

公共建築工事標準仕様書（建築工事編）

令和7年版

SD関係抜粋

令和7年3月21日 国営建技第5号
最終改定 令和7年5月12日 国営建技第1号

この標準仕様書は、国土交通省官庁営繕部及び地方整備局等営繕部が官庁施設の営繕を実施するための基準として制定したものです。また、この標準仕様書は、官庁営繕関係基準類等の統一化に関する関係省庁連絡会議の決定に基づく統一基準です。

利用にあたっては、国土交通省ホームページのリンク・著作権・免責事項に関する利用ルール（<http://www.mlit.go.jp/link.html>）をご確認ください。

国土交通省大臣官房官庁営繕部

16.4.4 形状及び仕上げ

- (1) 鋼板類の厚さは、**特記**による。**特記**がなければ、片開き、親子開き及び両開き戸の1枚の戸の有効開口幅が950mm又は有効高さが2,400mmを超える場合を除き、表16.4.2による。

表 16.4.2 鋼製建具に使用する鋼板類の厚さ

区 分		使 用 箇 所	厚さ (mm)
窓	枠類	枠、方立、無目、ぜん板、額縁、水切り板	1.6
出 入 口	枠類	一般部分	1.6
		くつずり	1.5
	戸	かまち、鏡板、表面板	1.6
		力骨	2.3
		中骨	1.6
その他	額縁、添え枠	1.6	
枠類のつなぎ補強板			1.6 以上
補強板の類			2.3 以上

- (2) 製品の寸法許容差及び相対する辺寸法の差は、JIS A 4702 又は JIS A 4706 による。
 (3) 外部に面する建具のガラス溝の寸法、形状等は、16.14.3 による。
 なお、屋内に使用する建具のガラス溝は、建具の製造所の仕様による。
 (4) 塗装は、18章 [塗装工事] による。
 (5) くつずりの仕上げは、**16.2.4(4)**による。

16.4.5 工法

- (1) 加工及び組立は、次による。
 (ア) 組立は、表 16.4.3 及び表 16.4.4 を標準とする。特に雨仕舞及び開閉具合に注意する。
 (イ) **組立後、溶接部、隅、角等を平滑に仕上げるとともに、屋内に雨水浸入のおそれのある接合部には、その箇所に適したシーリング材又は止水材を用いて止水処理を行う。**
 (ウ) 溶融亜鉛めっき鋼板の溶接部、損傷部等は、塗装に先立ちパテ処理等を行い、平滑に仕上げると。
 (エ) (ア)から(ウ)まで以外は、建具の製造所の仕様による。
 (2) 取付けは、16.2.5(2)による。

16.3.5 工法

- (1) 加工及び組立は、次による。
 - (ア) 樹脂製建具の製作並びに樹脂製建具へのガラス及び押縁のはめ込みは、原則として、建具の製造所で行う。
 - (イ) (ア)以外は、16.2.5(1)による。
- (2) 取付けは、16.2.5(2)による。

4節 鋼製建具

16.4.1 一般事項

この節は、建築物に使用する鋼製建具及び標準型鋼製建具に適用する。

16.4.2 性能及び構造

- (1) 建具の性能及び構造は、ドアセットの場合は JIS A 4702（ドアセット）、サッシの場合は JIS A 4706（サッシ）による。
- (2) 鋼製建具の性能値
 - (ア) 簡易気密型ドアセットの気密性、水密性の等級は表 16.4.1 により、適用は**特記**による。なお、外部に面する鋼製建具の耐風圧性は表 16.2.1 により、等級は**特記**による。

表 16.4.1 鋼製建具の性能等級

種別	性能項目	
	気密性	水密性
簡易気密型ドアセット	A-3	W-1

- (イ) 耐震ドアとする場合の面内変形追随性の等級は、**特記**による。
- (ウ) (ア)及び(イ)以外は、16.2.2(2)の(イ)及び(ウ)による。

16.4.3 材料

- (1) 鋼板類
 - (ア) 鋼板は JIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）に基づき、めっきの付着量は Z12 又は F12 を満足するものとする。 **JIS G 3302の改正により、リン酸塩処理が削除された。**
 - なお、あらかじめ**クロメートフリー処理による化成皮膜処理**を行ったものを用いる。
 - (イ) ステンレス鋼板は、16.6.3(1)による。
 - (ウ) 形鋼は、JIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）による。
- (2) くつずりの材料は、ステンレス鋼板とする。ただし、点検口の類の場合は、**特記**による。
- (3) 上吊り引戸の下枠（ガイドレール等）の材料は、ステンレス鋼板とする。
- (4) 気密材は、合成ゴム（E PDM、クロロプレン等）又は合成樹脂（塩化ビニル等）の類とする。
- (5) 押縁留付け用小ねじの材質は、ステンレス製とする。
- (6) 構造用接合テープは、JIS Z 1541（超強力両面粘着テープ）による。
- (7) 接着剤は、アクリル樹脂系又はウレタン樹脂系の**2液形**とし、建具の製造所の仕様による。**JISの表現に合わせた修正**
- (8) 建具用金物は、8節による。
- (9) 枠の周囲に充填するモルタルは、表 15.3.3 [調合（容積比）及び塗厚の標準] による。
- (10) 外部に面する建具枠回りに使用するシーリング材は、9章7節 [シーリング] による。
- (11) (1)から(10)まで以外は、建具の製造所の仕様による。

16.4.4 形状及び仕上げ

- (1) 鋼板類の厚さは、**特記**による。**特記**がなければ、片開き、親子開き及び両開き戸の1枚の戸の有効開口幅が950mm又は有効高さが2,400mmを超える場合を除き、表16.4.2による。

表 16.4.2 鋼製建具に使用する鋼板類の厚さ

区 分		使 用 箇 所	厚さ (mm)
窓	枠類	枠、方立、無目、ぜん板、額縁、水切り板	1.6
出 入 口	枠類	一般部分	1.6
		くつずり	1.5
	戸	かまち、鏡板、表面板	1.6
		力骨	2.3
		中骨	1.6
その他	額縁、添え枠	1.6	
枠類のつなぎ補強板			1.6 以上
補強板の類		補強板と分離、枠の板厚以上となった。	2.3 以上

- (2) 製品の寸法許容差及び相対する辺寸法の差は、JIS A 4702 又は JIS A 4706 による。
 (3) 外部に面する建具のガラス溝の寸法、形状等は、16.14.3 による。
 なお、屋内に使用する建具のガラス溝は、建具の製造所の仕様による。
 (4) 塗装は、18章 [塗装工事] による。
 (5) くつずりの仕上げは、**16.2.4(4)**による。

16.4.5 工法

参照項が変更、内容は変更なし

- (1) 加工及び組立は、次による。**外部及び水掛かり部は、シール処理が必須となった。要注意**
 (ア) 組立は、表 16.4.3 及び表 16.4.4 を標準とする。特に雨仕舞及び開閉具合に注意する。
 (イ) **組立後、溶接部、隅、角等を平滑に仕上げるとともに、屋内に雨水浸入のおそれのある接合部には、その箇所に適したシーリング材又は止水材を用いて止水処理を行う。**
 (ウ) 溶融亜鉛めっき鋼板の溶接部、損傷部等は、塗装に先立ちパテ処理等を行い、平滑に仕上げると。
 (エ) (ア) から (ウ) まで以外は、建具の製造所の仕様による。
 (2) 取付けは、16.2.5(2)による。

胴付き面落ちの組み方が、一番目に記載された。また、屋内に限りくつずりのねじ留めが認められた。

表 16.4.3 鋼製建具の枠組の組立

名称	工法
枠	隅は、上部は胴付き面落ち（同面も可）又は留めとし溶接、下部は胴付きとし、外部に面するものは溶接とする。ただし、屋内（水掛りを除く。）に使用する鋼製建具は、溶接に代えて小ねじ留め（裏板厚さ2.3mm以上）によることができる。
くつずり	外部に面するものは両端を縦枠より延ばし、屋内（外部建具の屋内側を含む。）は縦枠内に納め、裏面で溶接する。 なお、屋内（水掛かりを除く。）の場合は、小ねじ留めとすることができる。小ねじ留めの場合は裏板厚さ2.3mm以上とする。
水切り板	両端は、水返し付き、枠に小ねじ留め又は溶接とする。
中かもい目無	両端は胴付き面落ち（同面も可）溶接とし、外部に面する箇所は見え掛りを避け胴付き部を溶接する。ただし、屋内（水掛りを除く。）に使用する鋼製建具は、溶接に代えて小ねじ留め（裏板厚さ2.3mm以上）によることができる。
方立	両端は、胴付き溶接とする。ただし、屋内（水掛りを除く。）に使用する鋼製建具は、溶接に代えて小ねじ留め（裏板厚さ2.3mm以上）によることができる。
額縁板	隅は、留めとして溶接又は縦延ばし胴付き（面落ち可）溶接とする。
枠類のつなぎ補強板	枠、くつずり、水切り板等の見え隠れ部には、つなぎ補強板を、両端から逃げた位置から間隔600mm以下に取り付ける。
金物取合い補強板	枠の丁番、ドアクローザ、ピボットヒンジ等が取り付け箇所には、裏面に補強板を取り付ける。

表 16.4.4 鋼製建具の戸の組立

名称	工法
かまち	(1) 縦がまちと上がまちの取合いは、留め又は胴付きとし、溶接又は小ねじ留めとする。小ねじ留めの場合は、裏面に補強板を当てる。その他は、胴付き溶接とする。 (2) 1枚板を中抜きする場合は、四隅を溶接する。 (3) 下がまちは、下部を包まず、□形の力骨を通してはめ込み、溶接又は小ねじ留めとする。
鋼板	(1) 表面板は力骨及び中骨にかぶせ、接合は溶接、接着又は小ねじ留めとする。ただし、中骨は、構造用接合テープによることができる。 (2) 押縁は、小ねじ留めとする。外部に面する両面フラッシュ戸は、下部を除き、三方の見込み部を表面板で包む。
力中骨	力骨は戸の四周に設け、中骨の間隔は300mm以下とする。
金物取合い補強板	錠、丁番、ドアクローザ、ピボットヒンジ等の取り付け箇所には、裏面に補強板を取り付ける。

16.4.6 標準型钢製建具

標準型钢製建具は、次により、有効内法寸法及び建具用金物を標準化したものとする。

(ア) 有効内法寸法は表 16.4.5 により、形式及び寸法は**特記**による。

表 16.4.5 標準型钢製建具の有効内法寸法

形式 \ 寸法	幅 (mm)	高さ ^(注) (mm)
片開き	900	2,000 又は 2,100
	950	
親子開き	1,200	
	1,250	
両開き	1,800	
	1,900	

(注) 下端の寸法押え位置は、床仕上げ面とする。

(イ) 建具用金物

(a) 錠類は、シリンダー箱錠（レバーハンドル）とする。

なお、表 16.8.1 による品質を満たした建具の製造所の仕様による。

(b) ドアクローザは、露出型とする。

(c) (a) 及び (b) 以外は、建具の製造所の仕様による。

(ウ) (ア) 及び (イ) 以外は、16.4.2 から 16.4.5 までによる。

5 節 鋼製軽量建具

16.5.1 一般事項

この節は、屋内に用いる軽量の鋼製建具及び標準型钢製軽量建具に適用する。

16.5.2 性能及び構造

(1) 建具の性能及び構造は、ドアセットの場合は JIS A 4702（ドアセット）、サッシの場合は JIS A 4706（サッシ）による。

(2) 鋼製軽量建具の性能値

(ア) 簡易気密型ドアセットの気密性の等級は A-3 とし、適用は**特記**による。

(イ) 耐震ドアとする場合の面内変形追随性の等級は、**特記**による。

(ウ) (ア) 及び (イ) 以外は、16.2.2(2)の(イ)及び(ウ)による。

16.5.3 材料

(1) 鋼板類は次により、種類は**特記**による。

(ア) 鋼板は JIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）又は JIS G 3313（電気亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）に基づき、めっきの付着量は Z06、F06 又は E24 を満足するものとする。

(イ) ビニル被覆鋼板は JIS K 6744（ポリ塩化ビニル被覆金属板及び金属帯）に基づき、被覆原板の種類は SG 又は SE、めっきの付着量は Z06、F06 又は E24 を満足するものとする。

(ウ) カラー鋼板は、次のいずれかによる。ただし、色合は、建具の製造所の標準色とする。

(a) JIS G 3312（塗装溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）による。

(b) (ア) の鋼板とし、塗装は、建具の製造所の仕様による。

(エ) ステンレス鋼板は、16.6.3(1)による。

(2) アルミニウム材は、16.2.3(1)による。

(3) くつずりの材料は、ステンレス鋼板とする。

- (4) 上吊り引戸の下枠（ガイドレール等）の材料は、ステンレス鋼板とする。
- (5) 召合せ、縦小口包み板等の材質は鋼板、ステンレス鋼板又はアルミニウム合金の押出型材とし、適用は**特記**による。**特記**がなければ、鋼板とする。
- (6) 戸の心材は、ペーパーコア、水酸化アルミ無機シートコア又は発泡材とする。
なお、防音性能を求める場合、充填材はグラスウール又はロックウールとし、適用は特記による。グラスウール、ロックウールが充填剤として追加された。
- (7) 気密材は、合成ゴム（E P D M、クロロプレン等）又は合成樹脂（塩化ビニル等）の類とする。
- (8) 押縁留付け用小ねじの材質は、ステンレス製とする。
- (9) 接着剤は、合成ゴム系、酢酸ビニル樹脂系、エポキシ樹脂系又はウレタン樹脂系とする。
- (10) 建具用金物は、8節による。
- (11) 枠の周囲に充填するモルタルは、表 15.3.3 [調合（容積比）及び塗厚の標準] による。
- (12) (1)から(11)まで以外は、建具の製造所の仕様による。

16.5.4 形状及び仕上げ

- (1) 鋼板類の厚さは、**特記**による。**特記**がなければ、表 16.5.1 による。ただし、片開き、親子開き及び両開き戸の1枚の戸の有効開口幅が950mm 又は有効高さが2,400mm を超える場合を除く。

表 16.5.1 鋼製軽量建具に使用する鋼板類の厚さ

区分	使用箇所		厚さ(mm)
枠類	一般部分		1.6
	くつずり		1.5
戸	表面板		0.6以上
	力骨、中骨		1.6
	召合せ 縦小口包み板 押縁	鋼板	0.6以上
		ステンレス鋼板	0.6以上
アルミニウム押出型材		—	
その他	額縁、添え枠		1.6
枠類のつなぎ補強板			1.6以上
補強板の類	補強板の類と分離、枠の板厚以上となった。		2.3以上

- (2) 製品の寸法許容差及び相対する辺寸法の差は、JIS A 4702 又は JIS A 4706 による。
- (3) 戸の見込み寸法は、35mm 以上とする。
- (4) ガラス溝の寸法、形状等は、建具の製造所の仕様による。
- (5) 塗装は、18章 [塗装工事] による。
- (6) くつずりの仕上げは、**16.2.4(4)**による。

参照項が変更、内容は変更なし。

16.5.5 工法

(1) 加工及び組立は、次による。

(ア) 組立は、表 16.5.2 を標準とし、特に開閉具合に注意する。

(イ) (ア) 以外は、16.4.5(1)の(イ)から(エ)までによる。

胴付き面落ちの組み方が一番目に記載された。また、屋内に限りくつずりのねじ留めが認められた。

表 16.5.2 鋼製軽量建具の枠類及び戸の組立

区分	名称	工法
枠類	枠	隅は、 胴付き面落ち（同面も可）又は留めとし 溶接とする。ただし、水掛りを除き、溶接に代えて小ねじ留め（裏板厚さ2.3mm以上）によることができる。
	くつずり	縦枠内に納め、裏面で溶接する。 なお、屋内（水掛かりを除く。）の場合は、小ねじ留めとすることができる。小ねじ留めの場合は裏板厚さ2.3mm以上とする。
	枠類のつなぎ補強板	見え隠れ部に、つなぎ補強板を、両端から逃げた位置から間隔600mm以下に取り付ける。
	金物取合い補強板	枠の丁番、ドアクローザ、ピボットヒンジ等が取り付く箇所には、裏面に補強板を取り付ける。
戸	表面板	次のいずれかとする。 (1) 心材にかぶせ、接着剤を用いて圧着する。 (2) 力骨にかぶせ溶接し、心材を充填する。
	縦小口包み板	建具の製造所の仕様による。
	召合せ	建具の製造所の仕様による。
	金物取合い補強板	錠、丁番、ドアクローザ、ピボットヒンジ等の取り付く箇所及び順位調整器のローラー等が接する部分には、裏面に補強板を取り付ける。 なお、順位調整器のローラー等が接する部分及び錠のハンドル等の部分に、へこみ防止の裏板を取り付ける場合の補強板は、厚さ1.6mm以上の鋼板とする。

(2) 取付けは、16.2.5(2)による。

16.5.6 標準型鋼製軽量建具

標準型鋼製軽量建具は、次により、有効内法寸法及び建具用金物を標準化したものとする。

(ア) 有効内法寸法は、16.4.6(ア)による。

(イ) 建具用金物

(a) 錠類は、シリンダー箱錠（レバーハンドル）とする。

なお、表 16.8.1 による品質を満たした建具の製造所の仕様による。

(b) ドアクローザは、露出型とする。

(c) (a) 及び(b) 以外は、建具の製造所の仕様による。

(ウ) (ア) 及び(イ) 以外は、16.5.2 から 16.5.5 までによる。

6節 ステンレス製建具

16.6.1 一般事項

この節は、建築物に使用するステンレス製建具に適用する。

16.6.2 性能及び構造

(1) 建具の性能及び構造は、ドアセットの場合は JIS A 4702（ドアセット）、サッシの場合は JIS A 4706（サッシ）による。 **鋼製建具に準じ、オプションの性能値が記載された。**

(2) ステンレス製建具の性能値

(ア) 簡易気密型ドアセットの気密性、水密性の等級は表 16.4.1 により、適用は**特記**による。なお、外部に面するステンレス製鋼製建具の耐風圧性は表 16.2.1 により、等級**特記**による。

(イ) 耐震ドアとする場合の面内変形追随性の等級は、**特記**による。

(ウ) (ア)及び(イ)以外は、16.2.2(2)の(イ)及び(ウ)による。

16.6.3 材料

(1) ステンレス鋼板は JIS G 4305（冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯）に基づき、種類は**特記**による。**特記**がなければ、SUS304、SUS430J1L 又は SUS443J1 とする。

(2) 裏板、補強板の類は JIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）に基づき、めっきの付着量は、Z12 又は F12 を満足するものとする。

(3) 気密材は、合成ゴム（E PDM、クロロプレン等）又は合成樹脂（塩化ビニル等）の類とする。

(4) 押縁留付け用小ねじ等の材質は、ステンレス製とする。

(5) 建具用金物は、8節による。

(6) 枠の周囲に充填するモルタルは、表 15.3.3 [調合（容積比）及び塗厚の標準] による。

(7) 外部に面する建具枠回りに使用するシーリング材は、9章7節 [シーリング] による。

(8) (1)から(7)まで以外は、建具の製造所の仕様による。

16.6.4 形状及び仕上げ

(1) 鋼板類の厚さは、表 16.6.1 による。

表 16.6.1 ステンレス製建具に使用する鋼板類の厚さ

使用箇所	厚さ(mm)
一般部分	1.5
くつずり	1.5
裏板	1.6以上
補強板の類	2.3以上

(2) 製品の寸法許容差及び相対する辺寸法の差は、JIS A 4702 又は JIS A 4706 による。

(3) 外部に面する建具のガラス溝の寸法、形状等は、16.14.3 による。

なお、屋内に使用する建具のガラス溝は、建具の製造所の仕様による。

(4) 表面仕上げは、**特記**による。**特記**がなければ、HLとする。

(5) 異種金属の接触により腐食のおそれのある箇所には、接触腐食防止の対策を行う。

(6) くつずりの仕上げは、**16.2.4(4)**による。

参照項が変更、内容は変更なし。

16.6.5 工法

- (1) 加工及び組立は、次による。
- (ア) ステンレス鋼板の曲げ加工は普通曲げ又は角出し曲げとし、適用は**特記**による。**特記**がなければ、普通曲げとする。
 - (イ) 角出し曲げで、切込み後の板厚が 0.75mm 以下の場合は、裏板を用いて補強する。
 - (ウ) 各部材の組立は、水掛りを除き、面内胴付き部を小ねじ又はボルト留めとすることができる。
 - (エ) (ア) から (ウ) まで以外は、16.4.5(1)による。
- (2) 取付けは、16.2.5(2)による。

7 節 木製建具

16.7.1 一般事項

- (1) この節は、屋内に使用する木製建具に適用する。
- (2) この節に定める以外の仕様は、建具の製造所の仕様による。

16.7.2 材料

- (1) 建具材の加工、組立時の含水率は表 16.7.1 により、種別は**特記**による。**特記**がなければ、A種とする。

表 16.7.1 建具材の加工及び組立時の含水率

種別	加工及び組立時の含水率（質量百分率）
A種	15%以下
B種	18%以下

- (2) フラッシュ戸の材料は、表 16.7.2 及び次による。
- (ア) 表面材の種類は JAS 0233（合板）の「普通合板」、「天然木化粧合板」、「特殊加工化粧合板」に基づく合板又は JIS A 5905（繊維板）に基づくミディアムデンシティファイバーボード（MDF）とし、適用は**特記**による。
 - (イ) 表面材の品質等は、**特記**による。**特記**がなければ、次による。
 - (a) 材料のホルムアルデヒド放散量等は、**特記**による。**特記**がなければ、次のいずれかによる。
 - ① 「F☆☆☆☆」
 - ② ホルムアルデヒド放散量表示がない場合
 - ㊦ 非ホルムアルデヒド系接着剤使用（普通合板及び天然木化粧合板に限る。）
 - ㊧ 非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない塗料使用（天然木化粧合板に限る。）
 - ㊨ 非ホルムアルデヒド系接着剤及びホルムアルデヒドを放散しない材料使用（特殊加工化粧合板に限る。）
 - (b) JAS 0233 に基づく接着の程度は、水掛り箇所を 1 類、その他を 2 類以上とする。
 - (c) 普通合板の板面の品質は、広葉樹 1 等とする。
 - (d) ミディアムデンシティファイバーボード（MDF）の表裏面の状態による区分、曲げ強さによる区分、耐水性による区分及び難燃性による区分は、**特記**による。
 - (ウ) ガラス押縁に用いるねじ及び釘の材質は、ステンレス製とする。

8節 建具用金物

16.8.1 一般事項

この節は、建具に使用する建具用金物（以下「金物」という。）に適用する。

16.8.2 材質、形状及び寸法

- (1) 金物の材質、性能等は、建具に適したものとし、使用上有害な傷、す等の欠点のない良質なものとする。
- (2) 金物の形状は、それぞれの機能に適したものとす。
- (3) 金物の種類及び見え掛り部の材質は、**特記**による。**特記**がなければ、表 16.8.1 により、建具の形式に応じたものとする。ただし、表 16.8.1 以外で、建具の機能上必要な金物は、建具の製造所の仕様による。
 なお、トイレブースに使用する金物は、20.2.5 [トイレブース] (2) (ウ) による。
- (4) 金物で亜鉛合金製及び黄銅製のものには、塗装仕上げ又はクロムめっきを行う。
- (5) 便所、洗面所、浴室、厨房等の湿気の多い箇所に用いる金物は、ステンレス製、アルミニウム合金製、亜鉛合金製又は黄銅製とし、ステンレス製以外のものは、JIS H 8602（アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜）に基づく複合皮膜の種類B又はクロムめっきを行う。
- (6) 金物は、原則として、建具金物の製造所の表示があるものとする。
- (7) 金物の外観、取付個数等は、建具に適したものとす。
- (8) 主要な金物は、見本品等により、監督職員の承諾を受ける。

表 16.8.1 建具の形式に応じた金物の種類及び見え掛り部の材質

形式	金物の種類	見え掛り部の材質	備 考	
開 き 戸	*シリンダー箱錠	*握り玉：ステンレス製 *レバーハンドル：アルミニウム合金製、 （*ステンレス製、*黄銅製） シリンダーカラー：ステンレス製	シリンダーはピンタンブラー又はロータリーディ スクタンブラーとし、タンブラーは6本以上 シリンダーサイドは、 特記 がなければ、外側シリ ンダー、内側サムターンとする。 握り玉の場合：バックセット60mm以上 レバーハンドルの場合：バックセット50mm以上 鋼製建具、鋼製軽量建具及びステンレス製建具に あつては、実用性能項目は、JIS A 1541-2（建築 金物—錠—第2部：実用性能項目に対するグレード 及び表示方法）に基づくグレード3以上 ^{(注)1} と する。ただし、耐じん性能については、 特記 によ る。その他の建具の場合は、 特記 による。	
	*本締り錠	シリンダーカラー：ステンレス製		
	*空錠	*握り玉：ステンレス製 *レバーハンドル：アルミニウム合金製、 （*ステンレス製、*黄銅製）	施錠の必要のない戸に適用 握り玉の場合：バックセット60mm以上 レバーハンドルの場合：バックセット50mm以上	
	*グレモン錠	レバーハンドル：亜鉛合金製、 （*ステンレス製）	気密ドアセットに適用	
	ケースハンドル錠	ステンレス製	壁に納める防火戸の類に適用	
	点検口錠	亜鉛合金製程度、（*ステンレス製）	平面ハンドル錠等	
	丁番	ステンレス製、（*黄銅製）	軸は鋼製又はステンレス製 。外部用は、軸も含 めてステンレス製 内部でもステンレス軸が使用可能になった 。	
	*ピボットヒンジ	カバー部：ステンレス製、 （*亜鉛合金製）	内部に適用 ステンレス製の場合は、ヒンジ部及び軸は鋼 製。亜鉛合金製は、木製建具用のみ	
	軸吊りヒンジ	建具の製造所の仕様による。	点検口戸等に適用 自閉装置付きは、 特記 による。	
	*フロアヒンジ	カバー部：ステンレス製（本体は鋼製）		
	*ヒンジクローザ （丁番形）	鋼製（焼付け塗装）	防火戸の場合：ストップなし 防火戸以外の場合：ストップ付き	
	*ヒンジクローザ （ピボット形）	カバー部：ステンレス製（本体は鋼製）	ドアクローザのディレードアクション（遅延 閉）機能付きは、 特記 による。	
	*ドアクローザ	本体：アルミニウム合金製 アーム部：鋼製（焼付け塗装）		
	閉鎖順位調整器	ステンレス製、（*鋼製）	両開き及び親子開きの防火戸等に適用	
	*押棒・押板	（*ステンレス製、*黄銅製、*合成樹脂製）		
	上げ落とし （フランス落とし）	亜鉛合金製程度、（*ステンレス製）	彫込み式 両開き及び親子開き戸に適用	
	*アームストッパー	鋼製（クロムめっき）、（*ステンレス製）		
	戸当り	亜鉛合金製程度、 （*ステンレス製、*黄銅製）	あおり止め（フック）付きは、 特記 による。	
	引 戸	引戸用錠		鎌錠、引違い戸錠等 木製建具の場合：シリンダーカラー等はステン レス製
		*クレセント	建具の製造所の仕様による。	
引手類			木製建具の場合：ステンレス製、（*黄銅製）	
戸車（上吊りの 場合を除く。）				
レール（上吊り の場合を除く。）	ステンレス製、 （*アルミニウム合金製、*黄銅製）	黄銅製は、木製建具用のみ		
窓	クレセント・調整 器・ヒンジ等	建具の製造所の仕様による。		

(注) 1. 枠類の厚さが1.5mm以上の場合、JIS A 1541-2に基づくストライクの仕様は適用しない。
2. *印の適用は、**特記**による。

(9) 金属製建具用の金物

(7) 丁番の枚数及び大きさは、**特記**による。**特記**がなければ、表 16.8.2 による。

表 16.8.2 金属製建具用丁番

建具の種類	枚数		大きさ (mm)	
	建具の高さが 2,000mm 未満	建具の高さが 2,000mm 以上 2,400mm 以下	長さ	厚さ
アルミニウム製建具 鋼製軽量建具	2 枚又は 3 枚 ^{(注)3}	3 枚	127 (125)	3.0
鋼製建具 ^{(注)1} ステンレス製建具 ^{(注)1}			127 (125) 又は 152 (150)	4.0

(注) 1. 片面フラッシュ戸（点検扉等）で質量 40kg 以下の場合は、丁番の枚数と大きさは質量に適した建具の製造所の仕様とする。
 2. () 内は最小呼び寸法を表す。
 3. 丁番は、求められる性能に応じた枚数とする。

(イ) 戸車はベアリング入り又は摺動形軸受けとし、戸車の品質は JIS A 5545（サッシ用金物）に基づき、建具の質量に適したものとする。

(10) 樹脂製建具用の金物

(7) 丁番の枚数及び大きさは、**特記**による。**特記**がなければ、表 16.8.3 による。

表 16.8.3 樹脂製建具用丁番

枚数		大きさ (mm)	
建具の高さが 1,400mm 未満	建具の高さが 1,400mm 以上	長さ	厚さ
2 枚以上 ^(注)	3 枚以上 ^(注)	80 以上	2.5 以上

(注) 丁番は、求められる性能に応じた枚数とする。

(イ) 戸車は、(9) (イ) による。

(11) 木製建具用の金物

(7) 丁番の枚数及び大きさは、**特記**による。**特記**がなければ、表 16.8.4 による。

表 16.8.4 木製建具用丁番

枚数		大きさ (mm)	
建具の高さが 2,000mm 未満	建具の高さが 2,000mm 以上 2,400mm 以下	長さ	厚さ
2 枚	3 枚	102	2.0

(イ) ピボットヒンジは、建具の高さが 2,000mm 以上の場合は、中吊金物付きとする。

(ウ) 戸車及びレールは、**特記**による。**特記**がなければ、表 16.8.5 による。

表 16.8.5 木製建具に使用する戸車とレール

使用箇所	戸車の外径 (mm)	レールの断面	
		断面の形	幅×高さ(mm)
出入口及び特に大きな窓	42	V形、U形	12.0×12.0
一般の窓	30		9.0×9.0

16.8.3 取付け施工

- (1) 握り玉及びレバーハンドル、押板類、クレセント等の取付け位置は、**特記**による。
- (2) 木製建具の金物の取付けは、枠及び建具の狂いを修正した後、本取付けを行う。
- (3) 金属製建具及び樹脂製建具の金物は、金物に適した小ねじ等を用いて取り付ける。小ねじ等は、ねじ山が金属板に3山以上掛かるようにする。また、ねじの先端は、支障のない限り、金属板の外に3山以上出るようにする。
- (4) フロアヒンジを水掛かりに設ける場合は、やや高めにし、周囲の仕上げはこれになじませる。
- (5) V形又はU形レールは、溝に押し込み、必要に応じて、接着剤を用いて取り付ける。

16.8.4 鍵

- (1) マスターキーの製作は、**特記**による。
- (2) 鍵は、引渡しに先立ち、錠と照合し、監督職員に報告する。
- (3) 鍵の製作本数等は、**特記**による。**特記**がなければ、3本1組とし、室名札を付け、一括して鍵箱に収納して引き渡す。鍵箱は、鍵の個数に適した鋼製の既製品とする。

9 節 自動ドア開閉装置

16.9.1 一般事項

この節は、建築物に使用する標準的な戸を開閉するための駆動装置及び検出装置で構成される自動ドア開閉装置に適用する。

16.9.2 性能・機構

- (1) 自動ドア開閉装置の安全性全般については、JIS A 4722（歩行者用自動ドアセットー安全性）による。
- (2) 戸の開閉方式は、**特記**による。

18章 塗装工事

1節 共通事項

18.1.1 一般事項

この章は、建築物の内外部のコンクリート、木部、金属、ボード、モルタル等の素地に塗装を施す工事に適用する。また、1章〔各章共通事項〕と併せて適用する。

18.1.2 基本要品質

- (1) 塗装工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (2) 塗装の仕上り面は、所要の状態であること。
- (3) 塗膜は、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がないこと。

18.1.3 材料

- (1) この章で規定する塗料を屋内で使用する場合のホルムアルデヒド放散量は、J I S等の材料規格において放散量が規定されている場合、**特記**による。**特記**がなければ、F☆☆☆☆とする。
- (2) 設計図書に**特記**された防火材料は、建築基準法に基づく防火材料の指定又は認定を受けたものとする。
- (3) 上塗り用の塗料は、指定された色、つや等を上塗塗料の製造所において調合し、有効期間を経過したものは使用しない。ただし、少量の場合は、同一の上塗塗料の製造所の塗料を用いて現場調色とすることができる。
- (4) 塗装に使用する塗料の副資材は、上塗塗料の製造所が指定する製品とする。

18.1.4 施工一般

(1) 塗料の取扱い

塗料は、調合された塗料をそのまま使用する。ただし、素地面の粗密、吸収性の大小、気温の高低等に応じて、適切な粘度に調整することができる。

(2) こし分け

塗料は、使用直前によくかき混ぜ、必要に応じて、こし分けを行う。

(3) 研磨は、次による。

(ア) 研磨紙等は、JIS R 6251（研磨布）及びJIS R 6252（研磨紙）による。

(イ) 研磨紙ずりは、下層の塗膜及びパテが硬化乾燥した後、各層ごとに研磨紙等で素地の長手方向に、下層の塗膜を研ぎ去らないように注意して研ぐ。

(4) 穴埋め、パテかい及びパテしごきは、次による。

(ア) 穴埋めは、深い穴、大きな隙間等にパテをへら又はこてで塗り込み埋める。

(イ) パテかいは、塗装面の状況に応じて、塗装面のくぼみ、隙間、目違い等の部分に、パテをへら又はこてで薄く塗り付ける。

(ウ) パテしごきは、パテを全面にへら付けし、表面に過剰のパテを残さないよう、素地が現れるまで十分しごき取る。

(5) 塗り方は、(ア)から(ウ)までの工法のうち塗料に適したものとし、色境、隅角部、ちり回り等は、乱さないよう十分注意し、区画線を明確に塗り分ける。

なお、錆止め塗料塗りは、浸漬塗りとすることができる。

(ア) はけ塗りは、はけ目を正しく一様に塗る。

(イ) 吹付け塗りは、塗装用のスプレーガンを用いる。ガンの種類、口径、空気圧等は、用いる塗料の性状に応じて、適切なものを選び、吹きむらのないよう一様に塗る。

(ウ) ローラーブラシ塗りは、隅角部、ちり回り等を小ばけ又は専用ローラーを用い、全面が均一になるように塗る。

3節 錆止め塗料塗り 鉄鋼面と亜鉛めっき面で符号が分離された。

18.3.1 一般事項

この節は、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りに適用する。

18.3.2 塗料種別

(1) 鉄鋼面の錆止め塗料の種別は、表 18.3.1 とし、次による。

- (ア) 4節の場合は、**A s種**とする。
- (イ) 7節の場合は、1回目の錆止め塗料塗りは**C s種**、2・3回目の錆止め塗料塗りは**D s種**とする。
- (ウ) 8節の場合は**A s種**又は**B s種**とし、適用は**特記**による。**特記**がなければ、**B s種**とする。
- (エ) 錆止め塗装のままとする場合は、**A s種**とする。

表 18.3.1 鉄鋼面の錆止め塗料の種別

種別	錆 止 め 塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適 用
	規格番号	規 格 名 称	種 類			
A s種	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	1種	0.10	30	屋外、屋内
B s種	次のいずれかによる。			—	—	屋内
	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	—	0.11	30	
	JIS K 5674	鉛・クロムフリーさび止めペイント	2種	0.11	30	
C s種	JIS K 5552	ジンクリッチプライマー	2種	0.14	15	—
D s種	JIS K 5551	構造物用さび止めペイント	A種	0.14	30	—

(注) 1. JIS K 5674に基づき、1種は溶剤系、2種は水系である。
2. JASS 18 M-111 は、日本建築学会材料規格である。

(2) 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別は、表 18.3.2 とし、次による。

- (ア) 4節の場合は**A z種**又は**B z種**とし、適用は**特記**による。**特記**がなければ、鋼製建具等は**A z種**、その他は**B z種**とする。
- (イ) 7節の場合は、**B z種**とする。
- (ウ) 8節の場合は、**C z種**とする。

表 18.3.2 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料の種別

種別	錆 止 め 塗 料 そ の 他		塗付け量 (kg/m ²)	標準膜厚 (μm)	適 用
	規格番号	規 格 名 称			
A z種	JPMS 28	一液形変性エポキシ樹脂 さび止めペイント	0.10	30	屋外、 屋内
B z種	JASS 18 M-109	変性エポキシ樹脂プライマー（変性エポキシ樹脂プライマーおよび弱溶剤系変性エポキシ樹脂プライマー）	0.14	40	屋外、 屋内
C z種	JASS 18 M-111	水系さび止めペイント	0.11	30	屋内

(注) JPMS 28 は日本塗料工業会規格、JASS 18 M-109 及び M-111 は日本建築学会材料規格である。

塗装部分は、(a)③による。

(イ) **7節の場合**は、次による。

(a) 錆止め塗料塗りは、鉄骨等の製作工場において組立後に行う。ただし、組立後、塗装困難となる部分は、組立前に行う。

(b) 鉄骨等の製作工場で溶接した箇所は、ディスクサンダー又は研磨紙 P120 程度で素地面が現れるまで錆等を除去し、**構造物用さび止めペイント（表 18.3.1 の D s 種）** を 3 回塗る。(c) 現場組立後、現場溶接部及び組立中の錆止め塗料塗りの損傷部分は、ディスクサンダー又は研磨紙 P120 程度で素地面が現れるまで錆等を除去し、JASS 18 M-109 に基づく錆止め塗料(表 18.3.2 の B z 種) を 3 回塗る。

(3) 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りは、次による。

(7) 4節及び8節の場合は表 18.3.5 により、種別は**特記**による。**特記**がなければ、鋼製建具等はA種、その他はB種とする。

表 18.3.5 亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りに関する種別と塗り工法

工 程		種 別		塗 り 工 法 そ の 他
		A 種	B 種	
素地ごしらえ		○ ^(注)	—	表 18.2.3 による A 種 ただし、鋼製建具等は B 種
		—	○ ^(注)	表 18.2.3 による B 種
1	錆止め塗料塗 (下塗り 1 回目)	○	○	18.3.2(2)による。
2	研 磨 紙 ず り	○	—	研磨紙 P120~180
3	錆止め塗料塗 (下塗り 2 回目)	○	—	工程 1 に同じ。

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

(イ) **7節の場合**は、表 18.3.6 による。

表 18.3.6 耐候性塗料塗りの場合の亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りに関する種別と塗り工法

工 程		塗 り 工 法 そ の 他
素地ごしらえ		表 18.2.3 による A 種 ただし、鋼製建具等は B 種
1	錆止め塗料塗	18.3.2(2)による。

(注) 素地ごしらえの種別は、塗り工法その他の欄による。

(4) 鋼製建具等の亜鉛めっき鋼面の錆止め塗料塗りに関する工法は、次による。

(7) **4節、8節の場合**は、次による。

(a) 1 回目の錆止め塗料塗りは、鋼製建具等の製造所において、次の部分の範囲を行う。

(b) 鋼製建具の組立後の見え掛り部分 **2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場であることが明記されている。**

(c) 鋼製建具の組立後に取り付ける押縁等の見え隠れ部分

(d) **2回目の錆止め塗料塗りは、工事現場において取付け後、汚れ及び付着物を除去し、塗膜の損傷部を錆止め塗料で補修し、平滑に仕上げた後に行う。**ただし、取付け後、塗装困難となる部分は、取付けに先立ち行う。

- (イ) 7節の場合は、1回塗りとし、(ア)(a)による。
- (5) (4)以外の錆止め塗料塗りは、次の部分以外の範囲を塗装する。
 - (ア) 7.8.2 [塗装の範囲] (1)の(ア)から(オ)までの部分
 - (イ) 軽量鉄骨下地の類で、亜鉛めっきされたもの
 - (ウ) 床型枠用鋼製デッキプレートの類で、亜鉛めっきされたもの

4節 合成樹脂調合ペイント塗り（SOP）

18.4.1 一般事項

この節は、木部、鉄鋼面及び亜鉛めっき鋼面の合成樹脂調合ペイント塗りに適用する。

18.4.2 木部の合成樹脂調合ペイント塗り

木部の合成樹脂調合ペイント塗りは表 18.4.1 により、種別は**特記**による。**特記**がなければ、屋外はA種、屋内はB種とする。ただし、多孔質広葉樹の場合を除く。

表 18.4.1 木部の合成樹脂調合ペイント塗り

工 程		種 別		塗 料 そ の 他			塗付け量 (kg/m ²)
		A種	B種	規格番号	規 格 名 称	種 類	
素地ごしらえ		○		18.2.2による。			—
1	下塗り (1回目)	○	○	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09
2	下塗り (2回目)	○	—	JASS 18 M-304	木部下塗り用調合ペイント	合成樹脂	0.09
3	パテかい	—	○	JIS K 5669	合成樹脂エマルジョンパテ	耐水形	—
4	研磨紙ずり	—	○	研磨紙 P120～220			—
5	中塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.09
6	上塗り	○	○	JIS K 5516	合成樹脂調合ペイント	1種	0.08

- (注) 1. 下塗りは、塗料を素地によくなじませるように塗る。木口部分は、特に丁寧に行う。
 2. 素地ごしらえの種別は、塗料その他の欄による。
 3. JASS 18 M-304 は、日本建築学会材料規格である。