

溶接接合

1. 一般事項

1. 1 溶接工法

溶接方法は原則としてアーク溶接とし、溶接工法の種類は、アーク手溶接、ガスシールドアーク半自動溶接、セルフガスシールドアーク半自動溶接、サブマージアーク自動溶接及びアークスタッド溶接とする。

1. 2 溶接継手

溶接継手の種類は、完全溶込み溶接、隅肉溶接、部分溶込み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。

1. 3 溶接工法、溶接継手及び溶接面の分類別記号

分 類		記号
溶接工法	アーク手溶接、ガスシールドアーク半自動溶接 セルフガスシールドアーク半自動溶接	H
	サブマージアーク自動溶接	A
	アークスタッド溶接	S.W
溶接継手	突合せ継手	B
	T形継手	T
	かど継手	L
	隅肉溶接	F
	部分溶込み溶接	P
溶接面	片面溶接	1
	両面溶接 (注)	2

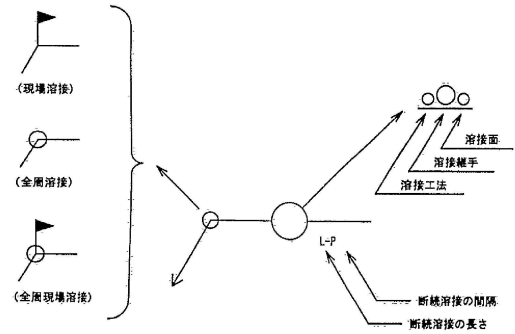
(注) 両面溶接とは、裏はつりの有無にかかわらず、鋼材の表側と裏側の両面より溶接を行うことをいう。

1. 4 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

1. 5 溶接記号の記載方法

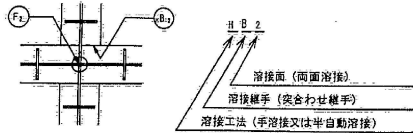
溶接記号の記載方法は下図またはJISによる。ただし、溶接工法又は溶接面の指定を行わない場合は、溶接継手のみの記入とする。尚、JISによる場合の、完全溶込み溶接に対する溶接継手の記号は、で代表させる場合がある。



(注) 基準線及び引出線は、溶接記号 (JIS Z 3021-87) に準ずる。

(記載例)

溶接記号の記載は、下図に従い、溶接工法、溶接継手及び溶接面の記号を記入する。

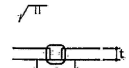
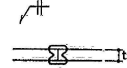
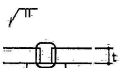
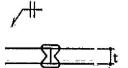
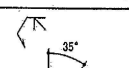
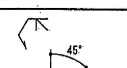
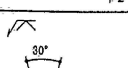
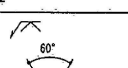
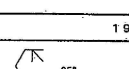
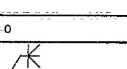
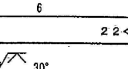
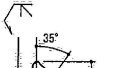
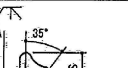
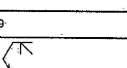
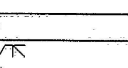
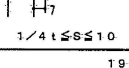
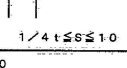
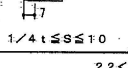
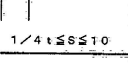


1. 6 その他

- 設計図書に記載なき場合は、本基準図に従うものとする。
- 本基準図に記載なき場合は、「鉄骨工事技術指針（日本建築学会編）」による。
- 精度に関しては「鉄骨精度測定指針（日本建築学会編）」による。
- 鉄骨製作及び施工に先立つて「鉄骨工事施工要領書」を提出し、現場係員の承認を得ること。
- 本鉄骨基準図に示す溶接形状、開先角度、ルート間隔及びルートフェース等は標準を示すもので、鉄骨加工業者が、施工設備、経験により、独自の基準を有する場合は、「鉄骨工事施工要領書」にその基準及びその根拠を示すデータ、検査結果、検査要領書を添付し、現場係員の承認を得た場合に限り、その基準による事ができる。

2. 完全溶込み溶接開先基準

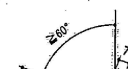
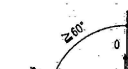
(単位: mm)

(アーク手溶接・ガスシールドアーク半自動溶接 及びセルフガスシールドアーク半自動溶接)		(サブマージアーク自動溶接)	
H B1 (片面溶接)	H B2 (両面溶接)	A B1 (片面溶接)	A B2 (両面溶接)
$t \leq 6$		$t \leq 12$	
			
$6 < t \leq 19$		$12 < t \leq 22$	
			
$19 < t \leq 50$		$22 < t \leq 50$	
			
H T1 (片面溶接)	H T2 (両面溶接)	A T1 (片面溶接)	A T2 (両面溶接)
$t \leq 6$		$t \leq 12$	
			
$6 < t \leq 19$		$12 < t \leq 22$	
			
$19 < t \leq 50$		$22 < t \leq 50$	
			

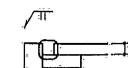
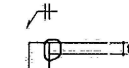
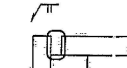
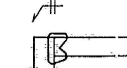
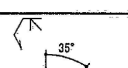
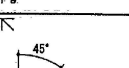
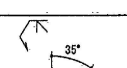
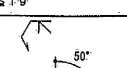
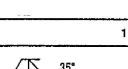
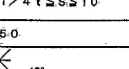
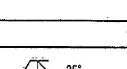
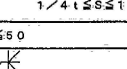
ハンチ部等の溶接

ハンチ部等のT形継手において、溶接板が直交しない場合の開先基準は、下図による。

(単位: mm)

(アーク手溶接、ガスシールドアーク半自動溶接及びセルフガスシールドアーク半自動溶接)	
H T1 (片面溶接)	H T2 (両面溶接)
$6 < t \leq 50$	$6 < t \leq 19$
	
$1/4 t \leq S \leq 10$	$1/4 t \leq S \leq 10$

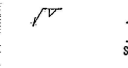
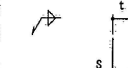
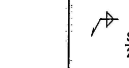
(アーク手溶接・ガスシールドアーク半自動溶接
及びセルフガスシールドアーク半自動溶接)

H L1 (片面溶接)	H L2 (両面溶接)	A L1 (片面溶接)	A L2 (両面溶接)
$t \leq 6$		$t \leq 12$	
			
$6 < t \leq 19$		$12 < t \leq 19$	
			
$19 < t \leq 50$		$19 < t \leq 50$	
			

3. 隅肉溶接基準

隅肉溶接 (F)

(単位: mm)

(アーク手溶接、ガスシールドアーク半自動溶接及びセルフガスシールドアーク半自動溶接)	
F1 (片面溶接)	F2 (両面溶接)
$t \leq 16$	
	
$t \leq 16$	
	

隅肉溶接のサイズ

(単位: mm)

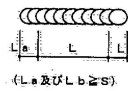
t	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
S	3	4	5	5	6	7	8	8	9	10	10	11	12

t	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	36	40
S	10	11	11	12	13	13	14	14	15	16	16	17	17	18	18	19	22	24

2) 隅肉溶接の長さ

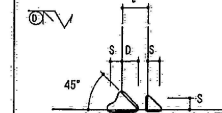
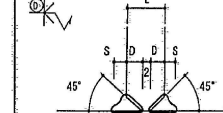
設計図書 (図面及び仕様書) に示す断続隅肉溶接

長さは、右図の有効長さ (L) とし、隅肉のサイズ (S) の1.0倍以上とする。ただし、有効長さは、ビードの始点 (L_a) 及びクレーター (L_b) を除いた部分の長さとする。

(L_a 及び L_b ≥ S)

4. 部分溶込み溶接開先基準

(単位: mm)

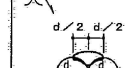
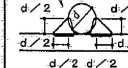
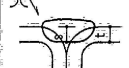
(アーク手溶接、ガスシールドアーク半自動溶接及びセルフガスシールドアーク半自動溶接)	
P1 (片面溶接)	P2 (両面溶接)
$12 \leq t \leq 32$	$16 \leq t \leq 32$
	
t 12 16 19 22 25 28 32	
D 10 11 12 13 13 14 15	
$1/4 t \leq S \leq 10$	$1/4 t \leq S \leq 10$

注) 1) 部分溶込み溶接のうち片面溶接においては、原則として開先をとらない側にも補強隅肉溶接を行う。

5. フレア溶接基準

フレア溶接 (F.L)

(単位: mm)

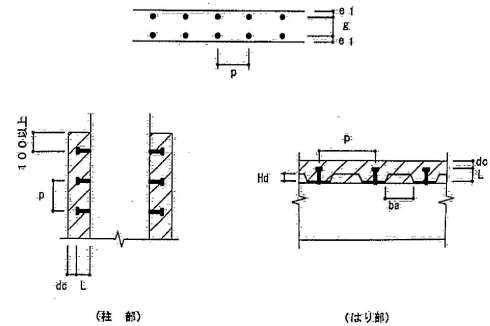
F.L1 (丸鋼等片面溶接)	F.L2 (丸鋼等両面溶接)	F.L3 (軽量形鋼V形溶接)	F.L4 (軽量形鋼形溶接)
			
$d/2$	$d/2$	$t \geq 3$ のとき $S = t$ $t < 3$ のとき $S = 3$	$t \geq 3$ のとき $S = t$ $t < 3$ のとき $S = 3$

6. その他の溶接基準

6. 1 スタッド溶接

- 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。
- スタッド溶接用材料はJIS B 1198 (厚付スタッド) の規格品とし、適用呼び名は、13mm、16mm、19mm及び22mmの4種類とする。
- スタッド溶接は、デッキプレート上から行ってはならない。ただし、デッキプレート厚1.6mm以下で、あらかじめ施工試験で良好な溶接が得られることが確認された場合は、この限りではない。
- スタッドの間隔、ゲージ等の寸法

項 目	呼び名	規定
間 隔	(P)	呼び名の7.5倍以上かつ60.0mm以下
最小ゲージ	(E)	呼び名の5倍以上
へりあき	(e)	4.0mm以上
デッキプレートの溝の平均幅	(b _a)	呼び名の2.5倍以上
デッキプレートの高さ	(H _d)	7.5mm以下
呼び長さ	(L)	呼び名の4倍以上で、かつ、デッキプレート高さ (H _d) に3.0mmを加えたもの以上とする。
コンクリートかぶり厚	(d _c)	30mm以上。土に接する部分及び外壁仕上なしの部分は、40mm以上とする。



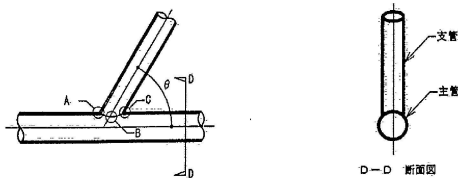
整理番号	注記

設計年月	工事名称
2025.12	新座市立大和田小学校屋内運動場解体工事
	図面名称
	耐震補強等工事時 体育館棟 鉄骨基準図 (I) (H14)
	縮尺
	A1= NON A3= NON

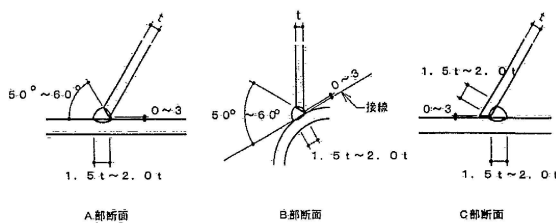
6.2 鋼管分岐継手

鋼管分岐継手における変形は、主支管径より細径のものを使用し、その配分標準は下図による。
ただし、自動機械により開先加工を行う場合は、これ以外の形状をとることができる。

適用管厚 $3.2\text{mm} \leq t \leq 12\text{mm}$
交角 $30^\circ \leq \theta \leq 150^\circ$



主支管の管軸と支管の管軸とは一致させること。



6.3 焼抜き溶接

1) 焼抜き溶接

項目	規格
溶接工資格	JIS Z 3801 基本級以上
溶接棒及び溶接材料	低水素系溶接棒 $\phi 4\text{mm}$
溶接機	交流アーク溶接機AW300A以上
所置設備	エンジン溶接機280A以上
電源容量	ケーブル類: 38mm ² 以上 溶接機1台につき75Aヒューズ
デッキ板厚 (mm)	1.2~1.6
はりフランジ板厚 (mm)	4.5~9 9以上
溶接電流 (A)	230~250 270~300
溶接電圧 (V)	
アークタイム (s)	7~8 (溶接時間10~18)
余盛り径 (mm)	2.5~3.0

2) 自動焼抜き溶接

項目	規格
溶接工資格	JIS Z 3841 基本級以上
溶接棒及び溶接材料	ワイヤ: YGW11, 12 $\phi 1.2$ ガス: CO ₂
溶接機	専用溶接機 (350A)
所置設備	プッシュフィーター、ケーブ、ル、アークスホットカ、ノス、ル、レキ、ユレー
電源容量	溶接機1台につき60Aヒューズ エンジン発電機37KVA以上
デッキ板厚 (mm)	1.2 1.6
はりフランジ板厚 (mm)	6~9未満 9以上 6~9未満 9以上
溶接電流 (A)	300~320 300~320 300~320 300~320
溶接電圧 (V)	33~35 33~35 34~36 34~36
アークタイム (s)	3.0~4.0 3.5~4.0 3.5~4.0 3.5~4.0
1度打ち	2度打ち 1度打ち 2度打ち 2度打ち
余盛り径 (mm)	2.5±0.3

7. 鉄骨加工要領

7.1 溶接棒

- 引張強さ 490N/mm^2 以上の鋼材、及び厚さ25mm以上の板付け、及び筋には低水素系溶接棒を使用する。
- 使用する溶接棒の最大径は1層目4mm、2層目以上6mmとする。
- 溶接棒はJIS Z 3211 (軟鋼用被覆アーク溶接棒) $\phi 4.3$ 級
JIS Z 3212 (高強度鋼用被覆アーク溶接棒) $\phi 5.0 \sim \phi 6.0$ 級
及びJIS Z 3311 (サブマージアーク溶接棒)

に適合するもので、鋼材の性質・強度に適合したものを使用する。

7.2 加工

- 切断: 自動ガス切断とし、シャーリングは板厚9mm以下とする。
- 開先加工: 自動ガス加工、及び切削加工とする。
- 穴明: ドリル明けとし、ガス及びパンチングは不可とする。

7.3 組立て

- 仮付け溶接は、原則としてショートビートをさせ、その長さは下表による。

板厚 (mm)	平溶接	サブマージ自動溶接
$t \leq 2.5$	40以上	60以上
$t > 2.5$	50以上	70以上

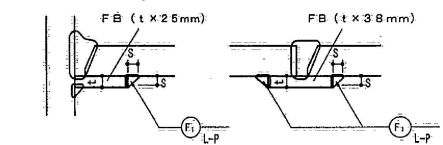
- 予熱: 材料の種類、板厚及び母材の温度などにより、適当な予熱を行う。
(溶接線を中心に片側100mmずつ行う)

7.4 裏はつり

完全溶込み溶接における両面溶接は、原則として裏はつりを行う。裏はつりは、健全な溶着部分が現われるまではつり取った後、裏溶接を行う。ただし、自動溶接において完全溶込みが確認されたことが超音波探傷試験等で確認できる場合は、裏はつりを省略することができる。

7.5 裏あて金

- 完全溶込み溶接の片面溶接に用いる裏あて金は、原則としてフランジ内側に設置し、取付方法は、下図による新焼入れ溶接とし、溶接間隔は溶接部に支障を及ぼさない程度とする。
- 裏あて金の材質は、特記なき限りSS400とする。



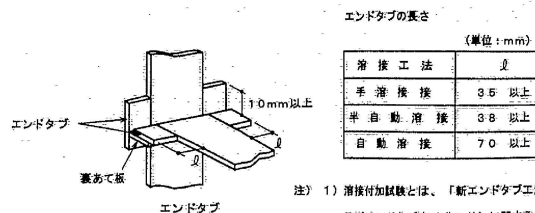
溶接工法	t	裏あて金の厚さ	S
手溶接	6以上	$t \leq 9$	5
半自動溶接	9以上	$t > 9$	9
自動溶接	12以上		

新焼入れ溶接の長さ

t	平溶接	半自動溶接	自動溶接
3.2以下	30程度	40程度	
3.2を超え2.5未満	40程度	50程度	
2.5以上	50程度	70程度	

7.6 エンドタブ

エンドタブの材質は、母材と同等以上のものとし、形状は両面・両開きのものを用い、長さは、下図及び下表のとおりとする。ただし、あらかじめ溶接付加試験によって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用いる場合は、この限りではない。



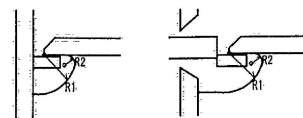
溶接工法	長さ
手溶接	35以上
半自動溶接	38以上
自動溶接	70以上

注) 1) 溶接付加試験とは、「新エンドタブ工法 (代替エンドタブ工法) 及びエンドタブ省略化工法」に関する標準化方策 (日本鋼構造協会) に基づいて実施するものをいう。

エンドタブは原則として、溶接終了後、母材より5~10mm程度残して切断し、グラインダー仕上げを行う。

7.7 スクラップ

スクラップは清らかな鋼材とし、R1は35mm程度、R2は10mm程度とする。
また、スクラップ先端の円形溶接は行ってはならない。
BH材の場合は、R2をとらずウェブ部分の溶接をスクラップ手前10mm程度で止める。



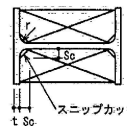
スクラップ形状

7.8 スニップカット

溶接の交差点をスニップカット (Sc) で、処理する場合の標準寸法は、鋼板の板厚に応じて材の板厚に応じて下表によるものとし、スニップカット後は、溶接により埋めることとする。
ただし、既製鋼のスニップカットは $Sc = t + 2$ により求めるものとする。

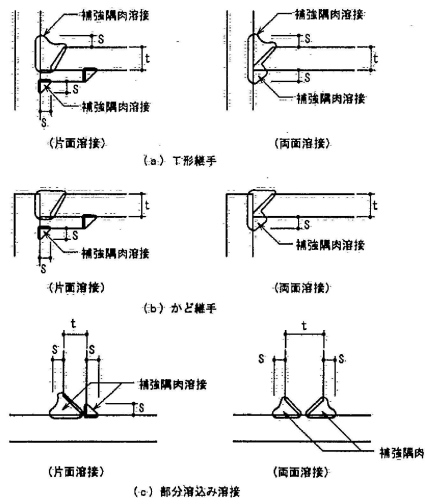
スニップカット

板厚 (mm)	6	9	12	16以上
Sc	10	12	14	15



7.9 補強隅肉溶接

T形継手、かど継手及び部分溶込み溶接の場合は、下図に示す補強隅肉を付加し、そのサイズ (S) は、突合させる板厚の $1/4$ 以上かつ10mm以下とする。



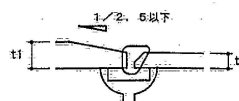
7.10 余盛り

突合わせ継手、かど継手、隅肉溶接及びフレア溶接の溶接部には、余盛りを行う。その高さの上限は、下表による。

溶接継手	溶接工法	余盛りの限度
突合わせ継手	手溶接	3
かど継手	半自動溶接	4
隅肉溶接	自動溶接	4
フレア溶接	手溶接	3
	半自動溶接	

7.11 溶接部の保護

突合わせ継手において、突合わせる部材の板厚に差があり、段差が10mmを超える場合は、下図のように原則として厚い方の板に $1/2$ 、5以下の勾配をとる。



7.12 開先精度

開先角度の精度は -0° 及び $+5^\circ$ とし、ルート間隔精度は $\pm 1.5\text{mm}$ とする。

ボルト接合

1. 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)		4.0	18.0	22.0	24.0	26.0
溶融亜鉛メッキ高力ボルト (FBT)		2.5	17.5	22.0	24.0	26.0
普通ボルト		2.5	16.5	20.5	22.5	24.5

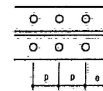
2. ボルトの締付け長さに加える長さ

ボルトの種類	ねじの呼び	M12	M16	M20	M22	M24
高力ボルト		25	30	35	40	45
特殊高力ボルト		25	30	35	40	45
溶融亜鉛メッキ高力ボルト		25	30	35	40	45

3. 縁端距離及びボルト間隔

縁端距離及びボルト間隔は、下表の値を標準とする。ただし引張材の接合部分において、せん断を受けるボルトが応力方向に3本以上並ばない場合の縁端距離は、ボルト軸径の2.5倍以上とする。

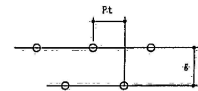
ねじの呼び	縁端距離 e	ボルト間隔 p
M16	40	60
M20	45	70
M22		
M24		



4. 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、下表の値を標準とする。

ゲージ	千鳥打ちの間隔 (P t)
e	M16, M20, M22 M24
35	50 65
40	45 60
45	40 55
50	35 50
55	25 45
60	— 40



5. 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、下表の値を標準とする。

A又はB	e 1	e 2	最大軸径	B	E 1	e 2	最大軸径	H	e 3	最大軸径	
40	22		10	100 [※]	60		16	40	24	10	
45	25		12	125	75		16	50	30	12	
50	30		16	150	90		22	65	35	20	
60	35		16	175	105		22	70	40	20	
65	35		20	200	120		24	75	40	22	
70	40		20	250	150		24	80	45	22	
75	40		22	300	150	40	24	90	50	24	
80	45		22	350	140	70	24	100	55	24	
90	50		24	400	140	90	24				
100	55		24								
125	50	35	24								
130	50	40	24								
150	55	55	24								
175	60	70	24								
200	60	90	24								

1. H形鋼のB=300は、千両打ちとした時のゲージ標準である。

2. ※印の欄のe、および最大軸径の値は、強度上支障がない場合で、最小縁間距離の規定にかかわらず用いることができる。

1. H形鋼のB=300は、千鳥打ちとした時のゲージ標準である。

2. ※印の欄のe、および最大軸径の値は、強度上支障がない場合で、最小縁端距離の規定にかかわらず用いることができる。

整理番号

注記

設計年月

2025.12

工事名称

新座市立大和田小学校屋内運動場解体工事

図面名称

耐震補強等工事時 体育館棟 鉄骨基準図 (2) (H14)

縮尺

A1= NON
A3= NON

KA-75

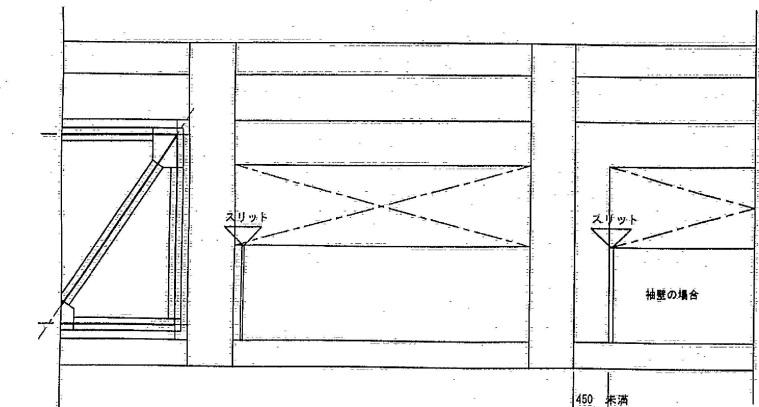
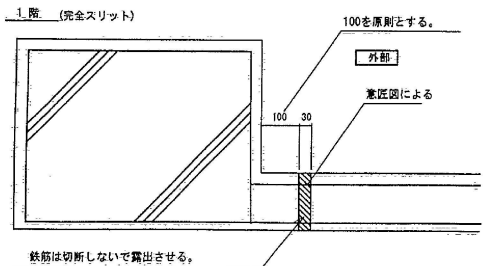
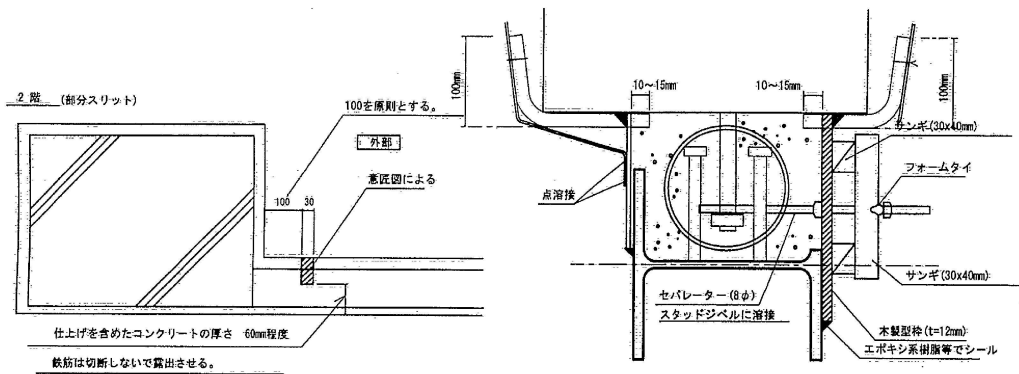
表-2 耐震補強用頭付きスタッドボルトFKT-d×L

品番	呼称	全長L2	軸径d	頭部径D	頭部厚T	仕上り長L2
FKT-1615	16×150	155	16	29	7	150
FKT-1616	16×160	165	16	29	7	160
FKT-1915	19×150	155	19	32	7	150
FKT-1916	19×160	165	19	32	7	160
FKT-1920	19×200	205	19	32	7	200
FKT-1921	19×210	215	19	32	7	210

表-1 座落圧接頭付き異形アンカーFKD-d×L

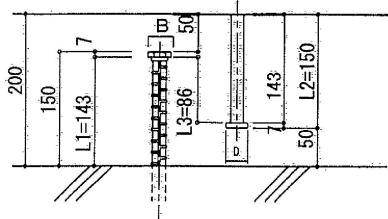
品番	ボックス軸径	軸部厚T	呼称	全長L4
FKD-10×L4	19	7	D10	100+L1
FKD-13×L4	24	7	D13	130+L1
FKD-16×L4	30	7	D16	160+L1
FKD-19×L4	32	7	D19	190+L1
FKD-22×L4	36	7	D22	220+L1
FKD-25×L4	46	7	D25	250+L1

アンカー埋め込み深さ 10φ



補強壁の両側の壁型にスリットを設置する。

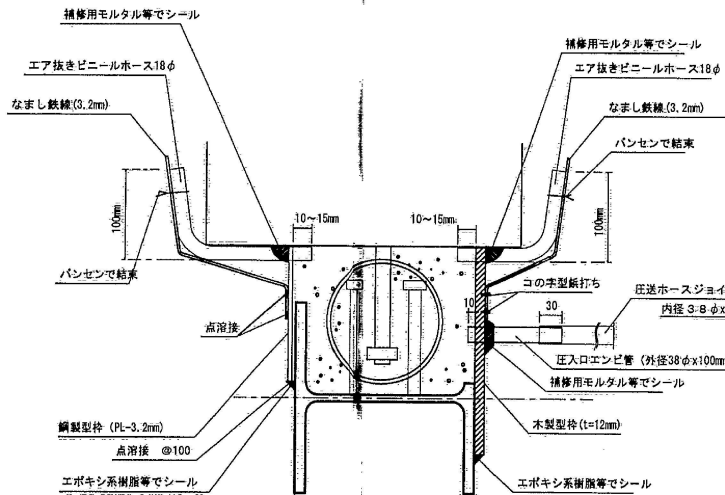
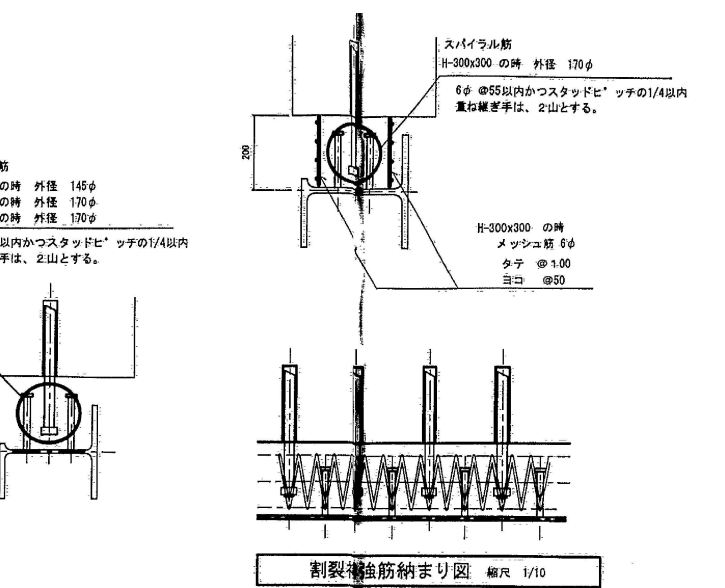
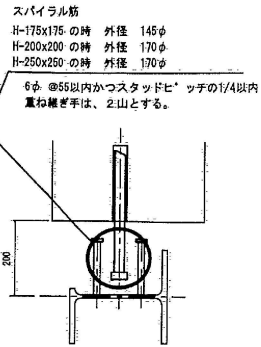
壁スリット施工要領図



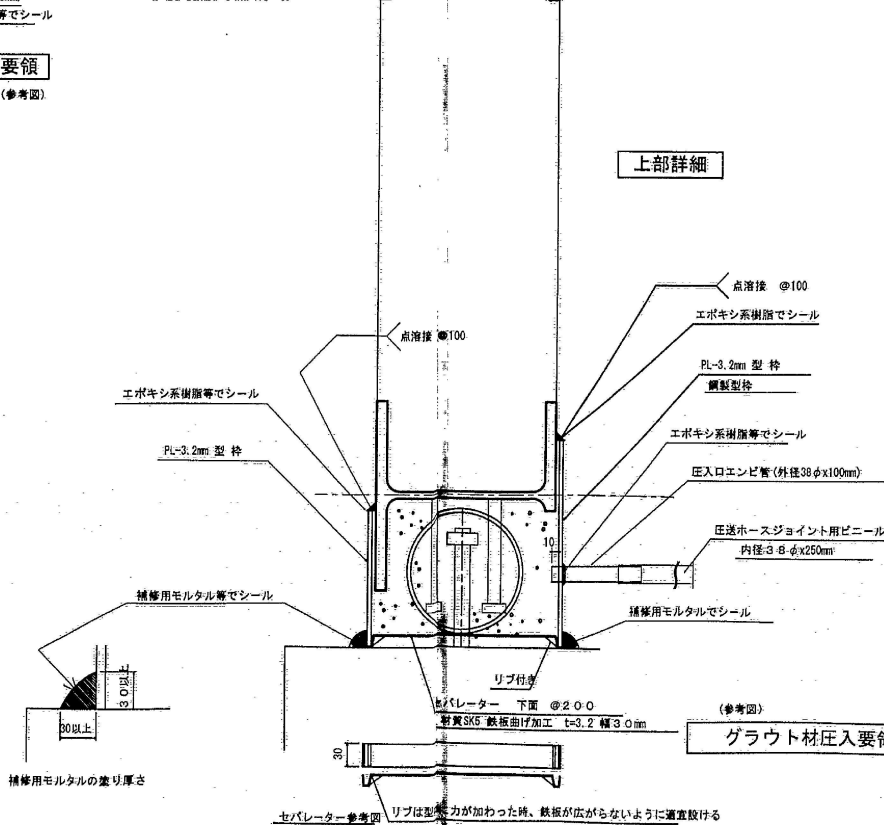
頭付きスタッド・アンカー長さ150mmの場合

ラップ長取合い詳細図

(耐震補強用頭付きスリット等を使用した時)



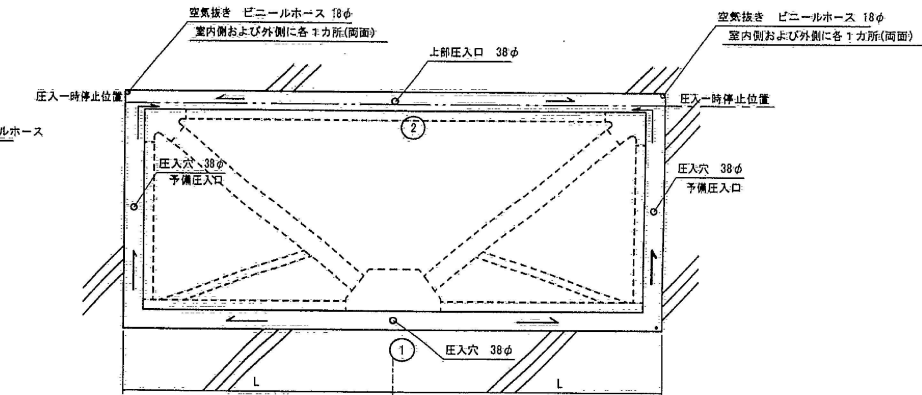
上部詳細



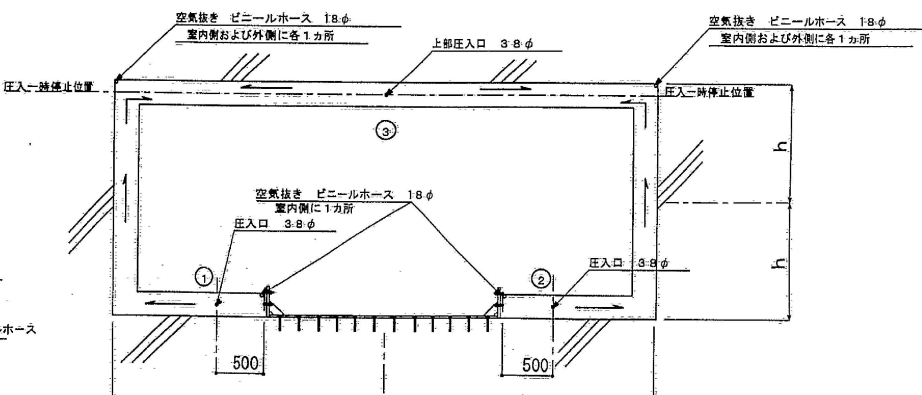
グラウト材圧入要領図

注意事項

- エア抜きホース上部位置は、梁下端より100mm以上とする。エア抜きビニールホースのL字部分の角度はビニールホースになまし鉄線を添えて確保する。エア抜きホースは、両面に設置する。
- 施工上の注意事項として、グラウト材を圧入し、空気抜き口からエアの巻き込みのないモルタルが流出してくるのを確認してホースを折り曲げ結束線やテープで密封し、圧入口を密封することにより完了する。
- グラウト材の型枠取り外し時期については監督職員の指示による。
- グラウト材の圧入順番は「1」から「2」の順番で1度で上部まで圧入する。
- 型枠は、下部から上部まで一度に圧入に耐える構造とする。また、シールについては、圧力に耐えるように専用の補修用モルタルを用いる。
- グラウト材の圧入に際して万一の漏れを想定して超速硬化止水補修材を用意する。
- 既存躯体の状態が、ジャンカ等がある場合には補修を行いかつ、吸水防止材プライマーを十分に塗布する。



注) ① 圧入順序をあらわす。

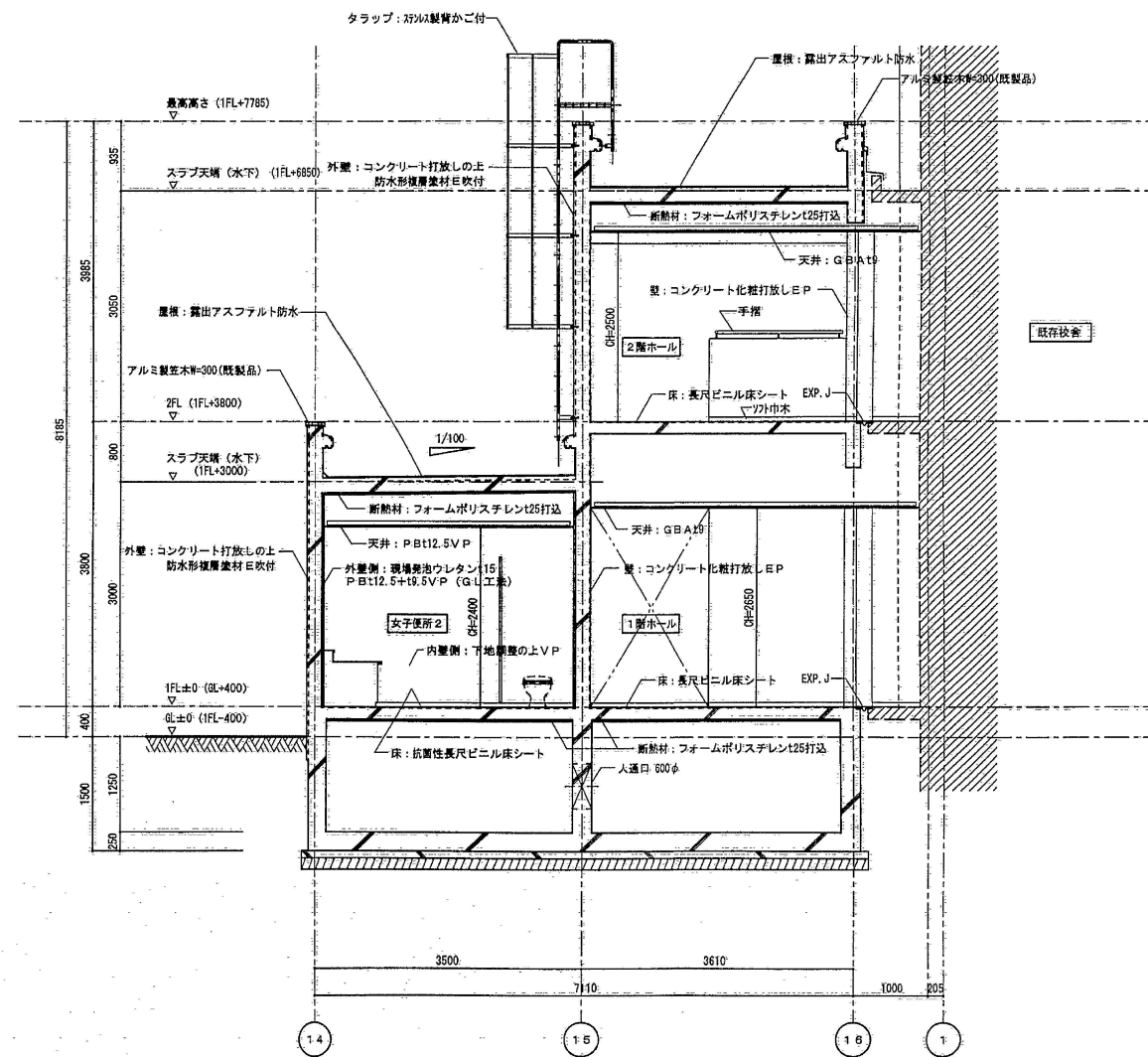
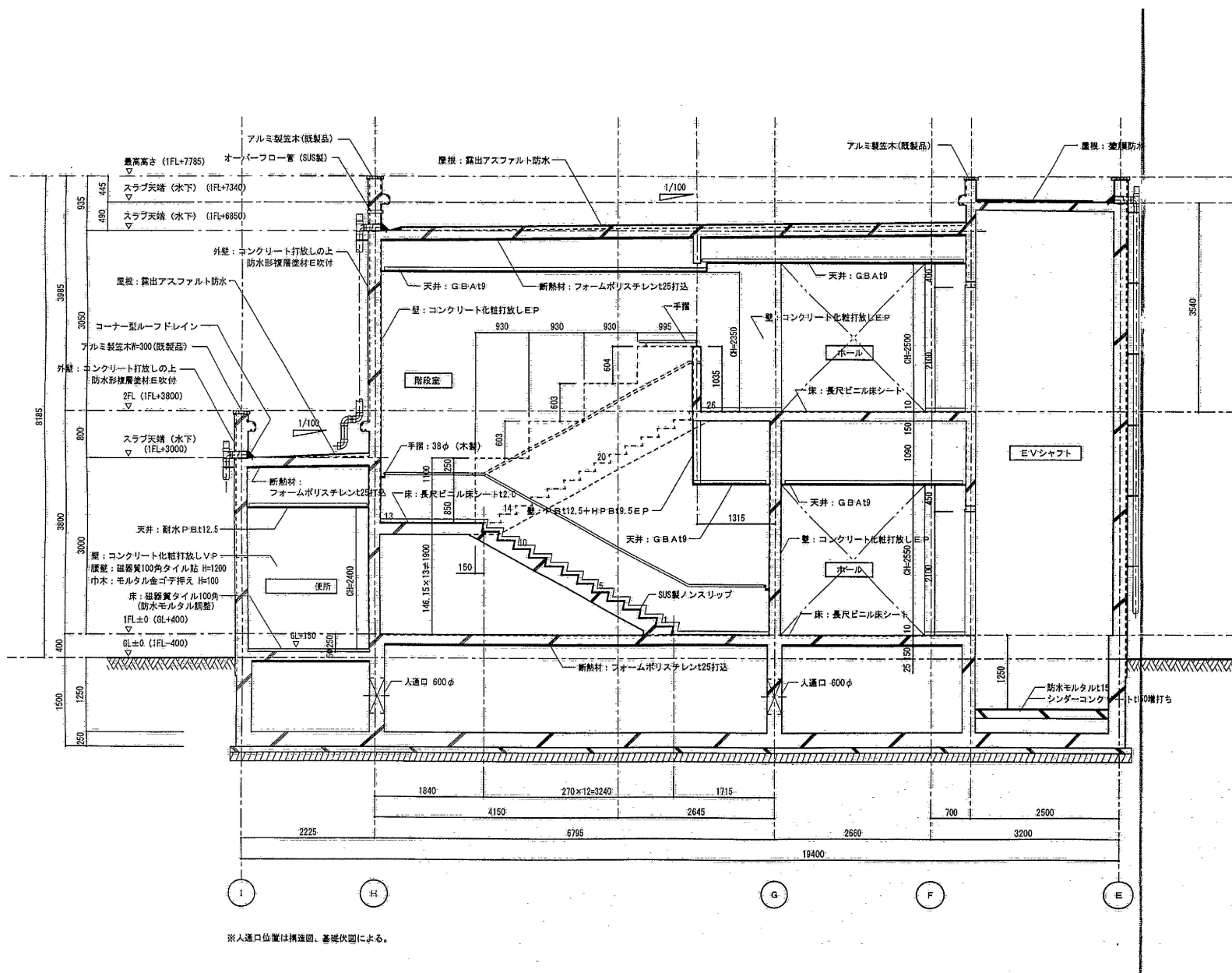


マンサード型ブレースの場合

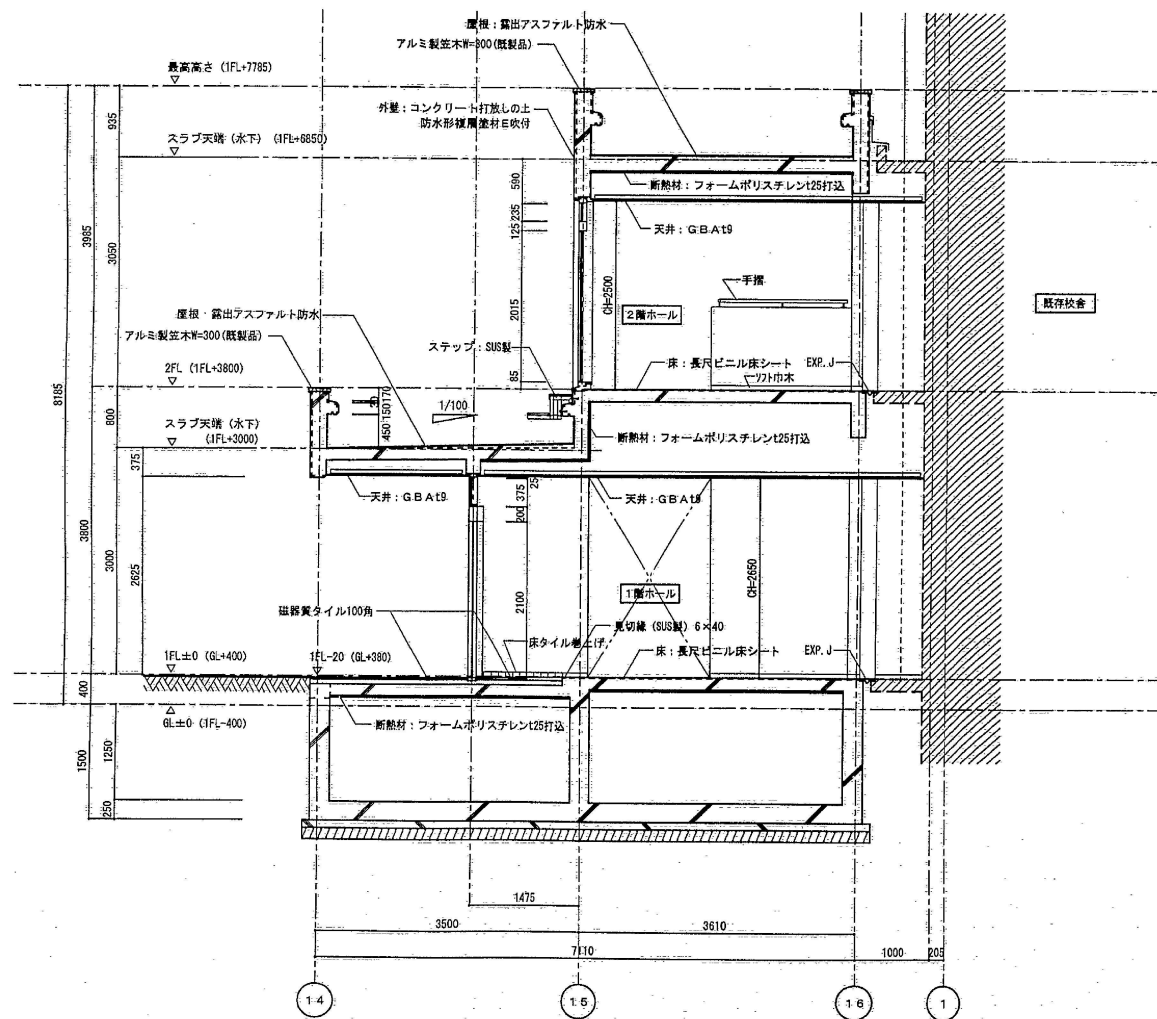
注) ① 圧入順序をあらわす。

グラウト材注入施工順序図

整理番号	注記	設計年月	工事名称	KA-76
		2025.12	新座市立大和田小学校屋内運動場解体工事	
			図面名称 耐震補強等工事時 体育館棟 各部詳細図 (H14)	
			縮尺 A1= NON A3= NON	



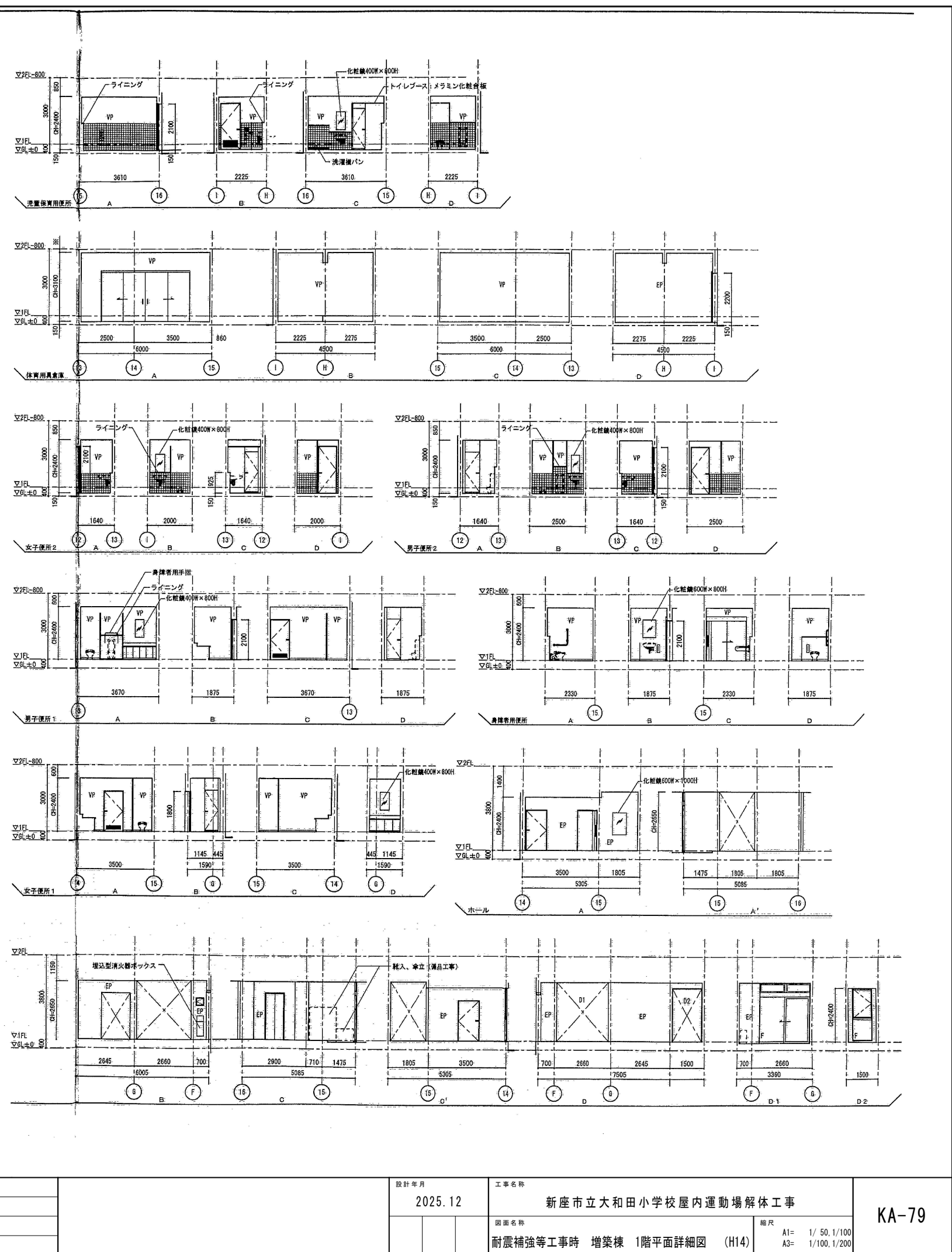
整理番号	注記		設計年月			工事名称			KA-77
			2025.12			新座市立大和田小学校屋内運動場解体工事			
						図面名称			縮尺
						耐震補強等工事時 増築棟 矩計図-1 (H14)			A1= 1/ 50 A3= 1/100

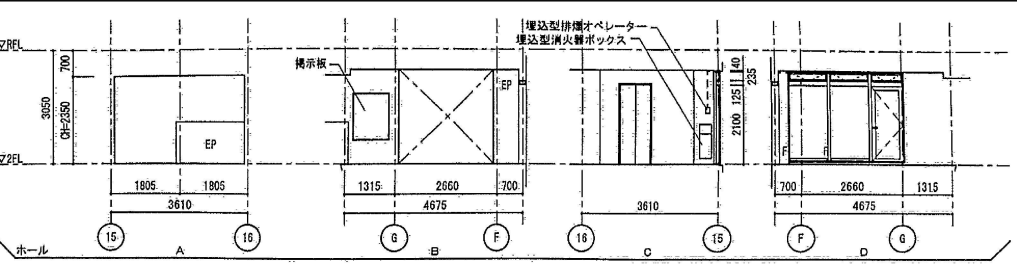
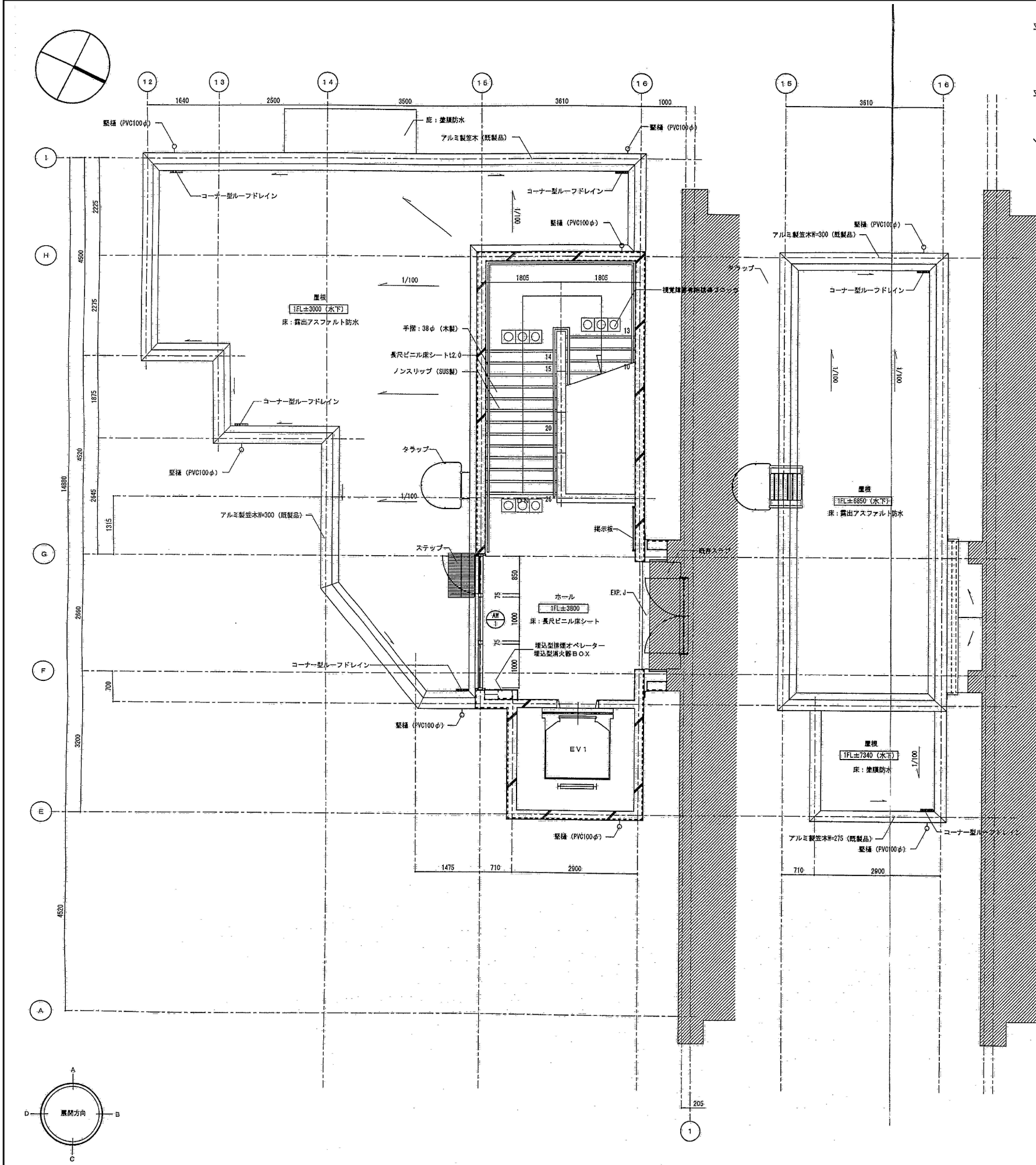


整理番号	注記

設計年月		
2025. 12		
工事名称		
新座市立大和田小学校屋内運動場解体工事		
図面名称		
耐震補強等工事時 増築棟 矩計図-2 (H14)		

縮尺	
A1=	1/ 50
A3=	1/100





符号	SD 1	SD 2	SD 3	SD 4	SD 5
数量	1F 2 2F 0 計 2	1F 1 2F 0 計 1	1F 1 2F 0 計 1	1F 1 2F 0 計 1	1F 1 2F 0 計 1
形式	鋼製片開きフラッシュ戸	鋼製片開きフラッシュ戸	鋼製引き分けフラッシュ戸	鋼製片開きフラッシュ戸	鋼製片開きフラッシュ戸
断面					
扉	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP
枠	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP
窓枠・窓台	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL
水切	見込 仕上	見込 仕上	見込 仕上	見込 仕上	見込 仕上
ガラス	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%
付属金物	LHA、PH、DO (ストッパー無し)、GL	LHA、PH、DO (ストッパー無し)、GL	押棒、GL、T	CH、DO、H、T	CH、DO (ストッパー無し) H
防火戸等	付属金物一式	付属金物一式	付属金物一式	付属金物一式	付属金物一式
備考				常時開放式甲種防火戸	
符号	SD 6	SD 7	SD 8	SD 9	SD 10
数量	1F 1 2F 1 計 2	1F 1 2F 0 計 1	1F 1 2F 0 計 1	1F 1 2F 0 計 1	1F 1 2F 0 計 1
形式	鋼製片開きフラッシュ戸	鋼製片開きフラッシュ戸	鋼製片開きフラッシュ戸	鋼製片開きフラッシュ戸	鋼製片開きフラッシュ戸
断面					
扉	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP
枠	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP
窓枠・窓台	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL
水切	見込 仕上	見込 仕上	見込 仕上	見込 仕上	見込 仕上
ガラス	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%
付属金物	LHA、PH、DO (ストッパー無し)、GL	LHA、PH、DO (ストッパー無し)、GL	押棒、GL、T	CH、DO、H、T	CH、DO (ストッパー無し) H
防火戸等	付属金物一式	付属金物一式	付属金物一式	付属金物一式	付属金物一式
備考				常時開放式甲種防火戸	
符号	AN 1	AN 2	AN 3	AN 4	AN 5
数量	1F 1 2F 0 計 1	1F 1 2F 0 計 1	1F 1 2F 0 計 1	1F 1 2F 0 計 1	1F 1 2F 0 計 1
形式	アルミ製板付窓	アルミ製板付窓	アルミ製板付窓	アルミ製板付窓	アルミ製板付窓
断面					
扉	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP	見込 40 仕上 SOP
枠	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP	タイプ A 見込 100 仕上 SOP
窓枠・窓台	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL	タイプ A 見込 100 仕上 ST-HL
水切	見込 仕上	見込 仕上	見込 仕上	見込 仕上	見込 仕上
ガラス	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%	ステンレスガラリ (SOP) 開口率 35%
付属金物	LHA、PH、DO (ストッパー無し)、GL	LHA、PH、DO (ストッパー無し)、GL	押棒、GL、T	CH、DO、H、T	CH、DO (ストッパー無し) H
防火戸等	付属金物一式	付属金物一式	付属金物一式	付属金物一式	付属金物一式
備考				常時開放式甲種防火戸	