

建築物の基礎、主要構造部等に使用する建築材料並びにこれらの建築材料が適合すべき日本工業規格又は日本農林規格及び品質に関する技術的基準を定める件

平成十二年五月三十一日  
建設省告示第千四百四十六号  
改正

平成一二年一〇月一七日建設省告示第二〇一〇号  
平成一二年一二月二二日建設省告示第二四四〇号  
平成一二年一二月二六日建設省告示第二四六四号  
平成一三年一〇月一五日国土交通省告示第一五三九号  
平成一三年一一月一五日国土交通省告示第一六三八号  
平成一四年四月一六日国土交通省告示第三二五号  
平成一四年五月一四日国土交通省告示第四〇八号  
平成一四年五月二七日国土交通省告示第四六一号  
平成一四年七月二三日国土交通省告示第六六四号  
平成一五年四月二八日国土交通省告示第四六一号

建築基準法(昭和二十五年法律第二百一十号)第三十七条の規定に基づき、建築物の基礎、主要構造部等に使用する建築材料並びにこれらの建築材料が適合すべき日本工業規格又は日本農林規格及び品質に関する技術的基準を次のように定める。

第一 建築基準法(以下「法」という。)第三十七条の建築物の基礎、主要構造部その他安全上、防火上又は衛生上重要である部分に使用する建築材料で同条第一号又は第二号のいずれかに該当すべきものは、次に掲げるものとする。

一 構造用鋼材及び鋳鋼

二~十九 (省略)

第二 法第三十七条第一号の日本工業規格又は日本農林規格は、別表第一(い)欄に掲げる建築材料の区分に応じ、それぞれ同表(ろ)欄に掲げるものとする。

第三 法第三十七条第二号の品質に関する技術的基準は、次のとおりとする。

一 別表第二(い)欄に掲げる建築材料の区分に応じ、それぞれ同表(は)欄に掲げる測定方

法等により確認された同表(ろ)欄に掲げる品質基準に適合するものであること。

二 別表第三(い)欄に掲げる建築材料の区分に応じ、それぞれ同表(ろ)欄に掲げる検査項目について、同表(は)欄に掲げる検査方法により検査が行われていること。

三 別表第二の(ろ)欄に掲げる品質基準に適合するよう、適切な方法により、製造、運搬及び保管がなされていること。

四 検査設備が検査を行うために必要な精度及び性能を有していること。

五 次に掲げる方法により品質管理が行われていること。

イ 社内規格が次のとおり適切に整備されていること。

(1) 次に掲げる事項について社内規格が具体的かつ体系的に整備されていること。

(i) 製品の品質、検査及び保管に関する事項

(ii) 資材の品質、検査及び保管に関する事項

(iii) 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項

(iv) 製造設備及び検査設備の管理に関する事項

(v) 外注管理(製造若しくは検査又は設備の管理の一部を外部に行わせている場合における当該発注に係る管理をいう。以下同じ。)に関する事項

(vi) 苦情処理に関する事項

(2) 社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。

ロ 製品及び資材の検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ハ 工程の管理が次のとおり適切に行われていること。

(1) 製造及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録又は管理図を用いる等必要な方法によりこれらの工程が適切に管理されていること。

(2) 工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び再発防止対策が適切に行われていること。

(3) 作業の条件及び環境が適切に維持されていること。

ニ 製造設備及び検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。

ホ 外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ヘ 苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図られていること。

ト 製品の管理、資材の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。

六 その他品質保持に必要な技術的生産条件を次のとおり満たしていること。

イ 次に掲げる方法により品質管理の組織的な運営が図られていること。

(1) 品質管理の推進が工場その他の事業場(以下「工場等」という。)の経営方針として

確立されており、品質管理が計画的に実施されていること。

(2) 工場等における品質管理を適切に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、品質管理推進責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。

(3) 工場等における品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており、また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し品質管理の推進に係る技術的指導が適切に行われていること。

□ 工場等において、品質管理推進責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 社内規格の制定、改正等についての統括
- (3) 製品の品質水準の評価
- (4) 各工程における品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
- (5) 工程に生じた異常、苦情等に関する処理及びその対策に関する指導及び助言
- (6) 就業者に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (7) 外注管理に関する指導及び助言

2 前項の規定にかかわらず、製品の品質保証の確保及び国際取引の円滑化に資すると認められる場合は、次に定める基準によることができる。

一 製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件が、日本工業規格Z九九〇二(品質システム 製造、据付け及び付帯サービスにおける品質保証モデル) 一九九八の規定に適合していること。

二 前項第一号から第四号まで及び第六号口の基準に適合していること。

三 製造をする建築材料の規格等に従って社内規格が具体的かつ体系的に整備されており、かつ、製品について規格等に適合することの検査及び保管が、社内規格に基づいて適切に行われていること。

---

---

## 附 則

この告示は、平成十二年六月一日から施行する。

---

---

## 附 則

(平成一二年一〇月一七日建設省告示第二〇一〇号)

この告示は、公布の日から施行する。

---

---

## 附 則

(平成一三年一〇月一五日国土交通省告示第一五三九号)

この告示は、建築基準法施行規則及び建築基準法に基づく指定資格検定機関等に関する省令の一部を改正する省令(平成十三年国土交通省令第百二十八号)の施行の日(平成十三年十月十五日)から施行する。

別表第一(法第三十七条第一号の日本工業規格又は日本農林規格)

(い)	(ろ)
第一第一号に掲げる建築材料	<p>日本工業規格(以下「JIS」という。)A五五二五(鋼管ぐい) 一九九四、JIS A五五二六(H形鋼ぐい) 一九九四、JIS E一一〇(普通レール及び分岐器類用特殊レール) 二〇〇一、JIS E一一〇三(軽レール) 一九九三、JIS G三一〇一(一般構造用圧延鋼材) 一九九五、JIS G三一〇六(溶接構造用圧延鋼材) 一九九八、JIS G三一〇四(溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材) 一九九八、JIS G三一三六(建築構造用圧延鋼材) 一九九四、JIS G三一三八(建築構造用圧延棒鋼) 一九九六、JIS G三三〇二(溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯) 一九九八、JIS G三三一二(塗装溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯) 一九九四、JIS G三三二一(溶融五十五%アルミニウム 亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯) 一九九八、JIS G三三二二(塗装溶融五十五%アルミニウム 亜鉛合金めっき鋼板及び鋼帯) 一九九八、JIS G三三五〇(一般構造用軽量形鋼) 一九八七、JIS G三三五二(デッキプレート) 一九七九、JIS G三三五三(一般構造用溶接軽量H形鋼) 一九九〇、JIS G三四四四(一般構造用炭素鋼管) 一九九四、JIS G三四六六(一般構造用角形鋼管) 一九八八、JIS G三四七五(建築構造用炭素鋼管) 一九九六、JIS G四三二一(建築構造用ステンレス鋼材) 二〇〇〇、JIS G五一〇一(炭素鋼鋳鋼品) 一九九一、JIS G五一〇二(溶接構造用鋳鋼品) 一九九一又はJIS G五二〇一(溶接構造用遠心力鋳鋼管) 一九九一</p>
省略	以下省略

別表第二(品質基準及びその測定方法等)

(い)	(ろ)	(は)
建築材料の区分	品質基準	測定方法等
第一第一号に	一 降伏点又は〇・ニパーセント耐力(ステンレス鋼にあっては、〇・一パー	一 次に掲げる方法によるか又はこれと同等以上に降伏点若しくは〇・ニパーセン

<p>掲げる建築材料</p>	<p>セント耐力)の上下限、降伏比、引張強さ及び伸びの基準値が定められていること。</p> <p>ただし、建築基準法施行令(昭和二十五年政令第三百三十八号。以下「令」という。)第三章第八節に規定する構造計算を行わない建築物に用いられるものの強度は、次の数値を満たすこと。</p> <p>イ 炭素鋼の場合</p> <p>(1) 降伏点又は〇・二パーセント耐力が一平方ミリメートルにつき二百三十五ニュートン以上</p> <p>(2) 引張強さが一平方ミリメートルにつき四百ニュートン以上</p> <p>ロ ステンレス鋼の場合</p> <p>(1) 降伏点又は〇・一パーセント耐力が一平方ミリメートルにつき二百三十五ニュートン以上</p> <p>(2) 引張強さが一平方ミリメートルにつき五百二十ニュートン以上</p>	<p>ト耐力(ステンレス鋼にあつては、〇・一パーセント耐力)の上下限、降伏比、引張強さ及び伸びを測定できる方法によること</p> <p>イ 引張試験片は、JIS G〇四〇四(鋼材の一般受渡し条件) 一九九九に従い、JIS Z二二〇一(金属材料引張試験片) 一九九八に基づき、鋼材の該当する形状の引張試験片を用いること。</p> <p>ロ 引張試験方法及び各特性値の算定方法は、JIS Z二二四一(金属材料引張試験方法) 一九九八によること。</p>
	<p>二 炭素鋼の場合は、炭素含有量は一・七パーセント以下の範囲で、C、Si、Mn、P 及び S の化学成分の含有量の基準値が定められていること。ステンレス鋼の場合は、C、Si、Mn、P、S 及び Cr の化学成分の含有量の基準値が定められていること。</p> <p>これらの化学成分のほか、固有の性能を確保する上で必要とする化学成分の含有量の基準値が定められていること。</p>	<p>二 次に掲げる方法によるか又はこれと同等以上に化学成分の含有量を測定できる方法によること。</p> <p>イ 分析試験の一般事項及び分析試料の採取法は、JIS G〇四一七(鉄及び鋼 化学成分定量用試料の採取及び調整) 一九九九によること。</p> <p>ロ 各成分の分析は、次に掲げる定量方法及び分析方法のいずれかによること。</p> <p>(1) JIS G〇三二一(鋼材の製品分析方法及びその許容変動値) 一九六六</p> <p>(2) JIS G 一二一一(鉄及び鋼 炭素定量方法) 一九九五</p> <p>(3) JIS G 一二一二(鉄及び鋼 けい素定量方法) 一九九七</p>

		<p>(4) JIS G 一三一三(鉄及び鋼中のマンガ ン定量方法) 一九八一</p> <p>(5) JIS G 一三一四(鉄及び鋼 リン定 量方法) 一九九八</p> <p>(6) JIS G 一三一五(鉄及び鋼 硫黄定 量方法) 一九九四</p> <p>(7) JIS G 一三一六(鉄及び鋼 ニッケ ル定量方法) 一九九七</p> <p>(8) JIS G 一三一七(鉄及び鋼中のクロ ム定量方法) 一九九二</p> <p>(9) JIS G 一三一八(鉄及び鋼 モリブ デン定量方法) 一九九四</p> <p>(10) JIS G 一三一九(鉄及び鋼 銅定量 方法) 一九九七</p> <p>(11) JIS G 一三二一(鉄及び鋼 バナジ ウム定量方法) 一九九八</p> <p>(12) JIS G 一三二三(鉄及び鋼 チタン 定量方法) 一九九七</p> <p>(13) JIS G 一三二四(鉄及び鋼中のアル ミニウム定量方法) 一九八一</p> <p>(14) JIS G 一三二七(鉄及び鋼 ほう素 定量方法) 一九九九</p> <p>(15) JIS G 一三二八(鉄及び鋼 窒素定 量方法) 一九九七</p> <p>(16) JIS G 一三三二(鋼中のジルコニウ ム定量方法) 一九八〇</p> <p>(17) JIS G 一三三七(鉄及び鋼 ニオブ 定量方法) 一九九七</p> <p>(18) JIS G 一三五三(鉄及び鋼 スパー ク放電発光分光分析方法) 一九九五</p> <p>(19) JIS G 一三五六(鉄及び鋼 蛍光 X 線分析方法) 一九九七</p> <p>(20) JIS G 一三五七(鉄及び鋼 原子吸 光分析方法) 一九九四</p> <p>(21) JIS G 一三五八(鉄及び鋼 誘導結 合プラズマ発光分光分析方法) 一九九九</p>
--	--	--

	<p>三 溶接を行う炭素鋼については、炭素当量(Ceq)又は溶接割れ感受性組成(PCM)及びシャルピー吸収エネルギーの基準値が定められていること。</p>	<p>三 次に掲げる方法によるか又はこれと同等以上に炭素当量(Ceq)若しくは溶接割れ感受性組成(PCM)及びシャルピー吸収エネルギーを測定できる方法によること。</p> <p>イ 炭素当量(Ceq)又は溶接割れ感受性組成(PCM)は、成分分析結果に基づき、次の式によって計算すること。</p> $Ceq = C + Mn / 6 + Si / 24 + Ni / 40 + Cr / 5 + Mo / 4 + V / 14$ <p>(この式において、Ceq、C、Mn、Si、Ni、Cr、Mo 及び V は、それぞれ次の数値を表す。</p> <p>Ceq 炭素当量(単位 パーセント)  C 炭素分析値(単位 パーセント)  Mn マンガン分析値(単位 パーセント)  Si けい素分析値(単位 パーセント)  Ni ニッケル分析値(単位 パーセント)  Cr クロム分析値(単位 パーセント)  Mo モリブデン分析値(単位 パーセント)  V バナジウム分析値(単位 パーセント))</p> $PCM = C + Mn / 20 + Si / 30 + Cu / 20 + Ni / 60 + Cr / 20 + Mo / 15 + V / 10 + 5B$ <p>(この式において、PCM、C、Mn、Si、Cu、Ni、Cr、Mo、V 及び B は、それぞれ次の数値を表す。</p> <p>PCM 溶接割れ感受性組成(単位 パーセント)  C 炭素分析値(単位 パーセント)  Mn マンガン分析値(単位 パーセント)  Si けい素分析値(単位 パーセント)  Cu 銅分析値(単位 パーセント)  Ni ニッケル分析値(単位 パーセント)  Cr クロム分析値(単位 パーセント)  Mo モリブデン分析値(単位 パーセント)</p>
--	---	---

		<p>ト)</p> <p>V バナジウム分析値(単位 パーセント)</p> <p>B ほう素分析値(単位 パーセント))</p> <p>ロ シャルピー吸収エネルギーの測定は、JIS Z 二二〇二(金属材料衝撃試験片)一九九八を用いて、JIS Z 二二四二(金属材料衝撃試験方法)一九九八によって行うこと。</p>
	<p>四 鋼材の形状、寸法及び単位質量の基準値が定められていること。</p>	<p>四 次に掲げる方法によるか又はこれと同等以上に鋼材の形状、寸法及び単位質量を測定できる方法によること。</p> <p>イ 鋼材の形状及び寸法の測定は、任意の位置において、規定されている各寸法を、適切な測定精度を有する計測機器を用いて測定すること。</p> <p>ロ 単位質量の測定は、次のいずれかの方法によること。</p> <p>(1) 鋼材の断面積に対して、密度を乗じて求めること。</p> <p>(2) 製品十本以上又は一トン以上の供試材をまとめて計量した実測質量を全供試材の長さの総和で除した値を単位質量とすること。</p>
	<p>五 構造耐力上有害な欠け、割れ、錆及び付着物がないこと。</p>	<p>五 JIS G〇四〇四(鋼材の一般受渡し条件)一九九九によるか又はこれと同等以上に構造耐力上有害な欠け、割れ、錆及び付着物がないことを確認できる方法によること。</p>
	<p>六 鋼材に表面処理等が施されている場合は、表面仕上げの組成及び付着量の基準値が定められていること。</p>	<p>六 めっき厚の測定は、JIS G 三三〇二(溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯)一九九八の十六.一めっき付着量試験によるか又はこれと同等以上に表面仕上げの組成及び付着量が測定できる方法によること。</p>
	<p>七 前各号に掲げるもののほか、必要に応じて鋼材のクリープ、疲労特性、</p>	<p>七 次に掲げる方法によるか又はこれと同等以上に鋼材のクリープ、疲労特性、耐</p>

	<p>耐久性、高温特性及び低温特性等の基準値が定められていること。</p>	<p>久性、高温特性及び低温特性等を測定できる方法によること。</p> <p>イ クリープ特性の測定は、JIS Z 二二七―(金属材料のクリープ及びクリープ破断試験方法) 一九九九によること。</p> <p>ロ 疲労特性の測定は、JIS Z 二二七三(金属材料の疲れ試験方法通則) 一九七八によること。</p> <p>ハ 耐久性の腐食試験は、JIS Z 二三七一(塩水噴霧試験方法) 二〇〇〇によること。</p> <p>ニ 高温特性の測定は、JIS G〇五六七(鉄鋼材料及び耐熱合金の高温引張試験方法) 一九九八によること。</p> <p>ホ 低温特性の測定は、所定の温度における機械的性質を、第一号に準じて測定すること。</p>
	<p>二 各部の形状、寸法及び寸法精度の基準値が定められていること。</p>	<p>二 各部の形状及び寸法の測定は、任意の位置において、規定されている各寸法を、適切な測定精度を有する計測機器を用いて測定すること。</p>
	<p>三 水平方向の限界ひずみ又は限界変形の基準値及び当該ひずみ又は変形に至るまでの水平方向の荷重の履歴が定められていること。</p> <p>また、流体系の減衰材にあつては、限界速度の基準値が定められていること。</p>	<p>三 限界ひずみ及び限界変形の測定は、実大モデル(当該免震材料の品質を代表できる類似の形状を含む。以下同じ。)又は性能を代表できる縮小モデルによる試験体について、次に掲げる方法又はこれらと同等以上の精度を有する方法によること。</p> <p>イ 支承材にあつては、試験体にかかる鉛直方向及び水平方向の力を同時に載荷することができる二軸せん断試験装置を用い、次に掲げる方法によること。</p> <p>(1) 弾性系の支承材にあつては、水平方向へ一方向に載荷し、破断した時のひずみ又は変形の値をそれぞれ限界ひずみ又は限界変形とすること。</p>

		<p>(2) すべり系及び転がり系の支承材にあつては、支承材の脱落その他の障害を生ずることなく水平方向に安定した特性を保持する限界の変形の値を限界変形とすること。</p> <p>□ 減衰材にあつては、試験体にかかる外力を載荷することができる一軸又は二軸の載荷試験装置を用い、次に掲げる方法によること。</p> <p>(1) 弾塑性系の減衰材にあつては、定変位繰り返し載荷試験により破断に至る繰り返し載荷回数を求め、当該回数が五回以上となる変形の値を限界変形とすること。ただし、鉛材その他の疲労損傷蓄積の少ない材料を用いた減衰材にあつては、一方向載荷による最大荷重時の変形の値を限界変形とすることができる。</p> <p>(2) 流体系及び摩擦系の減衰材にあつては、可動範囲の二分の一の変形の値を限界変形とすること。</p> <p>(3) 粘弾性系の減衰材にあつては、静的な一方向載荷を加えた場合に破断した時のひずみ又は変形をそれぞれ限界ひずみ又は限界変形とすること。</p> <p>(4) 流体系の減衰材(作動油を用いたものに限る。)にあつては、抵抗力 速度関係を用いて、抵抗力を安定して発揮できる速度の最大値を限界速度とすること。</p> <p>(5) 流体系の減衰材(作動油を用いたものを除く。)にあつては、せん断ひずみ速度の上限値から限界速度を求めること。</p>
	<p>四 支承材にあつては、次に掲げる基準値が定められていること。</p> <p>イ 圧縮限界強度、鉛直剛性及び引張限界強度の基準値</p>	<p>四 各基準値の測定は、(は)欄第三号イに掲げる試験装置を用い、実大モデル又は性能を代表できる縮小モデルによる試験体について、次に掲げる方法又はこれらと同</p>

<p>ロ 水平方向の一次剛性、二次剛性、荷重軸との交点の荷重(以下「切片荷重」という。)又は降伏荷重、等価剛性及び等価粘性減衰定数のうち必要な基準値(減衰材としての機能を有する支承材であって、減衰材としての性能を分離して評価することができるものについては、それぞれの基準値)</p> <p>ハ すべり系又は転がり系の支承材にあつては、すべり摩擦係数又は転がり摩擦係数の基準値</p> <p>二 ロ及びハに掲げる基準値に対するばらつきの基準値</p>	<p>等以上の精度を有する方法によること。</p> <p>イ 圧縮限界強度、鉛直剛性及び引張限界強度にあつては、次に掲げる方法によること。</p> <p>(1) 圧縮限界強度の基準値は、水平方向の変形に応じて支承材が座屈し、又は破断することなく安全に支持できる鉛直荷重を免震材料の水平有効断面積で除した数値とすること。</p> <p>(2) 鉛直剛性の基準値は、水平方向の変形が零の時の圧縮限界強度の十パーセント以上三十パーセント以下に相当する面圧(以下「基準面圧」という。)にその数値の三十パーセントの数値を加え、及び減じたそれぞれの面圧で鉛直方向への繰り返し载荷を行うことにより得られた前履歴の特性に比して変化が十分小さな履歴(以下「定常履歴」という。)における荷重変形関係を用いて求めること。</p> <p>(3) 引張限界強度の基準値は、規定ひずみ又は規定変形(当該支承材の限界ひずみ又は限界変形の基準値の二十パーセント以上七十パーセント以下の数値をいう。以下同じ。)を生じさせることとなる力で水平方向への载荷を行うことにより得られた振幅(水平方向の変形により当該支承材にせん断ひずみ又はせん断変形が発生しない場合は、零とする。)を与えた状態で鉛直方向の引張荷重を漸増して加え、支承材が降伏した時の引張力を当該免震材料の水平有効断面積で除した数値とすること。</p> <p>ロ 水平方向の一次剛性、二次剛性、切片荷重又は降伏荷重、等価剛性及び等価粘性減衰定数の基準値は、基準面圧を与えた状態で、正負の規定ひずみ(すべり系及び転</p>
--	---

	<p>がり系の支承材にあつては、正負の規定変形)を生じさせることとなる力で水平方向への繰り返し載荷を行うことにより得られた定常履歴における荷重 変形関係を用いて求めること。</p> <p>八 すべり摩擦係数及び転がり摩擦係数の基準値は、基準面圧を与えた状態で、正負の規定変形を生じさせることとなる力で水平方向への繰り返し載荷を行うことにより得られた定常履歴における荷重 変形関係を用いて正方向及び負方向の切片荷重と基準面圧に相当する荷重より求めること。</p>
	<p>五 減衰材にあつては、次に掲げる基準値が定められていること。</p> <p>イ 弾塑性系及び摩擦系の減衰材にあつては、一次剛性、二次剛性、降状荷重及び等価粘性減衰定数の基準値</p> <p>ロ 流体系の減衰材にあつては、抵抗力、降伏速度及び等価粘性減衰係数の基準値</p> <p>ハ 粘弾性系の減衰材にあつては、弾性剛性及び等価粘性減衰係数の基準値</p> <p>五 各基準値の測定は、(は)欄第三号口に掲げる試験装置に用い、実大モデル又は性能を代表できる縮小モデルによる試験体について、次に掲げる方法又はこれと同等以上の精度を有する方法によること。</p> <p>イ 弾塑性系及び摩擦系の減衰材の各基準値は、次に掲げる方法によること。</p> <p>(1) 弾塑性系の減衰材のうち鋼材その他これに類する材料を用いたもので、速度による変化率が性能上無視できる減衰材にあつては、弾性変形限界以下の静的漸増載荷により一次剛性を求めたのち、正負の規定変形を生じさせることとなる力で一定の正負変形間隔で静的繰り返し載荷を行うことにより得られた荷重 変形関係を用いて求めるか、又は(2)に掲げる方法によること。</p> <p>(2) 弾塑性系の減衰材のうち鉛材その他これに類する材料を用いたもの及び摩擦系の減衰材にあつては、基準周期(免震材料の特性を損なわない加振周期の範囲における代表的な周期をいい、二秒以上とす</p>

		<p>る。)を用いた正負の規定変形を生じさせることとなる力で正弦波加振(以下「規定載荷」という。)を行うことにより得られた定常履歴における荷重 変形関係を用いて求めること。</p> <p>ロ 流体系の減衰材の各基準値は、規定載荷を行うことにより得られた抵抗力 速度関係を用いて求めること。</p> <p>ハ 粘弾性系の減衰材の各基準値は、規定載荷を行うことにより得られた定常履歴における荷重 変形関係を用いて求めること。</p>
	<p>六 支承材及び減衰材にあつては、温度変化及び経年変化による水平剛性及び減衰性能の変化率その他使用環境条件に応じて必要となる各種性能の変化率の基準値が定められていること。ただし、当該要因による性能の変化が無視できるほど小さい場合においては、この限りでない。</p>	<p>六 各要因による各基準値の変化率の測定は、実大モデル又は性能を代表できる縮小モデルによる試験体について、次に掲げる方法又はこれらと同等以上の精度を有する方法によること。</p> <p>イ 支承材にあつては、(は)欄第三号イに掲げる試験機及び老化試験機(温度変化による水平剛性、減衰性能その他の性能の変化率を測定する場合にあつては、温度管理をする場合を除き、恒温槽付きとする。)を用い、次に掲げる方法によること。ただし、弾性系の支承材にあつては、せん断試験片を用い、恒温槽付き一軸試験機により試験することができる。</p> <p>(1) 弾性系の支承材の温度変化による各基準値の変化率は、正負の規定ひずみを与えた状態で、摂氏零度から四十度までの温度範囲又は零下十度から三十度までの温度範囲のそれぞれについて、十度刻みの任意の三点以上の温度(以下「規定温度」という。)で(は)欄第四号に掲げる方法により求めた基準値の摂氏二十度における基準値に対する比率として求めること。</p>

	<p>(2) 弾性系の支承材の経年変化による各基準値の変化率は、アレニウス則に基づき活性化エネルギーを算出し、老化条件を定めて、JIS K六二五七(加硫ゴムの老化試験方法) 一九九三に準じた自動温度調節器を備える老化試験機を用い、加熱促進老化を行った後、(は)欄第四号に掲げる方法により求めた基準値の(ろ)欄第四号の該当する基準値に対する比率として求めること。</p> <p>(3) クリープひずみの変化率は、鉛直方向の荷重を長期間安定して試験体に載荷することができ、かつ、試験体の鉛直方向の変形の測定ができる錘荷重方式又は油圧荷重方式の試験機を用い、常温下又は加熱促進により、時間とクリープひずみの関係が適切に評価できる測定時間(千時間を下限とする。)の試験に基づき求めること。ただし、温度換算式が明らかな場合にあつては、加熱促進試験により求めることができる。</p> <p>(4) 弾性系の支承材のせん断ひずみによる各基準値の変化率は、三以上の段階のせん断ひずみで定常履歴により性能を求め、規定ひずみにおける値に対する比率として求めること。</p> <p>(5) すべり系及び転がり系の支承材の摩擦係数の面圧による変化率は、(は)欄第四号八に掲げる方法により基準面圧の〇・五倍から二・〇倍までの三以上の段階の面圧時の摩擦係数を測定し、基準面圧時の摩擦係数に対する比率として求めること。</p> <p>(6) すべり系及び転がり系の支承材の摩擦係数の速度による変化率は、(は)欄第四号八に掲げる方法により低速から高速までの定常履歴を用いて摩擦係数を測定し、</p>
--	---

	<p>(ろ)欄第四号八に掲げる基準値に対する比率として求めること。ただし、試験方法は JIS K 七二一八(プラスチックの滑り摩耗試験方法) 一九八六に準じた方法とすることができる。</p> <p>(7) すべり系及び転がり系の支承材の摩擦係数の繰り返し回数による変化率は、基準面圧及び規定変形において四十回以上の水平方向の载荷を行い、三履歴目の摩擦係数に対する摩擦係数の比率として求めること。</p> <p>ロ 減衰材にあつては、(は)欄第三号ロに掲げる試験装置及び老化試験機を用い、次に掲げる方法によること。</p> <p>(1) 弾塑性系及び摩擦系の減衰材の温度変化による減衰性能の変化率は、規定温度における規定载荷を行うことにより得られた定常履歴における荷重 変形関係を用いて履歴吸収エネルギー量を求め、同一方法により求めた摂氏二十度における履歴吸収エネルギー量に対する比率として求めること。</p> <p>(2) 流体系の減衰材(作動油を用いたものに限る。)の温度変化による減衰性能の変化率は、規定温度における規定载荷を行うことにより得られた定常履歴における荷重 変形関係を用いて等価粘性減衰係数を求め、同一方法により求めた摂氏二十度における等価粘性減衰係数に対する比率として求めること。</p> <p>(3) 流体系の減衰材(作動油を用いたものを除く。)の温度変化による減衰性能の変化率は、規定温度において JIS K 七一一七 (プラスチック 液状、乳濁状又は分散状の樹脂 ブルックフィールド形回転粘度計による見掛け粘度の測定方</p>
--	---

		<p>法) 一九九九又は JIS K 七一一七 二 (プラスチック 液状、乳濁状又は分散状の樹脂 回転粘度計による定せん断速度での粘度の測定方法) 一九九九により粘度を測定し、同一方法により測定した摂氏二十度における粘度に対する比率として求めること。</p> <p>(4) 粘弾性系の減衰材の温度変化による減衰性能の変化率は、規定温度における規定載荷を行うことにより得られた定常履歴における各性能の値を求め、摂氏二十度における当該性能の値に対する比率として求めること。</p> <p>(5) 粘弾性系の減衰材の経年変化による減衰性能の変化率は、アレニウス則に基づき活性化エネルギーを算出し、老化条件を定め、JIS K 六二五七(加硫ゴムの老化試験方法) 一九九三に準じた自動温度調節器を備える老化試験機を用い、加熱促進老化を行った後、(は)欄第五号に掲げる方法により求めた基準値の(ろ)欄第五号の該当する基準値に対する比率として求めること。</p> <p>(6) 弾塑性系及び摩擦系の減衰材の周期による減衰の性能の変化率は、三以上の段階(ただし、一秒以上とする。)における周期を用いて、(は)欄第(5)号イ(2)に掲げる方法により求めた基準値の(ろ)欄第五号の該当する基準値に対する比率として求めること。</p>
	<p>七 復元材にあつては、第四号から前号までに掲げる支承材及び減衰材に係る品質基準のうち関連するものの例によること。</p>	<p>七 復元材の基準値は、復元材にかかる外力を載荷することができる一軸又または二軸の載荷試験装置を用い、実大モデル又は性能を代表できる縮小モデルによる試験体について、支承材及び減衰材のうち関</p>

		連する測定方法を準用して行うこと。
	八 防錆その他各種性能を維持させるのに必要となる措置等の基準が定められていること。	八 免震材料に規定されている防錆処理その他の措置等について方法を確認するとともに、測定する部位については適切な測定精度を有する測定機器を用いて行うこと。
	九 令第三章第八節に規定する構造計算を行わない建築物に用いられるものにあつては、材料の組合せ並びに当該組合せにおける降伏荷重、限界変形、等価粘性減衰定数及び設計限界変形が定められていること。	
省略	以下省略	以下省略

別表第三(検査項目及び検査方法)

(い)	(ろ)	(は)
建築材料の区分	検査項目	検査方法
第一第一号に掲げる建築材料	別表第二(ろ)欄に規定する品質基準のすべて	<p>一 別表第二(は)欄に規定する測定方法等によって行う。ただし、組成の検査は資材の受入時に、資料の納品書、検査証明書又は試験証明書等の書類によって行ってもよい。</p> <p>二 引張試験に関する試験片の数は、同一溶鋼に属し、最大厚さが最小厚さの二倍以内のものを一括して一組とし、引張試験片を一個採取する。ただし、一組の質量が五十トンを超えるときは、引張試験片を二個採取する。この場合、製品一個で五十トンを超える場合は、引張試験片の数は、製品一個につき一個とする。</p> <p>三 形状・寸法の検査は、同一形状・寸法のもの一ロールごとに一個以上について行う。ただし、鋳鋼にあつては、各製品ごとに行うものとする。</p> <p>四 その他検査に関わる一般事項は、JIS G〇四〇四(鋼材の一般受渡し条件) 一九九九による。</p>
省略	以下省略	以下省略

平成 19 年 5 月 11 日

国土交通省 告示・通達データベースシステムより抜粋

[http://www.ktr.mlit.go.jp/notice/koj\\_search.html](http://www.ktr.mlit.go.jp/notice/koj_search.html)

表の作成は建築知識 建築基準法デジタル法令集参照

<http://apple.webdos.net/~prearch/news/houreisyuu/kokuji/H12-1446.html>