JASS6 鉄骨工事標準仕様書 第8次改定の序

今回の改定は、「鉄骨精度測定指針」が2014年10月に改定されたことに伴うものである。「鉄骨精度測定指針」の改定は、近年の鉄骨造建築物の大型化、複雑化および過密化・制圧化が増加する鉄骨製作の実状に対応することを主な目的として行われた。

「建築工事標準仕様書 JASS6 鉄骨工事」の付則6鉄骨精度検査基準は、「鉄骨精度測定指針」の内容を反映している。「JASS6」と「鉄骨精度測定指針」の不整合を解消し、社会的に混乱が生じないようにするため、改定版を発行することとした。従って、今回の改定箇所は、付則6だけに留めており、その他の内容は変更していない。

2015年1月

日本建築学会
第7次改定の序

建築工事標準仕様書 JASS 6 鉄骨工事は、施主が総合建設業者に対して提示する各種仕様書のうち、鉄骨工事にかかわる標準的な事項に関する仕様書であり、設計者らが総合建設業者に対して履行を求める施工管理に関する事項と、総合建設業者から鉄骨製作業者に対して発注する鉄骨製作に関する仕様からなっている。

1996年に旧版が刊行されてから10年以上が経過し、その間に鉄骨をめぐるさまざまな社会情勢の変動や製作技術の進歩があり、それに対応するために改定の必要が出た。鉄骨工事運営委員会では、2004年にJASS 6改定小委員会を立ち上げ、それまでに行なわれた多くの委員会、ワークショップで調査・研究してきた内容を踏まえ、本格的な改定作業に入った。

今回の改定は、建築基準法、JISをはじめとする関連基準・規定などの改正・改定に対応して修正が必要になった事項と、若干の技術情報の追加・修正に限られており、想定の作成は旧版と変わりはない。技術的な情報の詳細は「鉄骨工事技術指針 工場製作編」「同 工事現場施工編」に示されている。

主な改定点を以下に示す。

(1) 従来、品質管理用語はJIS Z 8101に規定されていたが、同JISが廃止され、新しくISOに対応するJIS Q 9000に準拠することになったため品質管理用語が改定になった。これらの用語は2節で定義されているが、鉄骨製作の関係者にはなじみが少ないため、2節では従来の用語と併記して示し、3節以降は従来の用語を用いて記述した。

(2) 旧版の4.7 開先加工を4.7開先加工と4.8スカラップ加工に分けて記述した。

(3) 高力ボルトの導入張力確認試験を「高力ボルトの品質確認のための試験」の一部に位置づけた。また、締付け工程継続時の「締付け施工法の確認」について追記した。

(4) エンドタブの切断は特記によることにした。

(5) 溶接ロボットの使用については、工事監理者の承認、型式認証が必要であることを明記した。なお、溶接ロボット型式認証試験および溶接ロボットラボレータ技量試験の概要を「鉄骨工事技術指針 工場製作編」の付10、付11に示している。

(6) 重金屬を含まない鉄・クロムフリースペースベイントおよび屋内に適用する有機溶剤を含まない水系スラスペースベイントを追加した。

(7) めっき工法について、めっき割れに関する事項、溶接に関する事項を追加した。

JASS 6は契約用仕様書であるので解説は付してはいない。JASS 6の解説および最新の技術情報などは「鉄骨工事技術指針 工場製作編」、「同 工事現場施工編」に、製作精度・測定に関する内容は「鉄骨精度測定指針」に詳しく述べられている。JASS 6とこれらの技術指針は密接な関係をもっているので、今回は4冊の同時改定を行い、各刊行物間の齟齬がないように配慮した。

なお、「鋼構造建築溶接部の超音波探傷検査規準・同解説」については、引き続き改定作業を行っており、近々刊行する予定である。

2007年2月

日本建築学会
SI単位版の序

近年、各分野でSI単位化が進められている。建築の分野でもSI単位を使うことが義務付けられ、次第に浸透しつつある。また、JISなどの改正により、これらと整合しない部分が一部に生じた。そこで、今回、「JASS 6」の増刷にあたり、これらの点を解消すべく鉄骨工事標準仕様書のSI単位版を発行することにした。

このSI単位化は、以下のような方針で行われた。

1) 基本的にはSI単位化にかかわる修正のみに留め、内容の変更はしない。
2) 本会の規準、指針等のSI単位化の方針と整合させる。
3) JISなどの関連規格ならびに各種安全規則等と整合させ、社会的に混雑が生じないようにする。

2002年10月

日本建築学会
第6次改定の序

前回の第5次改定は1993年4月に行ったが、それは1991年2月に刊行した第4次改定から2年後、建築標準法施行令の第68条の2に規定されている高力ボルトの孔径が拡大される方向で改正されたので、これに関係する部分を書き改めるとともに第4次改定時の講習会において多くの質問を頂戴したミルシートの取扱い要領について、3節の解説として追記したもので、その他のことは内容を変更することはしていない。第5次改定後今日までの間は、後述のように鉄骨をめぐる社会情勢はめまぐるしく変動している。今回の改定では、社会の体制作りが未了な内容のものについては、情勢が整い次第補充することとして新延時期まで固まっているものと整理を図りつつ実効ある契約用仕様書となるよう留意した。そのため、これまでJASS6と技術指針が交互に改定され内容に差異生じがちだった弊害を除去するために同時改定を行った。その結果、JASS6の解説や特記に必要な情報はすべて技術指針に収録し、JASS6は契約用仕様書としての位置付けを強く認識して解説は付けないものとした。

建築物の設計から竣工に至る過程は、施主と総合建設業者（以下、GCという）間で、設計図書に従う建築工事を完了させることを契約することに定まる。これに基づいて、GCは多種の専門協力業者に必要な資材を発注するとともに、総合的な施工管理を行い、設計品質の建築物を完工させることとなる。

健全な建築物は、完備した設計図書とこれに適合する材料・施工ならびに適切な工事監理・施工管理に負うものである。これらは鋼材生産、流通、設計、製作、検査、施工等いずれも業の種としれて世に存在している。その一翼には建築鉄骨だけを取り扱うとは限らない業界も含まれている。建築鉄骨は、このように多業種が連帯することによって作られ、一つの建築生産体系として成り立っている。したがって、その体系のいずれかの一角に欠落があれば不良鉄骨と称されるものとなる。事実、今回の阪神・淡路大震災でも、いずれかが不十分であったために被害を薙呈したものが多くみとめられた。社会的にも、鉄骨品質適正化のために、これらの建築鉄骨生産体とそれぞれの業種の業務区分の明確化と業務担当者の資格の見直しが急げばされているゆえんである。

鉄骨工事は鉄骨製作工場における製品製作（加工）工程と工事現場の建方工程に大別されるが、製品製作は通常、施主であるGCが施主と契約した設計図書に適合する鉄骨製品を製作できる鉄骨製作業者（以下、ファブという）を選定し、工事監理者の承認を得た後に協力業者である鉄骨製作業者に発注するのが常態となっている。

仕様書とは、設計図書の一部であり発注者が作成して受注者に対して提示するものである。その内訳は、設計者等が工事ごとに必ず明記しなければならない事項（特記事項）と標準的な事項（標準仕様）とに区分される。

JASS6は、日本に建設される通常規模・形状の建物を対象として、施主（設計者が代行することが多い）がGCに対して提示する各種仕様書のうち鉄骨工事にかかわる標準的な事項に関する仕様書であり、設計者らがGCに対して履行を求める施工管理に関する事項とGCからファブに対し
て発注する鉄骨製作に関する仕様からなっている。このとき後者は、契約した建物の施工管理責任の範囲としてGCみずからの判断で必要に応じた検査や管理要領などを付加するのは当然のことと考えている。

ここで、鉄骨品質を巡る一連の社会動向を概観する。

① 材料に関して

使用部位や必要性能に応じて使い分けることができる建築構造用の専用鋼材としてのSN材（JIS G 3136）のJISが制定された。この鋼材は同一の略称SNの中に性能が異なる鋼材の種類がA、B、Cに区分されておりこれらの異材混入防止上鋼材の全面または全長にわたる鋼種識別マークを付して市中に流通しはじめており、これらを連動して、平成7年11月にこれまで建築分野で多用していたSS材（JIS G 3101）、SM材（JIS G 3106）のそれぞれのJIS本文の「適用範囲」に明記されていた「建築」が削除された。また、コイルからロール成型される冷間成形角鋼管では建設大臣が指定する設計法や加工法に従わなければならない建設大臣特認の柱材が登場した。プレス成形角鋼管も類似の取扱いとなった。さらにJIS G 3444（一般構造用円形鋼管）の円形鋼管STK材や建築用途に必要な他の鋼材についてもSN材の主に適用する新JIS制定の方向にある。なお、近時、熱間で角鋼に成型することで製品の材質がJIS G 3136のSN材の規定に適合するいわゆる熱間成型角鋼管がSN材と同等品として大臣特認材も登場した。これらに先立って平成6年9月には、SN材の行政的取扱いを示した通達440号が示されている。これら、一連の動向は要することに、建築分野で用いる鋼材をSN材の特性のものに集約することを指向するものと考えられる。

② 工事監理・施工管理体制の再構築

設計品質を実現するうえで工事監理・施工管理の重要性が再認識され、鉄骨工事に関与する各業界の業務区分の明確化とそれぞれを担当する人の技量・技術の見直しが進められ、各分野・工事における公的に認知された資格者体制が整備されつつある。これはそれぞれの業務分野ごとの自主管理体制整備を促すものと予想される。これに先立って工事監理の徹底を図る意味から建設省の通達349号として施工状況報告書（平成4年9月）の提出を行うこととされた。また、従来からとくに問題視されていた「ミルシート」と称するものの取扱いについても、この用語を廃し「規格品証明書」と「原品証明書」「同等品試験証明書」「試験成績書」に区分統一され、その発行者は取扱い方法等も明確に定義された。

③ 社会情勢

平成7年1月に発生した阪神・淡路大震災では、設計・施工時の特に溶接に関する基本的事項の遵守と、各工程担当者の責任意識の高揚の大切さを再認識させるものであったし、鋼材のみならず鉄骨製作工場の国際化も進行してきている。さらに、製造物責任法（PL法）が施行されるに至った。鉄骨に対して「ゆとりのある設計」「入念な製作」が強調され、特に接合部の安全性がさかえられている。これは、適正な鉄骨品質の保全は、材料変更や行政対応のみで得られるものではないので、日本建築学会、設計業界、施工業界、鉄骨製作業界、流通業界が一致協力し、鉄骨造建築物の適正な品質確保の対策を推進しなければならないことを示唆したと受けとめるべきである。

これらの情勢を総合的に勘案し、鉄骨の品質は関連するすべての工程で作り込むものであった、
検査によって得られるものではないとの認識を新たにして今回の第6次改定では、JASS6は設計者らとGCの間の契約用仕様書であるから鉄骨工事の経験を有する専門家相互の間で用いられるものので教科書的要素は無用と考えた内容となっている。条文は工法や従事する資格者を限定したもの、性能を規定しきその工法は限定していないもの、および精神規定でその対処方法は各自に任ねたものの3タイプとなっている。これらはいずれも現代の普及化した加工技術、施工状況設計の実態を前提とした標準仕様を示している。したがって、設計者らが仕様内容を修正したり、特記したりすることを妨げるものではない。FAPHにおいて、GCが一方的に提示しこれを片務的に受けるものではなく、日本に建設される通常規模、形状の建物における鉄骨製品の標準的品質レベルを示すものと捉えなければならない。この品質は、施工管理者と鉄骨製作業者の双務的な責任意識の協調によって作り込むものとの社会認識の志向に対応しているものといえる。したがって、施工者も鉄骨製作者もそれぞれの業務範囲・責任分担を明確にし、その範囲において自主管理体制の整備を図り対応しなければならないものである。法律的建前では鉄骨品質の責任はGCにあることとなっており、製作工程については、FAPHがそれぞれに保有する設備機械、人材を活用した最適な方法で行うFAPHの自主管理を尊重し、発注者はこの自主的な管理内容に応じて所定の品質確保に過不足のないようにつとめ、双方の協調によりそれぞれが合理的な品質の作り込み努力をしなければならない。このようなことからJASS6仕様を適用する建築鉄骨を製作するにあたって、これに適合する品質を作り込む自主管理体制のないものは、GCからの発注先鉄骨製作業者としての選定対象にはなり得ないことを意味している。

このような認識から鉄骨工事技術指針の「工場製作編」と「工事現場施工編」は、それぞれの工程を担う立場の人が何をなすべきかを理解しやすいように全面的な同時改定を行っているので、JASS6の本文を正しく解釈するのに有益なものととらえ両書をよく読まれることを強く希望するものである。

なお、今回改定のJASS6では、鋼材としてJISG3136に規定されるSN400A、B、C、SN490B、C材と表記しているが、現段階ではSN400A、B、C材はSS400材、SN490B、C材はSM490A、B、C材と読み替えることはやむを得ないと考えている。

なお、「鉄骨精度測定指針」と「鋼構造建築溶接接の超音波探傷検査規準・同解説」については、引き続き改定作業を行っており、近日中に刊行する予定である。

この改定にあたって本運営委員会、小委員会の委員および関係会員各位の多大のご協力をいただきさらに多くの方々から貴重なご意見、資料の提供を賜ったことを記して深甚なる感謝の意を表する次第である。

1996年2月

日本建築学会
第5次改定時の序

1991年2月に刊行した第4次改定からわずか2か年ほどであるが、このほど建築基準法施行令の第68条の2に規定されている高力ボルトの孔径が拡大される方向で改定されたので、これとの整合を計ることを目的として、これに関係する部分を書き改めることとした。合わせて第4次改定時の講習会において多くの質問を頂戴したミルシートの取り扱い要領について、すでに1991年8月号の建築雑誌上で回答した内容を、3節の解説として追記した。その他のことは誤解を招くおそれのある表現を若干修正しているが、内容を変更することはない。すなわち、昨今の社会状勢の変動に沿う諸事項については、1994年度改定予定の鉄骨工事技術指針に取り込むこととし、JASS 6本文の抜本的改定は次回に行うこととしている。

このような主旨から、原案担当者名簿および原案担当委員会は第4次改定時のままとしているが、1992年4月から、鉄骨工事委員会ならびに傘下の各小委員会を改組しているので、現時点での名簿も掲載することとした。

1993年4月

日本建築学会
第4次改定時の序

JASS6（鉄骨工事）は、昭和57年10月に改定した後、約8年が経過している。また、この間本運営委員会は、わが国の鉄骨工事の標準的施工技術の集大成版として、昭和52年2月に「鉄骨工事技術指針」を作成した。さらに、その後の技術的進歩を取り入れて大改定を行い、昭和62年3月に「鉄骨工事技術指針工場製作編」および「同工事現場施工編」の二分冊として刊行した。

今回の標準仕様書の改定は、この技術指針との整合性を図るとともに下記のように新しい項目を盛り込むことを目的とした。

また、現仕様書の解説のほとんどすべてが、先に刊行した技術指針に盛り込まれているので、今回の改定では本文、解説のスタイルはとらず、各条項の立案主旨、補足事項などの必要な項目についてのみ巻末に解説を付けることとした。

なお、付則6が改訂されたため、これに伴い「鉄骨精度測定指針」の改定も併せて行った。

今回の改定において次の項目について新しく規定を設けた。

1）品質保証を目的とした品質管理を行うことを明確に規定した。

建築工事の品質は、これにかかわる設計者、施工者の責任において保証しなければならないことは当然のことであるが、現仕様書においては施工者等の自主管理を規定して、その責任をある程度明確にしていが、今回の改定では時代の要請に答えて、さらに明確にするため、11節「総則」に1.4「品質保証」の項を設け、これを自主的に実現するため、2節「品質管理」を新設した。

2）11節「耐火被覆」を新設した。

耐火被覆は鉄骨工事特有の工事であり、この工法についての標準的仕様書が要望されていたが、これまでJASSには規定されていなかった。今回さび止め塗装と耐火被覆の適合性なども実験的に確かめ、11節「耐火被覆」を新設した。

3）12節「溶融亜鉛めっき工法」を新設した。

最近、重防食構造物として溶融亜鉛めっき工法の需要が盛んになり、その標準工法、仕様書が要望されていったので、12節「溶融亜鉛めっき工法」を新設し、解説にその標準的工法をまとめることがとになった。

本号の改定にあたって本運営委員会、小委員会、ワーキンググループの委員および関係会員各位の多大のご協力をいただきましたさらに多くの方々から貴重なご意見、資料の提供を賜ったことを記して深甚なる感謝の意を表する次第である。

1991年2月

日本建築学会
第3次改定時の序

JASS 6（鉄骨工事）は、日本建築学会建築工事標準仕様書の一部として昭和28年11月に制定された後、昭和42年4月および昭和57年10月の2回の改定が行われ、現在に至っている。また、その間「鉄骨工事技術指針」を昭和52年4月に刊行し、昭和62年3月に「工場製作編」、「工事現場施工編」の2分冊に改定刊行した。

この技術指針は、鉄骨工事発注・契約用図書としての本仕様書に記載されている施工法の詳細な解説および仕様書には盛り込めない最新技術の紹介など、最近の鉄骨工事技術の標準的工法を集大成したもので、本仕様書を技術的にサポートする図書として位置付けられている。

同様な意味で、鉄骨工事の品質管理の基本である製品精度測定方法の指導書として「鉄骨精度測定指針」も刊行している。

材料施工委員会鉄骨工事運営委員会は、これら三本の柱を総合して、わだ国の鉄骨工事技術の標準化と普及化を図っていくことを活動の中心に掲げている。

したがって、これら三部作は互いに有機的に連繋し、整合性のあるものでなければならないが、それぞれの刊行時期の違いによって、若干の脱行があるのもむしろ得しない。

今回、学会の刊行物の形式がB5判に統一されることから、本仕様書も版を改めることとし、この際新たに改定された技術指針、測定指針の記述と整合させるよう若干の訂正を行って、第3次改定版として本書を刊行することとした。

現在、鉄骨工事運営委員会は鉄骨工事の品質の確保とその保証という新しい視点から標準仕様書も再編成すべく調査研究を行っており、今後速くない将来に成果を発表できると考えている。

会員各位におかれましては、鉄骨工事運営委員会の活動に御理解を承り、御意見・御協力を寄せられることを期待している。

昭和63年3月

日本建築学会
第2次改定時の序

JASS 6（鉄骨工事）は、日本建築学会建築工事標準仕様書の一環として、昭和 28 年 11 月に制定され、昭和42年4月に第1回目の改定が行われ、現在まで約10年以上改定されていなかった。その間、鉄骨工事に関する技術革新は著しく、新しい材料・工法が数多く開発され、会員一般から仕様書の改定を強く要望されていた。当分科会として昭和48年頃から主査藤本盛久（東京工業大学教授）のもとで、改定の準備を始め、まず最近の鉄骨工事技術の標準的工法を集大成し、昭和52年4月に「鉄骨工事技術指針」を刊行公表した。この技術指針を基礎として、同年から本仕様書の改定に着手し、慎重に審議を重ねて、第4案案をもって最終案を作成し、建築雑誌（昭和56年10月号）に発表したところ、多くの会員から貴重なご意見をいただいたので、それらを取入れて検討を重ね、解説を付して今回公刊する運びとなった。

今回の改定は、近年の鉄骨工事技術の進歩と社会状況の変化を取り入れたもので大幅なものとなったが、作業にあたって考慮した主な事項は次のとおりである。

1) 前仕様書が採った次の方針を踏襲した。「建築主が総合建築業者、また総合建築業者が鉄骨製作者へ発する仕様書として使用できるものとする」

2) 施工者の主な品質管理を尊重し、仮設・工法など鉄骨工事の製作・建方の手段については施工者の責任において一切を定められることとした。

3) 新しい工法・材料は特殊なものを除いて採用し、一般に使用できるようにした。例えば、高圧力ボルト締付けの“ナット回転法”、溶接の“狭間自動溶接”、“スタッド溶接”、“消耗ニズル式エレクトロスラグ溶接”などの新工法と、トルシオ形高圧力ボルト、各種高張力鋼などの新素材をとり入れた。

4) 建築主の製品に対する要求品質を明確にするよう、受入検査手順をできるだけ規定するよう努めた。また従来、製品の製作上の管理水準が、ややもすれば受入検査水準と混同されていたので、この区別を明らかにするよう努めた。例えば、付則6に「鉄骨精度検査規準」を設け、鉄骨製品および鉄骨建築物の精度を標準許容差と基準許容差に区別し、前者を施工者側の品質管理水準を示すものとして、後者を受入検査水準を示すものとした。また、溶接部の内部欠陥検査にAOQLの手法を導入した。

5) 鋼構造設計規準その他の規準との整合性を図った。

なお、数年前鉄骨工事の品質が問題となったことがあるが、鉄骨製品の品質はそれぞれの製作工程においてつくり込むものであり、いづれに検査を厳重にしても、コストがかさむ割りには品質は向上しない。そこで、最も重要になるのが、鉄骨加工業者の自主的な品質管理である。

品質管理の基本は、各工程ごとの製品の精度測定であるが、これに対するまとまった指導書が発表されていなかったので、今回のJASS 6改定と同時に「鉄骨精度測定指針」を別に刊行することとしたので、先に刊行している「鉄骨工事技術指針」と併せて活用していただきたい。

また、昭和47年に刊行した「鉄骨工事精度標準」は、付則6「鉄骨精度検査基準」および「鉄骨精度測定指針」に取り入れたので、この機会に廃止することとした。

なお、本仕様書の改定にあたっては、当分科会委員以外の小委員会委員および関係会員各位の多数のご協力をいただき、さらに多くの方々から貴重なご意見、資料の提供を賜った、ここに記して深甚なる感謝の意を表する次第である。

昭和57年10月
日本建築学会
第1次改定時の序

JASS 6（鉄骨工事）は、日本建築学会建築工事標準仕様書の一環として、昭和28年11月制定公布され、その後改定を行なうことなく14年を経ました。

その間にこの仕様書を実用に供した経験と、その後の工法の発達を加味し、全面的に再検討を行なった結果、今回稿を改めたものであります。

1. 建築主が総合建築業者へ、また総合建築業者が鉄骨製作業者へ発する工事仕様書として使うことを考慮した。

2. 契約仕様書は、この仕様書を標準として作成されることを考え、一部表現が仕様書らしくないもの、および上記1による区別に従い、実施にあたって表現を多少考慮する必要のあるものもあるが、だいたいこのまま仕様書として使えるよう心がけた。

3. 特記の内容をいちいち与えないものもある。種類が多くて書ききれないので解説にまわすこととした。

4. 改定の要点は下記のごとくである。

（1）鋼構造設計規準案、薄板鋼構造計算・設計施工規準、鋼管構造計算規準、溶接工作規準、
高力ボルト摩擦接合設計・施工規準などに適合するよう心がけた。

（2）製作工場および工事場工事者に対し、製作要領書および施工計画書による承認を義務づけた。

（3）材料はJIS製品とし、最新のものをつけ加えた。いわゆる普通鋼材については、なお今後検討をまちたく。

（4）高力ボルト摩擦接合、サブマージアーキ自動接合を加え、半自動溶接にも用いるようになした。

（5）SM 58の溶接に考慮し、さらに高張力の鋼材へも進めるよう心がけた。

（6）その他、実際にしばしば生ずる事例に対する注意を加え、また表現の修正、字句の訂正など一部行なったが、して変更を要さないものはなるべく残すこととし、学術用語に修正する程度に止めた。

（7）製作精度については引続き委員会で研究をなさらない適時発表する予定である。

委員会としてはつきの改定に備えて絶えず研究を進めますが、会員各位のご協力を得てよりよいものにしたいので、随時本会材料施工委員会あてご意見をよせられるよう期待いたします。

昭和42年6月15日

日本建築学会
発刊時の序

本会は、去る大正12年に建築施工技術の向上を図るために、委員会を設けて、仕様書の標準化に着手致しました。以来昭和16年迄の間に、建築主体工事に関しては16の標準仕様書が作られ逐次会誌に掲載されたのであります。その後においても技術の進歩、材料の変遷等に即して、改正が全然されましたが、当時緊迫化を辿りつつあった内外の諸情勢は、それを果し得ないまま遂に終戦を迎えたので、仕様書の改正を断念し、委員会も廃止して終ったのであります。

終戦後の混乱無秩序は、想定外と想像をくう、低劣な質の建築生産がなされて、真の建築復興の将来は実に暗淡たるものであります。しかし進駐軍施設の建築需要が盛んになるに及び、本会も着実的に海外技術の移入が行なわれるようになって、これが戦時中に低下したわが建築技術の復興に多大の刺激を与えたことは事実として認めなければならないのではありません。

昭和24年頃からは、国力も徐に恢復を見せたので、従って建築物の質的改善の要請が起こって参り、翌25年5月には、建築基準法や建築士法が制定実施に移されて質の向上が法的に要求されるようになりました。

それに先だって、いわゆるビルプームの兆が現われ始めましたが、25年2月建築制限が殆ど廃止されてからは、あるく抑制下にあったビル建築が一斉に勃興したので、これに対処するためにも施工技術の高度化が要求されるに至ったのであります。そればかりでなく、わが国が戦争のために空白にした10年間と、この間の総合に於ける建築技術の著しい進歩に鑑みても当然施工技術の合理的改善を行なわなければならない情勢にあったのであります。即ち経済性を基調に、移入技術の応用、わが国における研究成果の活用等によって、簡易化・機械化を図ることが当面の重要な課題となって来たのであります。

本会においては、これらの重要性を考慮し、昭和26年5月には、標準仕様書の全面的改正と材料規格の調査を目的とする「材料施工規準委員会」を設け、広く建築界各層の技術者及び設備技術者等を230名を委員に御依頼して発足願ったのであります。

本会においても、本事業が建築界に大きな期待をもたれていることを察知致しまして、28年度事業としてこの仕様書による講習を全国的に催し、速かな普及に資することに努めました。そのため解説の執筆など委員各位の御多忙を知りつつも相当御無理を顧った点の多くあることを恐縮に存しております。

本書の刊行に当たりまして、委員各位の御尽力はさることながら、これを御援助御協力されまし、委員会活動各方面の職務に対しては深甚なる謝意を表すとともに、この仕様書の普及実行に一層の御協力をたまわらんことを望んで已まない次第であります。
建築工事標準仕様書制定の趣旨と執筆方針

（1）日本建築学会は、建築工事標準仕様書を制定し社会に対して刊行する。この仕様書は、JASS（Japanese Architectural Standard Specification）と略称し、工事種別毎に章名をつけた番号を付する。

（2）日本建築学会が建築工事標準仕様書を刊行する目的は、建築物の施工（一部設備等の製作・施工を含む）に際して、要求目標の設定やそれを具体化する技術的手段に関する標準モデルを示すことにより、わが国で造られる建築物の品質水準の確保、使用材料・構（工）法の標準化に資することにある。それによって発注者・設計者・監理者・施工者が、標準技術の内容に関して共有することが期待される。

（3）建築工事標準仕様書の直接の用途は、設計者が具体的建築工事の仕様書を作成する際に参考とすることにある。しかし設計者以外の監理者、施工者、メーカー、発注者に対する教育・啓発に使用されることも期待される。

（4）建築工事標準仕様書の本文は、工事請負契約図書を構成する設計図書の一部として使用・引用できるものとする。

（5）建築工事標準仕様書は、中立性を保ちながら合理的・経済的な技術水準を示すものとする。また、その内容は会員関に広く合意を持って受け入れられるものとする。

（6）建築工事標準仕様書は、技術に関する研究の進展、使用材料・構（工）法の進歩などを反映するものとし、もって本会の活動成果を社会に還元するのに役立たせる。したがって、仕様書は必要に応じて改定するものとする。

（7）建築工事標準仕様書は、実際の建築物に適用することを前提にしている以上、法令に適合するものとする。また、公的な諸規格をできる限り引用するものとする。

（8）建築工事標準仕様書は、異なる工事種別間で整合のとれた体系を保つことを原則とする。

（9）建築工事標準仕様書の本文に対する解説を別途付する。解説は、教育・啓発に役立つものとする。

2001年11月

日本建築学会 材料施工委員会
「建築工事標準仕様書」（JASS）に発刊に際して

標準仕様書を作成することは、施工標準を決める役割であり、即ち合理的で経済的、施工の一定標準を定め、これが普通化を期待し、それによって一般建築物の質の向上を図ろうとするのが、その目的であります。

先ず、その根本的方針としては、技術の進歩に即応し、新材料の利用、規格の尊重、新決定用語の採用によって、時代に適合し、しかも飛躍に過ぎることのない様、官庁と講ずず、民間と講ずず、建築界全体を通じて使用し得られる仕様書の決定版を得るようとするところに、目標を置いたのであります。

この仕様書のなるべく短期間にまとめたく思ったためと、また専門中の専門知識を動員するために、調査委員会の構成は、細分科制を採り、14の分科会を設け、独り建築主体工事に限らず機械、電気などの設備工事をも含めた33章に亘る工事別仕様書の調査検討に着手したのであります。

審議の方法は、前記14の分科会の外に、主査も参加する運用調整委員会を設け、分科会で作られた夫々の原案を更に運用調整委員会にかけて、細査・細考・精査・精査などについての分科会相互間の均衡を考え、総合的に検討を加え、その結果を、広く建築界の論説に問うため、会誌に発表するほか、全支部を始め全国に亘り65ヶ所の連絡機関を設けて、急務のない御意見を求めたのであります。それ等の結果は、再びこれを委員会に戻して、再検討を行ない、斯くして得た最終案を、本決定に運ぶような方法をとったのであります。

幸に委員各位には公私共に御多忙であるにも拘らず、全く献身的な力を傾けられまして、御謹をもって、昨27年8月号の会誌から逐次原案を発表することができたのであります。本書に載せた仕様書は上記の方法によって得た最終本決定の一係であります。

未だ全部の完成には到りませんが、一応成果をあげたものをもって学会が講習会を全国的に開かせることになったため、原案作成委員の方々に重ねてその解説の執筆を頼りました。時間の関係もあって、それは執筆委員各自の責任において書かれたものでありますが、これによって、細目についての制定の意図、内容などが正しく御理解願えることと思います。本委員会としては、将来仕様書の完璧を期するために、実施上の御経験などを御申越戴いて、改善に改善を重ねる考えでありますから、今後とも格別のご協力をお願い申し上げる次第であります。

なお、委員長を務められて、非常な御尽力を払われた委員各位を始め資料の御提供に、あるいは連絡機関として成案に対しても貴重な御意見を御寄せ下さった全支部及び官庁、建築事務所、建築業者等の方々に対し、この機会をかりて厚く御礼申し上げる次第であります。

昭和28年11月

日本建築学会 材料施工規準委員会

委員長 木元 進
日本建築学会建築工事標準仕様書
制定調査方針

（目的）
1. 建築の質的向上と合理化を図るための適切な施工標準を作る目的とし、次の点を考慮して標準仕様書を体系づけた。
   a. 建築設計を拘束したり、統制したりしないが、統一して差支えない程度のものはなるべく一定するように努めた。しかしそのため、施工技術の最低限度を割らないよう注意した。
   b. 施工技術の専門細分化が近来特に著しい傾向あるので建築技術者を始め多数の専門家の協力を得て、各専門分野の技術の有機的な繋がりを保つと同時にそれ等専門技術の建築技術への浸透を仕様書を通じて図ることにした。
   c. 技術に関する研究の進展、材料の進歩等に即応し、検討を経て成果を得たものは、なるべく速かに仕様書に織り込み、研究とその成果の活用を直結して技術に進歩性をもたせた。

（用途）
2. 広く各方面の意見を徴して、官公庁、民間を問わず中央と地方とに拘らず各種構造の建物のいずれにも適応できるものとした。

（規格、計量、法令）
3. 度量衡は、メートル法を主とし、その他の計量が慣用されているものについては、括弧内に併記した。
4. 日本工業規格（JIS）、日本標準規格（JES）、その他の規格にあるものは規格を用い、公定規格のないもので特に業界規格等を必要とするものについては、こだわらず採用して、それ等との調整と活用を図った。なお場合によっては、暫定的に日本建築学会規格をも作った。
5. 建築基準法その他法令に関係ある事項は、法令に定められたところと背徴しないようにした。

（体制、略称）
6. 建築工事における一般的かつ共通的なものについて記述し、特殊な材料、工法、寸法ならびに工法その他が数種類あるものはこれを羅列し、各工事毎に特記仕様書を附記してこれに設計者が所要の事項を記入することにした。

「建築工事標準仕様書（JASS）」は学術、技術の進歩、材料の改善に即応させめて、絶えず改訂を行うようするものであるから、本仕様書を使用された経験による御意見を本会に御寄せ願い、その完璧を期すことに特に御協力お願い。
仕様書（第8次改定版）関係委員（2015年1月現在）

─（五十音・氏称略）─

材料施工委員会

委員 長本橋健司
幹事 奥石直幸 橋田浩 早川光敬 堀長生
委員（省略）

鉄骨工事運営委員会

主 坂田中剛
幹事 坂本真一 松下真治
委員 一戸康生 稲毛正美 岡田久志 加賀美安男
上平克昭 小林秀雄 嶋微 吹田啓一郎
鈴木昭一 高浦弘至 高野昭市 滝本悦郎
西山功 原田幸博 松本由香 阪雅典
樫岡研三 山田丈富 横田和伸 横山幸夫

鉄骨精度小委員会

主 坂田加賀美安男
幹事 森岡研三
委員 伊藤拓海 大伏昭 多田健次 遠山和裕
中島泰明 西沢淳 池羽石良一 藤田哲也
堀望智大 護雅典 油田憲二
仕様書（第7次改定版）関係委員（2007年2月）

—(五十音・敬称略)—

材料施工委員会本委員会

委員長 田中 享二
幹事 中山 実柄 田佳寛 松井 勇 本橋 健司
委員（省略）

鉄骨工事運営委員会

主査 田沼 基嗣
幹事 岡田 久志 吹田 啓一郎 津山 祐
委員（青柳 和伴） 萩山 正樹 猿 砂利次 小野 徹郎
倉持 貢（黒川 剛志） 甲津 功夫 小牧 知紀
近藤 照夫 嶋 徹 白川 和司 鈴木 勧一
渋野 修 田川 泰久 田中 剛 田中 利幸
千代 一郎 寺門 三郎 中辻 忠男 藤尾 啓一
西山 功 橋田 知幸 橋本 賢秀（廣田 実）
（羽山 眞一）（堀 直志） 松下 真治 護 雅典
山田 丈 富 吉村 鉄也

JASS6改定小委員会

主査 田沼 基嗣
幹事 岡田 久志 吹田 啓一郎 津山 祐
委員 近藤 照夫 嶋 徹 杉本 浩一 田中 剛
中辻 忠男 藤尾 啓一 橋本 賢秀 松下 真治
護 雅典 山下 透雄 山田 丈 富

鉄骨加工小委員会

主査 岡田 久志
幹事 吹田 啓一郎
委員 五十嵐 規矩夫 石井 匠 大伏 昭（小阪 裕）
嶋 徹 多賀 謙蔵 高橋 泰文 寺門 三郎
藤田 敦明 増田 浩志 宮田 智夫
村上 卓洋 山田 丈 富
協力委員

協力委員 青木雅秀 伊藤善三 上野清人 沖 賢治
織茂文 甲田輝久 後藤和正 志村保美
田中薰 津田佳昭 野林聖史 早坂浩
藤本信夫 三村麻里 宮野洋一 森岡研三
八ツ繁公一

溶接小委員会
主査 中込忠男
幹事 田中剛
委員（伊藤裕彦）笠原基弘 古賀郁夫 小林光博
坂本真一（杉本浩一）（高野倉正三）田渕基嗣
（辻井泰人）長尾直治 松下真治 南二三吉
山下雄雄 横田和伸 米森信夫
協力委員 青野弘毅 市川祐一 吉川薫 下川弘海
高橋恵一 松村浩史 村上信山口忠政
山本長忠

鉄骨精度小委員会
主査 護雅典
幹事 山田丈富
委員 平伏昭 内山晴夫 沖田久志 加賀美安男
（菅野啓行）（熊倉吉一） 桑原進 小口守
斎藤正則（下川辺敏一）（須長憲一）遠山和裕
羽石良一（春田康之）藤田哲也 牧野俊雄
森岡徹

鉄骨非破壊検査小委員会
主査 田中剛
幹事 倉持貢
委員 石井 匠 石原完爾 笠原基弘
上平郷昭川口淳（工藤憲二）坂本真一
嶋徹 鈴木孝彦 津山厳 中込忠男
橋田知幸 藤本信夫
溶接施工管理WG

主  查田満基 副
幹  事 津山 崇
委  員 石原 完爾 市川 宇一 倉持 貢 田中 剛
   千代一郎 中込 忠男 長友 和男 佐山 功
   (服部 和德) 松下 眞治 和田 陽

塗装・耐火WG

主  查近 藤照 夫
委  員 岩見 勉 大貫 寿文 赤方 孝一郎 慶 伊道 夫
   關 清英 永田 順一郎 藤 雅史 松本 英一郎
   松本一男 油田 憲二

( )内は元委員

仕様書（第6次改定版）作成関係委員（1996年2月）

一（五十音順・敬称略）一

材料施工委員会本委員会

委  員 長 上村 克郎
幹  事 高橋 泰一 友澤 史紀 中根 淳
委  員 （省略）

鉄骨工事運営委員会

主  查橋 本 鴻秀
幹  事 守谷 一彦 山下 達雄
委  員 青木 博文 東 武史 泉 満 宇留野 清
   大嶋 正昭 岡松 眞之 木村 衛 越 田 和 憲
   近藤 照夫 清水 豊和 須 古 将 昭 田 極 義 明
   田中 淳夫 津山 崇 寺 門 三郎 照沼 弘
   中込 忠男 濱野 公男 真喜田 卓 松岡 盛幸
   松崎 博 彦 松下 眞治 松原 哲朗 宮野 友幸
   護 雅典 森田 耕次 矢部 喜一
仕様書（第5次改定版）作成関係委員（1993年2月当時）

(五十音順・敬称略)

材料施工委員会本委員会
委員長 上村 克郎
幹事 中根 淳　馬場 明生
委員（省略）

鉄骨工事運営委員会
主査 橋本 篤秀
幹事 守谷 一彦　山下 佳雄
委員 戸木 博文　東野 史　泉　潤　宇留野 清
大嶋 正昭　岡本 喜之　木村 歌　越 田和 憲
近藤 稔夫　清水 豊和　須古 将昭　田中 義明
田中 電夫　津山 廠　寺門 三郎　照沼 弘
中込 忠男　瀧野 公男　真喜志 卓　松岡 盛幸
松崎 博彦　松 下 真治　松原 聡朗　宮野 友明
護 雅典　森 田 耕次　矢部 喜堂

仕様書（第4次改定版）作成関係委員（1991年2月当時）

(五十音順・敬称略)

材料施工委員会
委員長 小池 達夫
幹事 石井 一夫　馬場 明生
委員（略）

鉄骨工事運営委員会
主査 町田 良人
幹事 橋本 篤秀
委員 浅井 浩一　泉　潤　伊東 六八　掛井 安雄
佐藤 邦昭　須古 将昭　高田 十治　田中 淳夫
仕様書（第3次改定版）作成関係委員 （昭和63年5月当時）

一（五十音順・敬称略）一

材料施工委員会

委員長 岸谷 孝一
幹事 上村 克郎 小池 剛夫
委員（略）

鉄骨工事運営委員会

主査 羽倉 弘人
幹事 橋本 篤秀
委員 浅井 浩一 橋本 伊東 八六 掛貝 安雄
佐藤 邦昭 須古 将昭 高田 十治 田中 淑夫
照沼 弘内藤 龍夫 夏目 光尋 林 宗一
北後 寿 真喜志 卓松井 輝雄 松岡 利昭
松崎 博彦 森田 耕治 守谷 一彦 山下 文生

仕様書（第2次改定版）作成関係委員 （昭和57年10月当時）

一（五十音順・敬称略）一

材料施工委員会

委員長 白山 和久
幹事 今泉 勝吉 岸谷 孝一 仕入 豊和
委員（略）

第5分科会（鉄骨工事関係）

主査 羽倉 弘人
幹事 橋本 篤秀 日野 康夫
仕様書（第1次改定版）作成関係委員（昭和42年6月当時）

--(五十音順・敬称略)--

材料施工委員会

相談役 下元 連
委員 長 吉 田 辰夫
幹事 大島 久次 波多野 一郎 森 徹
委員 (略)

第5分科会（JASS6担当）

主 奥田 黒徳 衛
幹事 有安 久 松下 富士雄
委員 青江 喜一 上野 誠 加藤 勉 長 貝 安雄
川本 邦士 佐藤 邦 昭 田中 亮 堤 清平
野村 彬 小羽 倉 弘人 藤本 盛久 北後 寿
牧野 稔 吉本 昌一

仕様書作成関係委員（昭和28年11月当時）

--(五十音順・敬称略)--

JASS6担当第5分科会

主 酒井 勉
幹事 安達 喜一 竹川 円
委員 相川 新一 石黒 徳 衛 遠藤 清 甲斐 登
岸 川 善 二  甲 野 繁 夫  信 濃  鼎 仲  威 雄
田 中 五 郎  田 中 正 蔵  鶴 田  本 多 次 郎
星 野 昌 一
臨 時 委 員  梅 本 俊 次  大 坂 陽 三  佐 藤 健 二  中 山 孝 廉
宮 崎 雄 一 郎  加 藤 正 夫  木 村 崇 司  斎 藤 祐 義
田 島 春 龍  藤 井 清 隆  杉 本 安 次 郎
建築工事標準仕様書

JASS 6 鉄骨工事

目次

1 節 総則
1.1 適用範囲および原則 .................................................. 1
1.2 用語 ........................................................................ 1
1.3 一般事項 .................................................................... 5

2 節 品質マネジメント
2.1 品質マネジメントの原則 ............................................... 7
2.2 施工者の品質マネジメント ........................................... 7
2.3 鉄骨製造業者の品質マネジメント ................................... 7
2.4 工事現場施工 ........................................................... 8

3 節 材料
3.1 鋼材 ........................................................................ 9
3.2 ボルト等 ................................................................. 10
3.3 溶接材料 ................................................................. 11
3.4 材料試験および溶接性試験 ......................................... 11
3.5 材料の購入、受入れおよび保管 ................................... 12

4 節 工作
4.1 工作図と現寸 ........................................................... 13
4.2 鋼製巻尺 ................................................................ 13
4.3 テープ合わせ ........................................................... 13
4.4 加工後の鋼材の識別 ................................................ 14
4.5 けがき ................................................................. 14
4.6 切断・切断加工 ....................................................... 14
4.7 開先加工 .............................................................. 15
4.8 スクラップ加工 ....................................................... 15
4.9 孔あけ加工 ........................................................... 16
4.10 摩擦面の処理 ......................................................... 16
4.11 ひずみの矯正 ......................................................... 17
8 節 さび止め塗装
8.1 適用範囲…………………………………………………………………………………44
8.2 塗料および工法………………………………………………………………………44
8.3 検査および補修………………………………………………………………………46

9 節 製品検査・発送
9.1 製品検査……………………………………………………………………………47
9.2 製品の仕分け………………………………………………………………………48
9.3 輸送計画および発送……………………………………………………………49

10 節 工事現場施工
10.1 適用範囲…………………………………………………………………………50
10.2 鉄骨工事計画と管理………………………………………………………………50
10.3 定着………………………………………………………………………………50
10.4 建方………………………………………………………………………………52
10.5 建方精度…………………………………………………………………………53
10.6 工事現場掘合……………………………………………………………………54
10.7 デッキプレートと頭付きスタッド………………………………………………55
10.8 他工事との関連溶接……………………………………………………………57

11 節 耐火被覆
11.1 耐火被覆の範囲および性能………………………………………………………58
11.2 工法および材料…………………………………………………………………58
11.3 検査および補正……………………………………………………………………59

12 節 溶融亜鉛めっき工法
12.1 溶融亜鉛めっきの種類と品質……………………………………………………60
12.2 めっきする部材の計画および製作………………………………………………60
12.3 めっき作業………………………………………………………………………61
12.4 めっき部材の矯正、検査および補修………………………………………………61
12.5 溶融亜鉛めっき高力ボルト接合…………………………………………………62
12.6 めっき部材の溶接………………………………………………………………64
12.7 めっき構造物の施工………………………………………………………………65

13 節 特記事様書項目……………………………………………………………………66
付則
1. サブマージアーケ溶接の承認試験……………………………………………………………71
2. ……………………………………………………………………………………(欠番)
3. エレクトロスラグ溶接の承認試験……………………………………………………76
4. スタッド溶接技術検定試験……………………………………………………………79
5. 完全溶込み溶接・部分溶込み溶接の開先標準……………………………………81
6. 鉄骨精度検査基準………………………………………………………………………88
7. ……………………………………………………………………………………………………(欠番)