
125	50	35	24							
130	50	40	24							
150	55	55	24							
175	60	70	24							
200	60	90	24							

神戸市	図面番号	A	図 表	図 表	図 表
令和 年度					
図面リスト	編 尺				
鉄 骨 工 作 標 準 図					
(1)					

§ 7. 鉄骨工事精度（鉄骨精度検査基準）

この一般性は、「東京工業大学在籍 JASSO 成員学生（日本建築学会）」に定める付則 6 号補決審査基準により、一、施設の構造の主要な部分の破損及びこれに類してその方法論の許容範囲を越えたものである。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、これを超える該差は原則として許され、一時的な継続的な個々の製品の劣化等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許容差または施工上の要因として定めて良品と目録であり、「寸法測定と検査基準」においては、検査ロットの劣化等のための個々の製品の劣化許容値として用いられる。寸法測定の手段選択において、個々の製品が限界許容差を超える場合は不良品として、再製作をその原則とする。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。寸法測定検査の取組に要するに、検査ロットが不適合となれば場合は、当該ロットの両りを全数検査する。ただし、検査ロットの合格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の必要な処置を定める。

- (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		$e \leq 2 \text{ mm}$	$e \leq 3 \text{ mm}$	
(3) 突合せ継手の すき間 e		$t \leq 15 \text{ mm}$ $e \leq 1 \text{ mm}$ $t > 15 \text{ mm}$ $e \leq \frac{t}{15}$ かつ $e \leq 2 \text{ mm}$	$t \leq 15 \text{ mm}$ $e \leq 1.5 \text{ mm}$ $t > 15 \text{ mm}$ $e \leq \frac{1.5t}{10}$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$	
(4) ルート開隔 (裏はつり) a		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、 セルフ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、 セルフシールドアーク溶接 $0 \leq a \leq 3 \text{ mm}$	
(5) ルート開隔 (裏当て金 あり) Δa		被覆アーク溶接 $\Delta a \leq -2 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ ガスシールドアーク溶接、 セルフシールドアーク溶接 $\Delta a \leq -2 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta a \leq -1 \text{ mm} (\theta < 35^\circ)$ 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 $\Delta a \leq -3 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ ガスシールドアーク溶接、 セルフシールドアーク溶接 $\Delta a \leq -3 \text{ mm} (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta a \leq -2 \text{ mm} (\theta < 35^\circ)$ 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 Δa		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 裏当て金なし $\Delta a \leq 2 \text{ mm}$ 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、 セルフシールドアーク溶接 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 $\Delta \theta$		$\Delta \theta \geq -2.5^\circ (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta \theta \geq -1^\circ (\theta < 35^\circ)$	$\Delta \theta \geq -5^\circ (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta \theta \geq -2^\circ (\theta < 35^\circ)$	
(8) 開先角度 $\Delta \theta$		$\Delta \theta_1 \geq -5^\circ$ $\Delta \theta_2 \geq -2.5^\circ (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta \theta_2 \geq -1^\circ (\theta < 35^\circ)$	$\Delta \theta_1 \geq -10^\circ$ $\Delta \theta_2 \geq -5^\circ (\theta \geq 35^\circ)$ $\Delta \theta_2 \geq -2^\circ (\theta < 35^\circ)$	
(9) 切断面の 粗さ		開 先 内 100 μmRz 以下 自由縁端 100 μmRz 以下	開 先 内 100 μmRz 以下 自由縁端 100 μmRz 以下	
(10) 切断面の ノッチ深さ d		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) 切断縁の 直角度 e		$t \leq 40 \text{ mm}$ $e \leq 1 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm}$ $e \leq \frac{t}{40}$ 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 e		$t \geq l_1$ $e \geq \frac{2t}{15}$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$ $t < l_1$ $e \leq \frac{t}{6}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$	$t \geq l_1$ $e \leq \frac{t}{6}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$ $t < l_1$ $e \leq \frac{t}{4}$ かつ $e \leq 5 \text{ mm}$	
(13) 溶接組立部 材端部の不 ぞろい e		$e \leq 2 \text{ mm}$	$e \leq 3 \text{ mm}$	

表7.2 高力ボルト

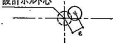
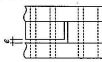
名 称	図	管理許容差	限界許容差	備 考
(1) 孔の心ずれ e		$e \leq 1 \text{ mm}$	$e \leq 1.5 \text{ mm}$	
(2) 孔相互の 間隔 ΔP		$-1 \text{ mm} \leq \Delta P \leq +1 \text{ mm}$	$-1.5 \text{ mm} \leq \Delta P \leq +1.5 \text{ mm}$	
(3) 孔の食違い e		$e \leq 1 \text{ mm}$	$e \leq 1.5 \text{ mm}$	
(4) 接合部の肌 すき e		$e \leq 1 \text{ mm}$	$e \leq 1 \text{ mm}$	
(5) 孔の はしあき・ へりあき Δa		$\Delta a_1 \geq -2 \text{ mm}$ $\Delta a_2 \geq -2 \text{ mm}$ かつ「鋼構造設計規程」「高 力ボルト接合設計施工ガイド ブック」の最小縁距距離を満 足すること	$\Delta a_1 \geq -3 \text{ mm}$ $\Delta a_2 \geq -3 \text{ mm}$ かつ「鋼構造設計規程」「高 力ボルト接合設計施工ガイド ブック」の最小縁距距離を満 足すること	

表7.3 溶 接

名 称	図	管理許容差	限制許容差	備 考
(1) 隅内溶接のサイズ ΔS		$0 \leq \Delta S \leq 0.5 \Delta$ かつ $\Delta S \leq 5 \text{ mm}$	$0 \leq \Delta S \leq 0.8 \Delta$ かつ $\Delta S \leq 8 \text{ mm}$	
(2) 隅内溶接の余盛高さ Δa		$0 \leq \Delta a \leq 0.4 \Delta$ かつ $\Delta a \leq 4 \text{ mm}$	$0 \leq \Delta a \leq 0.6 \Delta$ かつ $\Delta a \leq 6 \text{ mm}$	
(3) 完全溶込み溶接突合せ継手の余盛高さ Δh		$B < 15 \text{ mm} (h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 3 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $(h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 4 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{B}{25} \text{ mm}$	$B < 15 \text{ mm} (h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 5 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $(h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 6 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{6B}{25} \text{ mm}$	
(4) 完全溶込み溶接T継手の余盛高さ Δh		$B < 15 \text{ mm} (h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 3 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $(h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 4 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{4B}{25} \text{ mm}$	$B < 15 \text{ mm} (h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 5 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B < 25 \text{ mm}$ $(h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 6 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B (h = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{6B}{25} \text{ mm}$	
(5) 完全溶込み溶接T継手(裏当て金あり)の余盛高さ Δh		$t \leq 40 \text{ mm} (h = \frac{t}{4} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 7 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (h = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4} - 3 \text{ mm}$	$t \leq 40 \text{ mm} (h = \frac{t}{4} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 10 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (h = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4} \text{ mm}$	
(6) 完全溶込み溶接T継手(裏はつ手)の余盛高さ Δh		$t \leq 40 \text{ mm} (h = \frac{t}{4} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 7 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (h = 5 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4} - 3 \text{ mm}$	$t \leq 40 \text{ mm} (h = \frac{t}{8} \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 10 \text{ mm}$ $t > 40 \text{ mm} (h = 5 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{t}{4} \text{ mm}$	
(7) 部分溶込み溶接突合せ継手(K形開先)の余盛高さ Δh		$B_1, B_2 < 15 \text{ mm}$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 3 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 3 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B_1, B_2 < 25 \text{ mm}$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 4 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 4 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B_1, B_2$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{4B_1}{25} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{4B_2}{25} \text{ mm}$	$B_1, B_2 < 15 \text{ mm}$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 5 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 5 \text{ mm}$ $15 \text{ mm} \leq B_1, B_2 < 25 \text{ mm}$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 6 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 6 \text{ mm}$ $25 \text{ mm} \leq B_1, B_2$ $(h_1 = h_2 = 0 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{6B_1}{25} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{6B_2}{25} \text{ mm}$	
(8) 部分溶込み溶接T継手(L形開先)の余盛高さ Δh		$D \leq 40 \text{ mm}$ $(h = \max(\frac{D}{4}, 5) \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 7 \text{ mm}$ $D > 40 \text{ mm} (h = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{D}{4} - 3 \text{ mm}$	$D \leq 40 \text{ mm}$ $(h = \max(\frac{D}{4}, 5) \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq 10 \text{ mm}$ $D > 40 \text{ mm} (h = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h \leq \frac{D}{4} \text{ mm}$	
(9) 部分溶込み溶接T継手(K形開先)の余盛高さ Δh		$D_1, D_2 \leq 40 \text{ mm}$ $(h_1 = \max(\frac{D_1}{4}, 5) \text{ mm})$ $(h_2 = \max(\frac{D_2}{4}, 5) \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 7 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 7 \text{ mm}$ $D_1, D_2 > 40 \text{ mm}$ $(h_1, h_2 = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{D_1}{4} - 3 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{D_2}{4} - 3 \text{ mm}$	$D_1, D_2 \leq 40 \text{ mm}$ $(h_1 = \max(\frac{D_1}{4}, 5) \text{ mm})$ $(h_2 = \max(\frac{D_2}{4}, 5) \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq 10 \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq 10 \text{ mm}$ $D_1, D_2 > 40 \text{ mm}$ $(h_1, h_2 = 10 \text{ mm})$ $0 \leq \Delta h_1 \leq \frac{D_1}{4} \text{ mm}$ $0 \leq \Delta h_2 \leq \frac{D_2}{4} \text{ mm}$	
(10) アンダーカット e		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300 mm あたり総長さが30 mm 以下かつ1箇所以下の長ささが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300 mm あたり総長さが30 mm 以下かつ1箇所以下の長ささが5 mm 以下。	

名 称	図	管理許容差	限界許容差	備 考
(10) 突合せ継手の歪み <i>e</i>		$t \leq 15 \text{ mm}$ $e \leq 1 \text{ mm}$ $t > 15 \text{ mm}$ $e \leq \frac{t}{15}$ 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 $e \leq 3 \text{ mm}$	
(11) 仕口のずれ <i>e</i>		$t \geq t_1$ $e \leq \frac{2t}{15}$ かつ $e \leq 3 \text{ mm}$ $t < t_1$ $e \leq \frac{t}{6}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$	$t \geq t_1$ $e \leq \frac{t}{5}$ かつ $e \leq 4 \text{ mm}$ $t < t_1$ $e \leq \frac{t}{4}$ かつ $e \leq 5 \text{ mm}$	
(12) ビード表面の不整 <i>e</i>		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 25mm の範囲で 2.5mm 以下。 ビード幅の不整 e_3 は溶接長さ 150mm の範囲で 5mm 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 25mm の範囲で 4mm 以下。 ビード幅の不整 e_3 は溶接長さ 150mm の範囲で 7mm 以下。	
(13) ビット		溶接長さ 300mm あたり 1個以下。ただし、ビットの大きさが 1mm 以下のものは 3個を 1個として計算する。	溶接長さ 300mm あたり 2個以下。ただし、ビットの大きさが 1mm 以下のものは 3個を 1個として計算する。	
(14) 割れ		—	あつてはならない。	
(15) オーバーラップ		—	著しいものは認めない。	
(16) スタッダ溶接後の仕上がり高さ 傾き $\Delta L, \theta$		$-1.5 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +1.5 \text{ mm}$ $\theta \leq 3^\circ$	$-2 \text{ mm} \leq \Delta L \leq +2 \text{ mm}$ $\theta \leq 5^\circ$	

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 ΔH	$H + \Delta H$ 高力ボルト接合 $H + \Delta H$ 溶接接合	$H < 10 \text{ m}$ $-3 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +3 \text{ mm}$ $H \geq 10 \text{ m}$ $-4 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +4 \text{ mm}$	$H < 10 \text{ m}$ $-5 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +5 \text{ mm}$ $H \geq 10 \text{ m}$ $-6 \text{ mm} \leq \Delta H \leq +6 \text{ mm}$	
(2) 階高 Δh	柱頭 柱脚 $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ 高力ボルト接合 $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ 溶接接合 $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ 造りタイアフラム形式 $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ $h_0 + \Delta h$ 内タイアフラム形式	$-3 \text{ mm} \leq \Delta h \leq +3 \text{ mm}$	$-5 \text{ mm} \leq \Delta h \leq +5 \text{ mm}$	

名称	図	管理許容差	限界許容差	備考
(3) 梁の長さ ΔL		$-3\text{ mm} \leq \Delta L \leq +3\text{ mm}$	$-5\text{ mm} \leq \Delta L \leq +5\text{ mm}$	
(4) せい ΔD	H形断面 T字形断面 溶接組立箱形断面 円形断面 冷間成形箱形鋼管	$D < 800\text{ mm}$ $-2\text{ mm} \leq \Delta D \leq +2\text{ mm}$ $D \geq 800\text{ mm}$ $-3\text{ mm} \leq \Delta D \leq +3\text{ mm}$	$D < 800\text{ mm}$ $-3\text{ mm} \leq \Delta D \leq +3\text{ mm}$ $D \geq 800\text{ mm}$ $-4\text{ mm} \leq \Delta D \leq +4\text{ mm}$	
(5) 仕口部のせい ΔD		$D < 800\text{ mm}$ $-2\text{ mm} \leq \Delta D \leq +2\text{ mm}$ $D \geq 800\text{ mm}$ $-3\text{ mm} \leq \Delta D \leq +3\text{ mm}$	$D < 800\text{ mm}$ $-3\text{ mm} \leq \Delta D \leq +3\text{ mm}$ $D \geq 800\text{ mm}$ $-4\text{ mm} \leq \Delta D \leq +4\text{ mm}$	
(6) 仕口部の長さ ΔL		$-3\text{ mm} \leq \Delta L \leq +3\text{ mm}$	$-5\text{ mm} \leq \Delta L \leq +5\text{ mm}$	
(7) 仕口部の角度 e	立面 平面	$e_1 \leq \frac{L}{300}$ 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 ΔL Δb Δd		$-3\text{ mm} \leq \Delta L \leq +3\text{ mm}$ $-3\text{ mm} \leq \Delta b \leq +3\text{ mm}$ $d < 800\text{ mm}$ $-2\text{ mm} \leq \Delta d \leq +2\text{ mm}$ $d \geq 800\text{ mm}$ $-3\text{ mm} \leq \Delta d \leq +3\text{ mm}$	$-5\text{ mm} \leq \Delta L \leq +5\text{ mm}$ $-5\text{ mm} \leq \Delta b \leq +5\text{ mm}$ $d < 800\text{ mm}$ $-3\text{ mm} \leq \Delta d \leq +3\text{ mm}$ $d \geq 800\text{ mm}$ $-4\text{ mm} \leq \Delta d \leq +4\text{ mm}$	
(9) ブレースガセットの長さおよびせい ΔV Δd	H形断面の場合 十字形断面の場合	$-3\text{ mm} \leq \Delta V_1 \leq +3\text{ mm}$ かつ $-3\text{ mm} \leq \Delta V_2 \leq +3\text{ mm}$ $d < 800\text{ mm}$ $-2\text{ mm} \leq \Delta d \leq +2\text{ mm}$ $d \geq 800\text{ mm}$ $-3\text{ mm} \leq \Delta d \leq +3\text{ mm}$	$-5\text{ mm} \leq \Delta V_1 \leq +5\text{ mm}$ かつ $-5\text{ mm} \leq \Delta V_2 \leq +5\text{ mm}$ $d < 800\text{ mm}$ $-3\text{ mm} \leq \Delta d \leq +3\text{ mm}$ $d \geq 800\text{ mm}$ $-4\text{ mm} \leq \Delta d \leq +4\text{ mm}$	
(10) 溶接組立箱形断面の直角度 e		接合部 $e \leq \frac{D}{100}$ かつ $e \leq 2\text{ mm}$ 一般部 $e \leq \frac{D}{100}$ 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 ΔB		$-2\text{ mm} \leq \Delta B \leq +2\text{ mm}$	$-3\text{ mm} \leq \Delta B \leq +3\text{ mm}$	
(12) H形断面の直角度 e		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		$e \leq 2\text{ mm}$	$e \leq 3\text{ mm}$	
(14) ウェブの曲がり e		$e_1 \leq \frac{D}{160}$ かつ $e_1 \leq 4\text{ mm}$ $e_2 \leq \frac{l}{160}$ かつ $e_2 \leq 4\text{ mm}$	$e_1 \leq \frac{D}{100}$ かつ $e_1 \leq 6\text{ mm}$ $e_2 \leq \frac{l}{100}$ かつ $e_2 \leq 6\text{ mm}$	ただし、 $l \leq 6\text{ mm}$ には適用しない。

神戸市		国画番号		A /		原長	係長	発当
令和 年度								
国画リスト 編 尺		全 画 番 号	—					
鉄 骨 工 程 準 則 (3)		フォント 全 部	コマNo. 要求No.					
		年 月		日 付				

§ 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 $e \leq 15 \text{ mm}$	