

6章 大規模木造工事

1節 一般事項

6.1.1 適用範囲

この章は、構造耐力上主要な部分（基礎及び基礎杭を除く。）に集成材等を用いる建築物に適用する。

6.1.2 基本要品質

- (a) 大規模木造工事に用いる材料は、所定のものであること。
- (b) 集成材等は、所定の形状及び寸法を有し、所定の位置に架構されていること。
- (c) 集成材等は、構造耐力、耐久性、耐火性等に対する有害な欠陥がなく、接合部及び定着部は、作用する力を伝達できるものであること。

6.1.3 集成材等の製作工場

集成材等の製作工場は、所定の加工能力、技術者等を有する工場とし、特記による。特記がなければ、工事に相応した適切な工場を選定し、監督職員の承諾を受ける。

6.1.4 施工管理技術者

- (a) 集成材等の製作工場には、特記により、集成材等の製作指導を行う施工管理技術者を置く。
- (b) 施工管理技術者は、次のいずれかとする。
 - (1) 構造用集成材等の製品計画及び製造を行うのに必要な知識及び技能を有し、資格又は能力を証明する資料を監督職員に提出し、承諾を受けた者
 - (2) 建築士法による一級建築士
 - (3) 建設業法による一級建築施工管理技士

6.1.5 工作図

- (a) 床書き現寸図の作成は、特記による。
- (b) 現寸図（型板及び定規を含む。）は、監督職員の検査を受ける。ただし、自動加工装置（現寸、けがき、切断、孔あけ）を用いる場合は、原則として、作成を省略することができる。

2節 材 料

6.2.1 集成材等

集成材等は、集成材、製材、丸太及び指定木材とし、次による。

- (1) 集成材は、4.1.2 [材料] (c)(2)による構造用集成材とする。
- (2) 製材は、次による。
 - (i) 「針葉樹の構造用製材の日本農林規格」により、次の①又は②とする。
 - ① 目視等級区分製材とし、「木材の基準強度 F_c 、 F_t 、 F_b 及び F_s を定める件」（平成12年5月31日 建設省告示第1452号）（以下、この節では「告示1452号」という。）の第一号に規定する樹種、区分及び等級は、特記による。
 - ② 機械等級区分製材とし、告示1452号の第二号に規定する樹種及び等級は、特記による。
 - (ii) 「枠組壁工法構造用製材の日本農林規格」により、寸法形式は104、203、204又は404とし、告示1452号の第三号に規定する樹種、区分及び等級は、特記による。
 - (iii) 「枠組壁工法構造用たて継ぎ材の日本農林規格」による枠組壁工法構造用たて継ぎ材のうち、寸法形式は104又は204とし、告示1452号の第四号に規定する樹種、区分及び等級は、特記による。
 - (iv) 「機械による曲げ応力等級区分を行う枠組壁工法構造用製材の日本農林規格」による枠組壁工法構造用製材とし、告示1452号の第五号に規定する曲げ応力等級は、特記による。

- (3) 丸太は、4.1.2(a)により、告示1452号の第六号に規定する樹種は、特記による。
- (4) 指定木材は、告示1452号の第七号に規定する国土交通大臣が指定したものとし、その樹種、区分及び等級等は、特記による。

3節 接合金物等

6.3.1 接合金物による接合

2以上の集成材等を接合金物により接合する場合は、ボルト等の接合具を用いて行う。

6.3.2 接合金物等の材質

接合金物及び接合具は、特記による。特記がなければ、鋼材は次により、材質は特記による。

- JIS G 3101 (一般構造用圧延鋼材)
- JIS G 3106 (溶接構造用圧延鋼材)
- JIS G 3114 (溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材)
- JIS G 3136 (建築構造用圧延鋼材)
- JIS G 3444 (一般構造用炭素鋼管)
- JIS G 3466 (一般構造用角形鋼管)

6.3.3 接合金物等の形状寸法

接合金物等の形状及び寸法は、特記による。

4節 工 作 一 般

6.4.1 適用範囲

この節は、集成材等の製作に係る工作一般に適用する。

6.4.2 製作精度

製作精度は、特記による。

6.4.3 基準巻尺の確認

基準巻尺は、JIS B 7512 (鋼製巻尺) の1級とし、製作用基準巻尺と工事現場用基準巻尺とを照合して、その誤差が工事に支障ないことを確認する。

6.4.4 墨付け

墨付けは、工作図、現寸図、型板、定規等により正確に行う。

6.4.5 寸法調整及び切断

- (a) 寸法調整及び長さの切断は、原則として、製作工場で行う。
- (b) 長さの切断は、基準面に対して定められた角度となるように切断する。

6.4.6 切削加工

- (a) 切削加工は、原則として、製作工場で行う。
- (b) ボルト孔等の孔加工は、基準面に対して定められた角度となるように行う。

6.4.7 表面仕上げ

見え掛りの面の仕上げの程度は、表6.4.1により、種類は、特記による。特記がなければ、B種とする。

表6.4.1 仕上げの程度

種 類	仕上げの程度
A 種	サンダーP80掛け仕上げ
B 種	自動機械プレーナー仕上げ

6.4.8 仮組立

複雑な接合部分は、仮組立により加工の良否を確認する。加工が不十分なものは、再加工を行う。

6.4.9 加工孔の補修

加工孔の補修は、原則として行わない。ただし、監督職員の承諾を受けた場合には、この限りではない。

5 節 搬入及び建方

6.5.1 施工計画書

集成材等の搬入及び建方に関連し、ボルト等の接合具の検査方法及び検査時期を、1.2.2〔施工計画書〕による品質計画で定める。

6.5.2 搬入及び建方準備

材料は、建方順序に従って工事現場に搬入する。

6.5.3 地組

接合は可能な限り地組とする。地組を行う場合は、寸法精度を保持するための有効な架台、治具等を用いて行う。

6.5.4 建方

- (a) 建方は、組立順序、建方中の構造体の補強の必要性について十分検討された施工計画書に従って行い、本接合の完了するまで強風、自重、特殊荷重等に対して安全な方法とする。
- (b) 仮筋かい等を設け、変位の偏在が無いように、安全を確保しながら作業を進める。
- (c) 建方中の集成材等に材料、機械等の重量物を積載する場合、又は特殊な大荷重を負担させる場合は、適切な補強方法を定めて監督職員の承諾を受ける。
- (d) 集成材等の吊上げには、集成材等を保護するために布帯等を用いるとともに、吊上げ位置には保護治具を用いて吊上げ作業を行う。
- (e) 吊上げの際に、変形しやすい部材は適切な補強を行う。
- (f) 本接合に先立ち、ひずみを修正し、建入れ検査を行い、検査記録を監督職員に提出し、必要に応じて監督職員の検査を受ける。

6.5.5 安全管理

建方に際しては十分な能力を有する機器を用い、その設置、整備及び運転を適切に行う。また、作業員の安全管理、関連施設の整備、周囲の作業制限等災害防止に対して万全の処置を行う。

6 節 アンカーボルト

6.6.1 アンカーボルト

- (a) アンカーボルトの寸法等は、特記による。特記がなければ、アンカーボルトの材質は、JIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）によるSS400とする。
- (b) ボルト及びナットのねじの種類、規格、ねじの等級の規格及び仕上げの程度は、表6.7.1による。
- (c) ナット及び座金は、アンカーボルトに相応したものとする。

6.6.2 アンカーボルト等の設置

- (a) アンカーボルトの心出しは、型板を用いて基準墨に正しく合わせ、適切な機器等で正確に行う。
- (b) アンカーボルトは、二重ナット及び座金を用いその先端はねじがナットの外に3山以上出るようにする。
- (c) アンカーボルトの保持は、型板を用いるなどして、正確に行い、移動、下部の振れ等のないように固定する。

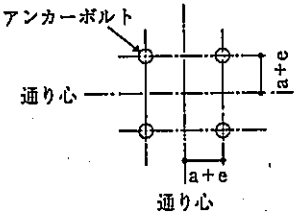
- (d) アンカーボルトの保持及び埋込み工法は、表6.6.1により、種別は、特記による。特記がなければ、B種とする。

表6.6.1 アンカーボルトの保持及び埋込み工法

種 別	保 持 及 び 埋 込 み 工 法
A 種	アンカーボルトの径に相応した形鋼等を用いて、アンカーボルトの上下を固定できるように、鉄筋等で補強して堅固に組み立て、あらかじめ設けた支持材に固定して、コンクリートの打込みを行う。
B 種	アンカーボルトを鉄筋等を用いて組み立て、適切な補助材で型枠の類に固定し、コンクリートの打込みを行う。
C 種	アンカーボルトを鉄筋等を用いて組み立て、鉄板製漏斗状の筒でアンカーボルト頭部を包み、アンカーボルトを据え付け、コンクリートを打ち込む。コンクリートが硬化したのち、筒を取り除き、アンカーボルトの位置を修正してモルタルを充填する。

- (e) 通り心とアンカーボルトの位置ずれ(e)は、表6.6.2による。

表6.6.2 通り心とアンカーボルトの位置ずれ

	許 容 差
	$-5\text{mm} \leq e \leq 5\text{mm}$

6.6.3 養生

アンカーボルトの頭部に衝撃を与えたり、ねじ山を損傷しないようにする。また、ボルトは、油紙や布、ビニルテープ等で巻き付け、建方工事まで養生を行う。

6.6.4 柱底均し仕上げ

- (a) 柱底均しモルタルは次による。

- (1) 柱底均しモルタルの材料は11.3.2により、調合は、容積比でセメント1：砂2とする。
- (2) 柱底均しモルタルを無収縮モルタルとする場合は、特記による。

- (b) 柱底均し仕上げの工法等は、次による。

- (1) 柱底均しモルタルの厚さは、特記による。特記がなければ、30mm程度とする。
- (2) コンクリートの表面は、レイタンス等を取り除いたのち、目荒しを行う。
- (3) 柱底均しモルタルを無収縮モルタルとする場合は、製造所の仕様による。
- (4) 柱底均しモルタルの工法は、表6.6.3により、特記がなければ、B種とする。

表6.6.3 柱底均しモルタルの工法

種 別	工 法
A 種	柱の建込みに先立ち、その支持に必要な堅練りのモルタル等を、ベースプレート中央下部に所定の高さに塗り付け、柱の建込み後、ベースプレート回りに型枠を設けて、無収縮モルタルをベースプレートの周囲からあふれ出るまで圧入する。
B 種	柱の建込みに先立ち、その支持に必要な堅練りのモルタル等を、ベースプレート中央下部に所定の高さに塗り付け、柱の建込み後、ベースプレート下全面に十分行きわたるように、適切な方法でモルタルを詰め込む。ただし、ベースプレートの大きさが、300mm角程度以下の場合は、モルタルを所定の高さに平滑に仕上げておき、柱を建て込むことができる。

7 節 接 合

6.7.1 適用範囲

この節は、普通ボルト、ラグスクリュー、ドリフトピン、ジベル及びかすがい等を用いた接合に適用する。

6.7.2 ボルト接合

(a) 適用範囲

この項は、普通ボルトによる木材と木材及び木材と鋼材の接合に適用する。

(b) 普通ボルト

- (1) ボルト及びナットの方法等は、特記がなければ、表6.7.1による。

表6.7.1 ボルト及びナットの方法

	ボルト	ナット
規格番号 規格名称	JIS B 1180 (六角ボルト)	JIS B 1181 (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	4 T
ねじの種類 の規格	JIS B 0205-4 (一般用メートルねじ-第4部:基準寸法)による。	
ねじの公差域 クラスの規格	JIS B 0209-1 (一般用メートルねじ-公差-第1部:原則及び基礎データ)による 6 g	JIS B 0209-1による 6 H
仕上げの 程 度	中	中

- (2) ボルトに用いる木材建築用座金の寸法及び厚さは、特記がなければ、表6.7.2により、ボルトが受ける応力の種類は、特記による。

表6.7.2 ボルトに用いる木材建築用座金の寸法及び厚さ（単位：mm）

ボルト径 ボルトが 受ける応力の種類		12	16	20	24
引張りを受けるボルト	厚さ	6	9	9	13
	角座金の一辺	60	80	105	125
	丸座金の直径	70	90	120	140
せん断を受けるボルト	厚さ	3.2	4.5	6	6
	角座金の一辺	30	50	60	70
	丸座金の直径	40	60	70	80

(3) ボルトに使用する鋼材用の座金は、ボルトに相応したものとする。

(c) ボルト孔

(1) ボルト孔の径は、特記による。特記がなければ、ボルトの径に、集成材等にあつては表6.7.3、接合金物にあつては表6.7.4の値を加えたものとする。

表6.7.3 ボルトの径に加える大きさ（単位：mm）（集成材等の場合）

ボルトの径	ボルトの径に加える大きさ
16 未満	1.0
16 以上	2.0

表6.7.4 ボルトの径に加える大きさ（単位：mm）（接合金物の場合）

ボルトの径	ボルトの径に加える大きさ
16 未満	1.0
16 以上	1.5

(2) ボルト孔の加工は、製作工場でドリル加工とする。

(d) ボルトの取扱い

(1) 製品の管理及び取扱いは、丁寧に行い、ねじの損傷、錆の発生、異物の付着、汚染等のないようにする。

(2) 製品は、包装のまま施工場所まで運搬し、施工直前に包装を解く。

(e) 締付け用機器

締付け用機器は、ボルトに適したものとし、よく点検整備されたものを用いる。

(f) 締付け

(1) 締付けに先立ち、ボルトの長さ、材質、呼び径、座金等が施工箇所に適したものであることを確認する。

(2) ボルトの締付けは、座金が集成材等へめり込む程度とし、めり込み音が発生した時点で締付けを終了する。

(3) 締付けを完了した引張ボルトは、ボルトの先端ねじがナットの外に2山以上突き出ていることを確認する。

(4) ボルトの締付けは、2回以上に分けて行い、1群のボルトの締付けは一様となるように行う。
なお、緩みが発生するおそれのある場合は、1.2.2〔施工計画書〕による品質計画に基づき締増しを行う。

(5) ボルトは、過度に締め付けて、有害なめり込みを生じさせてはならない。

(g) 検査

(1) 締付けが完了したボルトは、全数について、座金のめり込みの程度及びねじ山の出を、目視により確認する。

(2) 締付けの程度は、スパナ、レンチ等を回転させ、ナットに緩み、遊びがないことを確認する。

(3) 不良なボルトは、監督職員の承諾を受けて処置する。取り替える場合は、ボルト、ナット及び座金をセットで行う。

(4) 検査記録は、監督職員に提出し承諾を受ける。

6.7.3 ラグスクリー接合

(a) 適用範囲

この項は、ラグスクリーによる接合に適用する。ラグスクリー接合は、原則として、1面せん断接合とする。

(b) ラグスクリー

(1) 材料等は、6.7.2(b)による。

(2) 形状、寸法等は特記による。

(c) 孔径と孔加工

(1) 孔加工は、ラグスクリーの胴部径とスクリー部径のそれぞれに基づく2段の孔加工とする。

(2) 胴部の先孔は、胴部径と同径とし、その長さも胴部長さまでとする。

(3) スクリー部の先孔は、スクリー径の50～70%程度とし、その長さはスクリー部長さと同じとする。

(4) 孔加工は、原則として、製作工場でドリルあけとする。

(5) 接合金物、鋼板等の孔径は、6.7.2(c)による。

(d) ラグスクリーの取扱い

ラグスクリーの取扱いは、6.7.2(d)による。

(e) 締付け

(1) 締付けに先立ち、ラグスクリーの長さ、材質、呼び径等が施工箇所に適したものであることを確認する。

(2) ラグスクリーの締付けは、スパナ、インパクトレンチ等を用いて、必ず回しながら行う。たたき込みによる挿入は行わない。

(3) 締付けは、ボルト頭が密着し、鋼板の黒皮や錆止め塗装等にボルト頭の傷がつく程度まで行う。ただし、過度に締め付けない。

(4) ねじ込みが困難な場合には、スクリー部に潤滑油や石けんを用いて摩擦抵抗を小さくする。

(f) 検査

検査は、締付け完了後、次により行う。

(i) 締付けが完了したラグスクリーは、全数について、スパナ、インパクトレンチ等を用いて、ラグスクリーの緩み、遊び及び締付け過ぎのないことを、目視により確認する。

(ii) 締付け過ぎて利かなくなったラグスクリーの取扱いは、監督職員の承諾を受けて処置す

る。

(iii) 検査記録は、監督職員に提出し承諾を受ける。

6.7.4 ドリフトピン接合

(a) 適用範囲

この項は、ドリフトピンによる接合に適用する。ドリフトピンによる接合は、原則として、2面せん断接合による鋼板挿入形式とする。

(b) ドリフトピン

(1) ドリフトピンの材質は6.3.2のSS400とし、形状等は JIS G 3191 (熱間圧延棒鋼とバーインコイルの形状、寸法及び質量並びにその許容差) の丸鋼による。

(2) 形状、寸法等は、特記による。

(c) 孔径と孔加工

(1) 孔径は、特記による。特記がなければ、ピン径と同径とする。

(2) 孔加工は、原則として、製作工場でドリルあけとする。

(3) 接合金物、鋼板等の孔径は、6.7.2(c)による。

(d) ドリフトピンの取扱い

ドリフトピンの取扱いは、6.7.2(d)に準ずる。

(e) ドリフトピンの場合

(1) ドリフトピンは、たたき込みによりピン孔に挿入する。

(2) ドリフトピン径と孔径が不良のものは、監督職員の承諾を受けて、孔径を調整後、ピンを挿入する。

(3) 添え板側材を使う形式の接合では、側材が脱落しないよう、必要に応じて固定する。

(f) 検査

(1) ドリフトピンは、目視により全数の挿入について確認する。

(2) ドリフトピン挿入による割れ又は裂きが集成材等に生じていないか目視により確認する。

なお、割れ又は裂きが生じた場合は、補修方法を定め監督職員の承諾を受けて処置する。

(3) ドリフトピン径や孔径の不良なものの取扱いは、監督職員の承諾を受けて処置する。

(4) 検査記録は、監督職員に提出し承諾を受ける。

6.7.5 ジベル接合

(a) 適用範囲

この項は、輪型ジベル及び圧入型ジベルによる接合に適用する。このジベルは、原則として、ボルトと併用して用いる。

(b) ジベル

輪型ジベル及び圧入型ジベルの種類、材質、形状、寸法等は、特記による。

(c) 輪型ジベル孔の加工

(1) 輪型ジベル孔の加工は、専用の加工治具を用いて行うものとする。ただし、監督職員の承諾を受けて、他の加工治具を用いることができる。

(2) 切削加工は、原則として、製作工場で行う。

(d) 圧入型ジベルの圧入

(1) 圧入型ジベルは、適切な加圧板を用い、適切な圧力で集成材等に十分圧締めする。

(2) ジベルの圧締めに必要な圧力は、事前に試し締めを行い確認する。

(3) 圧締め圧入は、油圧式やねじ式のように短時間に大きな圧力を加えられる機器を用いる。

(4) たたき込みによる圧入を行はない。

(e) ボルト孔の加工

ボルト孔の径及び加工は、6.7.2(c)による。

(f) ジベルの取扱い

(1) 製品の管理及び取扱いは、丁寧に行い、ジベルの損傷、錆の発生、異物の付着、汚染等のないようにする。

(2) 製品は、包装のまま施工場所まで運搬し、施工直前に包装を解く。

(g) ジベルの挿入

ジベルを所定の位置に挿入したものは、ジベルを挿入した確認印をつける。

(h) 締付け用機器

ボルトの締付けに用いる機器は、常によく点検整備を行う。

(i) ボルトの締付け

ボルトの締付けは、6.7.2(f)による。

(j) 検査

(1) ジベルが所定の位置に所定の個数挿入されていることを、組立時に確認する。

(2) 組立後、挿入時につけた確認印によりジベルの挿入を確認する。

(3) ボルトの締付け検査は、6.7.2(g)による。

6.7.6 かすがい等による接合

(a) 適用範囲

この項は、かすがい等による接合に適用する。かすがい等による接合は、原則として、木材と木材の接合に適用する。

(b) かすがい等

かすがい等の材質は、6.3.2によるSS400とし、寸法等は、特記による。

(c) かすがい等の打込み

かすがい等は、適切な工具を用いて、所定の深さまでたたき込む。

(d) 検査

かすがい等は、所定の位置に所定の本数がたたき込まれていることを、確認する。

8節 防錆処理

6.8.1 適用範囲

この節は、柱若しくは梁を接合する継手又は仕口に用いる構造金物及び接合具等の防錆処理に適用する。

6.8.2 錆止め塗装

錆止め塗装は、13章3節により、防錆処理を行う構造金物及び接合具等は、特記による。

6.8.3 亜鉛めっき

亜鉛めっきによる防錆処理を行う材料等は、特記による。

なお、めっきの種類は、JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）により、特記がなければ、2種HDZ55とする。

9節 防火被覆処理

6.9.1 適用範囲

この節は、主要構造部分の柱若しくは梁を接合する継手又は仕口に用いる接合金物等の防火被覆処理に適用する。

なお、適用は特記による。

6.9.2 防火被覆材

防火被覆材、耐火時間等は、特記による。

6.9.3 接合部等の防火被覆処理

(a) 接合部等の防火被覆処理は、次による。

(1) 柱若しくは梁を接合する継手又は仕口の接合金物には、防火被覆処理を行う。

(2) ボルト、ドリフトピン等の接合金具に防火被覆処理を行う場合は、特記による。

(b) 次の場合には、防火被覆処理を省略することができる。

(1) 30分耐火仕様にあつては、接合金具が厚さ25mm以上の木材中に埋め込まれている場合、又は接合金物の主要な部分が厚さ25mm以上の木材で覆われている場合

(2) 45分耐火仕様にあつては、接合金具が厚さ35mm以上の木材中に埋め込まれている場合、又は接合金物の主要な部分が厚さ35mm以上の木材で覆われている場合

(3) 1時間耐火仕様にあつては、接合金具が厚さ45mm以上の木材中に埋め込まれている場合、又は接合金物の主要な部分が厚さ45mm以上の木材で覆われている場合

10節 接 着 接 合

6.10.1 適用範囲

この節は、構造用集成材に構造用接着剤を用いて、工事現場で二次接着により製作される接合部材に適用する。

6.10.2 接着剤

現場で使用する接着剤は、4.1.2 [材料] (i)により、集成材等の製作工場が指定するものとする。

6.10.3 被着材

(a) 被着材は、4.1.2(c)(2)による構造用集成材とし、樹種等は次による。

(1) 樹種は、「構造用集成材の日本農林規格」の樹種区分に応じたものとし、特記による。

(2) 原則として、樹種の異なる木材を接着して用いない。ただし、6.10.6による接着力の試験に合格することが確認された材料についてはこの限りでない。

(b) 含水率は特記による。特記がなければ、平均含水率は14%以下とし、接着される2材の含水率の差は5%以内とする。

(c) 被着材は、著しい含水率の変化、劣化、汚染、凍結、霜の付着等のないよう、直射日光や雨水等が掛からない場所で保管する。

6.10.4 圧締め等

(a) 被着材の圧締めは、作業の準備から圧締め後の養生期間終了まで、雨水、ほこり等が掛からず、かつ、直射日光にさらされない場所において、20℃以上の温度環境下で行うものとする。

(b) 接着剤の塗布量は、1接着層当たり200～350 g/m²とし、接着される2材の各接着面に分けて塗布する。

(c) 接着剤塗布後30分以内に、圧締め作業を完了するものとする。

(d) 圧締めは、ボルト、ラグスクリュー又は機械によるものとし、次による。

(1) 圧締め圧力は、接着面に対して0.5N/mm²以上とする。

(2) 圧締め持続時間は、8時間以上とする。

(e) 圧締め圧力解除後、24時間以上静置し養生する。

6.10.5 技能資格者

- (a) 技能資格者は、木材及び木質材料（以下「木材等」という。）相互又は木材等と他の材料を接着して製品化するのに必要な知識と技能を有し、資格又は能力を証明する資料を監督職員に提出し、承諾を受けた者とする。
- (b) 技能資格者は、接着作業の管理を行い、その記録を作成する。
なお、接着作業記録は、監督職員に提出する。

6.10.6 接着力の試験

接着力の試験は特記により、(1)又は(2)により行う。

(1) 接着接合部端部から試験体が採取可能な場合

- (i) 試験体は接合部の養生後、本体より図6.10.1に示すような試験体を3体採取する。
- (ii) 比較対象試験体は接着接合部を製作したのと同じ材料を用い、かつ、同一接着条件において、図6.10.1に示すような試験体を3体製作する。

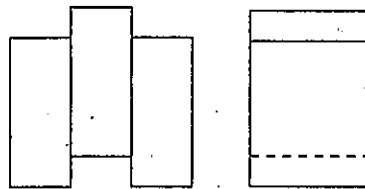


図6.10.1 検査用試験体

- (iii) 試験方法は、せん断耐力が測定できる試験機を用い、接着接合の本体から採取した試験体(A)と、比較対象試験体(B)について接着力の試験を行い、接着力と木破率を調べる。
 - (iv) 合否の判定は、接着力が試験体(A)及び(B)ともに差がなく、かつ、破壊接着層の凝集破壊ではなく、被着材のせん断破壊力が弱い材料内で破壊した場合を合格とする。
- (2) 接着接合部から試験体を採取できない場合
- (i) (1)(i)と同様の比較対象試験体を製作し、接着力の試験を行う。
 - (ii) 試験方法及び合否の判定は、(1)(iv)に準じて行う。