木造工事特記仕様書（１）

１．一般事項

（１）適用範囲

本仕様書は建築物および工作物の構造上主要な部分に木材を用いる工事に適用する。

☑は適用項目を示すものとする。

（２）設計図書

設計図書とは本仕様書、設計図、見積要領書（現場説明書および質疑回答書を含む）をいう。

（３）標準仕様書　（設計図書に特記なきものは下記の図書に準ずる（全て最新版による）

☐ 「公共建築木造工事標準仕様書　令和４年版」（国土交通大臣官房官庁営繕部監修）

☐ 「木質構造設計基準・同解説（許容応力度・許容耐力設計法）　２００６年版」（社団法人日本建築学会編集）

☐ 「木造軸組工法住宅の許容応力度設計（2017年版）」（日本住宅・木材技術センター）

☐ 「木造軸組工法中大規模建築物の許容応力度設計（2024年版）（日本住宅・木材技術センター）

☐ 「木造住宅工事仕様書」（住宅金融支援機構監修）

上記の仕様書に記載無き場合は、公共規格かこれに準ずる規格を適用する。

（４）設計図書の優先順位

設計図書の優先順位は下記による。

１、見積概要書（現場説明書及び質疑回答書）　２、設計図　３、本仕様書　４、標準仕様書

（５）疑義

疑義を生じた場合や工法の提案を行いたい場合には監理者に申し出、その処理方法について協議する。

（６）製作要領書及び施工計画書の作成・提出

工事に先立ち、製作要領書や施工計画書を作成し、監理者の承諾を受ける。

（７）施工図及びプレカット図の提出

工事に先立ち各種の施工図を作成し監理者の承諾を受ける。プレカット製品を使用する場合には、プレカット図を施工図と位置づける。

☐ 施工図のモックアップの作成を行う。（部分　　）

（８）製作工場の選定、承諾

設計図書に基づき、当該工事の規模、加工内容に応じた技術と設備を備え、かつ自主管理能力を有した製作工場及び木工技能者を選定し、監理者の承諾を受ける。

木材等の加工工場における品質管理が適切に行われたことを示す記録を、監督員に提出すること。

（９）各種試験・検査報告書の提出

工場生産者、施工者は、その工種工事毎に自主検査を行い、記録を作成、保管する。

施工者は、各種工事の試験・検査結果ならびに施工記録を監督員に提出すること。

木材及び構造用面材等の品質、出荷量等を記録した出荷証明書を監督員に提出すること。

（10）木材の断面寸法

木材の断面を表示する寸法は、仕上がり寸法とする。特記なき各部材の寸法、厚さは図示による。

２．材料の品質

2.1　木質材料

（１）構造用製材

本項の内容は特記無き限り、構造用製材や広葉樹製材、下地用製材を対象とし、製材の日本農林規格に準拠する。

【構造用製材】

部　位	樹種名	目視等級区分	機械等級区分	含水率	保存処理	材面の美観
梁・桁	☐ 杉 ☐ 桧 ☐（　）	☐ 甲種Ⅰ　☐ 1級 ☐ 甲種Ⅱ　☐ 2級 ☐　☐ 3級	☐ E50 ☐ E70 ☐ E90 ☐（　）	☐ SD20　☐ D20 ☐ SD15　☐ D15 ☐（　）☐（　）	☐ K1 ☐ K2 ☐ K3 ☐ K4	☐ 無節 ☐ 上小節 ☐ 小節 ☐ 並
柱	☐ 杉 ☐ 桧 ☐（　）	☐ 乙種　☐ 1級 ☐　☐ 2級 ☐　☐ 3級	☐ E50 ☐ E70 ☐ E90 ☐（　）	☐ SD20　☐ D20 ☐ SD15　☐ D15 ☐（　）☐（　）	☐ K1 ☐ K2 ☐ K3 ☐ K4	☐ 無節 ☐ 上小節 ☐ 小節 ☐ 並
梁・桁 ： 甲種Ⅰ、甲種Ⅱ　及び１級、２級、３級で指定 柱　 ： 乙種　及び１級、２級、３級で指定			E50～E110で指定	未仕上材：D15、D20、D25 仕上材：SD15、SD20で指定	日本農林規格による保存処理規格	

☐ 目視等級区分材については構造検討時採用ヤング係数を図面表記する。

【無等級材】

部　位	樹種名	構造検討時採用ヤング係数	含水率	保存処理	材面の美観
梁・桁	☐ 杉 ☐ 桧 ☐（　）	☐（　　）N/mm2 ☐ 各部材リスト図面表記 ☐	☐ SD25　☐ D25 ☐ SD20　☐ D20 ☐ SD15　☐ D15	☐ K1 ☐ K2 ☐ K3 ☐ K4	☐ 無節 ☐ 上小節 ☐ 小節 ☐ 並
柱	☐ 杉 ☐ 桧 ☐（　）	☐（　　）N/mm2 ☐ 各部材リスト図面表記 ☐	☐ SD25　☐ D25 ☐ SD20　☐ D20 ☐ SD15　☐ D15	☐ K1 ☐ K2 ☐ K3 ☐ K4	☐ 無節 ☐ 上小節 ☐ 小節 ☐ 並

※　無等級材は旧製材の日本農林規格（昭和４２年農林省告示第1282号）第10条におけるひき角類１等同等部材とする。

【下地用製材】

部　位	樹種名	構造検討時採用ヤング係数	含水率	保存処理	
屋根、床 壁下地	☐ 杉 ☐ 桧 ☐（　）	☐（　　）N/mm2 ☐ 各部材リスト図面表記 ☐	☐ SD25　☐ D25 ☐ SD20　☐ D20 ☐ SD15　☐ D15	☐ K1 ☐ K2 ☐ K3 ☐ K4	

☐ 構造検討時採用ヤング係数は縦振動ヤング係数区分により判断する

☐ 主要構造部には機械等級区分製材を用いることを原則とする。

☐ 乾燥の際背割りを行う。但し見えがかり部・相欠き部材・構造用合板の釘接合面には行わない。

☐ 強度等級を指定した材料は材料の欠点の節、目切れ等に注意して材料を選定し、仕口や接合部に欠点が当たらないように加工する。

（２）構造用集成材、構造用単板積層材（ＬＶＬ）

本項の内容は特記無き限り、集成材及び単板積層材の日本農林規格に準拠する。

【構造用集成材】　ラミナの枚数や特殊な試験については必要に応じて特記する。

部　位	樹種名	品　名	強度等級	材面の品質	接着性能	保存処理
梁	☐ 杉 ☐ 桧 ☐（　）	☐ 同一等級材 ☐ 対称異等級材 ☐（　　）	☐ E65-F225 ☐ E75-F240 ☐ E85-F255 ☐ E105-F300 ☐（　　）	☐ 1種 ☐ 2種 ☐ 3種	☐ 使用環境A ☐ 使用環境B ☐ 使用環境C	☐ K1 ☐ K2 ☐ K3 ☐ K4
柱	☐ 杉 ☐ 桧 ☐（　）	☐ 同一等級材 ☐ 対称異等級材 ☐（　　）	☐ E65-F225 ☐ E75-F240 ☐ E85-F255 ☐ E105-F300 ☐（　　）	☐ 1種 ☐ 2種 ☐ 3種	☐ 使用環境A ☐ 使用環境B ☐ 使用環境C	☐ K1 ☐ K2 ☐ K3 ☐ K4
複数樹種の場合は最外層、中間層を明示し記載		同一等級、異等級、対称、非対称		日本農林規格による材面の品質	日本農林規格による使用環境規格	日本農林規格による保存処理規格

【構造用単板積層材（ＬＶＬ）】

単板の樹種や防虫処理については必要に応じて特記する。

部　位	樹種名	区　分	曲げ性能	水平せん断性能	接着性能	保存処理
梁	☐ 杉 ☐ 桧 ☐（　）	☐ A種 ☐ B種	☐（　　）	☐（　　）	☐ 使用環境A ☐ 使用環境B ☐ 使用環境C	☐ K1 ☐ K2 ☐ K3 ☐ K4
柱	☐ 杉 ☐ 桧 ☐（　）	☐ A種 ☐ B種	☐（　　）	☐（　　）	☐ 使用環境A ☐ 使用環境B ☐ 使用環境C	☐ K1 ☐ K2 ☐ K3 ☐ K4
	複数樹種の場合使用量の多いものから順に記載		曲げヤング係数で１０段階に区分 特級の　140E、120Eが一般的に生産	タテ使い、平使いのせん断強さを表す 60V-5H　などで記載	日本農林規格による使用環境規格	日本農林規格による保存処理規格

（３）構造用合板、構造用パネル（ＯＳＢ）

本項の内容は特記無き限り、合板及び構造用パネルの日本農林規格に準拠する。

【構造用合板】

単板の樹種や防虫処理については必要に応じて特記する。

部　位	樹種名	強度等級	曲げ性能（強度等級）	板面の品質	接着の程度	防虫防蟻
	☐ 杉 ☐ 桧 ☐（　）	☐ 1級 ☐ 2級	☐（　　）	☐ C ☐ D ☐（　　）	☐ 特類 ☐ 1類	☐ B ☐ BF ☐ FE ☐ CF
			曲げヤング係数と曲げ強さを記号のE、EFで指定 または厚さと板面の品質に応じた規定値確認	表面および裏面の品質の基準（A~D）で指定	屋外・常時湿潤な場所は特類、断続的に湿潤な場合は１類	

板面の品質は、通常は１級がＢ－Ｃ、２級がＣ－Ｄ

【構造用パネル（OSB）】

部　位	曲げ性能（等級）	厚　さ
	☐ 1級 ☐ 2級 ☐ 3級 ☐ 4級	☐（　　） ☐（　　）
	常用曲げ試験、湿潤曲げ試験の曲げ強さ、曲げヤング係数で定められる１級、２級、３級、４級で指定	

（４）丸太やそま角

本項の内容は特記無き限り、鉛木類を除く建築その他一般の用に供される、素材の日本農林規格などに準拠する。

部　位	樹種名	縦振動ヤング係数区分	等　級
梁・柱	☐ 杉 ☐ 桧 ☐（　）	☐（　　）N/mm2 ☐（　　）N/mm2	☐ 1等 ☐ 2等 ☐ 3等 ☐ 4等
		Ef150など測定した縦振動ヤング係数で定められる区分で示す	

（５）直交集成材（ＣＬＴ）

直交集成材は、直交集成材の日本農林規格などに準拠する。

部　位	樹種名	品　名	強度等級	種別	接着性能
☐ 梁 ☐ 壁 ☐ 床	☐ 杉 ☐ 桧 ☐ 杉桧HB ☐（　）	☐ 異等級材 ☐ 同一等級材 ☐（　　）	☐（　　）	☐ A種構成 ☐ B種構成	☐ 使用環境A ☐ 使用環境B ☐ 使用環境C

2.2　接合具

ここに示す接合具などは、木質構造の接合部に適用する。

接合具の材質は一般普及品を使用することを原則とし、特殊なものを使用したい場合は特記とする。

接合具に錆を生じる恐れのある場合は適切な防錆処理を施す。鋼材の表面処理は特記による。標準めっき処理は溶融亜鉛めっき鋼板：Z27（JIS G 3302）電気亜鉛めっき：Ep-Fe/Zn5/CM2とする。

（１）くぎ、木ネジ、特殊ネジ

種　類	材　質			径(mm)	長さ(mm)	使用箇所	頭部／胴部形状
☐ N釘	鉄	JIS G 3532	SWM-N			耐力壁、床板、屋根	皿頭網目付き／スムース
	ｽﾃﾝﾚｽ	JIS G 4309	SUS304			耐力壁、床板、屋根	平頭フラット及び網目付き／スムース
☐ CN釘	鉄	JIS G 3532	SWM-N			耐力壁、床板、屋根	平頭フラット
☐ SN釘	鉄	JIS G 3532	SWM-B			シージングボード用	平頭フラット／バーブ
☐ GNF釘	鉄	JIS G 3532	SWM-B			石膏ボード用	平頭フラット
☐ DTSNネジ	鉄	JIS G 3507-2	SWCH18A -C2A			石膏ボード用	トランペット
☐ 石膏ボードビス	（大臣認定番号　　）					石膏ボード用	トランペット
☐ ZN釘	鉄	JIS G 3532				金物接合用	平頭網目付き／ｽﾑｰｽ

（２）ボルト、ナット、座金

・ボルト・ナットはJIS B 1180、JIS B1181の規格による。

種　類	材　質			径(mm)	長さ(mm)	防錆処理、使用箇所など
☐ 呼び径六角ボルト ☐ 有効径六角ボルト ☐ 全ネジボルト	鉄	JIS G 3101 JIS G 3505 JIS G 3507-1	SS400 SWRM6~10 SWRCH8~10			☐ 電気亜鉛めっき ☐（　　）
	ｽﾃﾝﾚｽ	JIS G 4303	SUS304			生地
☐ アンカーボルト	鉄	JIS G 3101 JIS G 3505 JIS G 3507-1	SS400 SWRM8~10 SWRCH8~10			☐ 電気亜鉛めっき ☐（　　）
	ｽﾃﾝﾚｽ	JIS G 4303	SUS304			生地
☐ 角座金 ☐ 丸座金	鉄	JIS G 3131	SPHC SS400			☐ 電気亜鉛めっき ☐（　　）
	ｽﾃﾝﾚｽ	JIS G 4303	SUS304			生地

・設計図書及び標準図記載以外の座金は、特記なき限り用途ごと（引張、せん断）に下表により使い分ける。

・尚、ボルトとの組み合わせにより耐力が決まっている羽子板ボルト等の座金は、その仕様に準ずる。（単位：mm）

座金の大きさ ＼ ボルト径		8	10	12	16	20	24
引張を受けるボルト	厚さ	4.5	4.5	6	9	9	13
	角座金の一辺	40	50	60	80	105	125
	丸座金の直径	45	60	70	90	120	140
せん断を受けるボルト	厚さ	3.2	3.2	3.2	4.5	6	6
	角座金の一辺	25	30	35	50	60	70
	丸座金の直径	30	35	40	60	70	80

(3) ドリフトピン、ラグスクリュー、ジベル（スプリットリング、シアプレート）、木栓

種　類	材　質			径(mm)	長さ(mm)	防錆処理、使用箇所など
☐ ドリフトピン	鉄	JIS B 1180	強度区分4.6又は4.1に適合する炭素鋼			☐ 電気亜鉛めっき ☐（　　）
☐ ラグスクリュー（コーチボルト）	鉄	JIS B 1180	強度区分4.6又は4.1に適合する炭素鋼			☐ 電気亜鉛めっき ☐（　　）
☐ スプリットリング	鉄	JIS G 3101	SS400			
☐ シアープレート	鉄					☐ 電気亜鉛めっき
☐ 木栓	堅木					

・ドリフトピンの先端テーパー部の長さ:10mm以下

・木栓はナラ・ケヤキ・カシ等,気乾比重0.6以上の広葉樹で,節や目切れ等の欠点の無いものとし先端は,3~5mm程度面取りすること

（４）接合金物、鋼材

種　類	材　質	短期許容接合耐力	メーカー、品名等	防錆処理、使用箇所など
☐ 筋かい端部の接合部				☐ 溶融亜鉛めっき ☐ 電気亜鉛めっき
				☐ 溶融亜鉛めっき ☐ 電気亜鉛めっき
☐ 柱頭・柱脚接合部ｷ				☐ 溶融亜鉛めっき ☐ 電気亜鉛めっき
				☐ 溶融亜鉛めっき ☐ 電気亜鉛めっき
				☐ 溶融亜鉛めっき ☐ 電気亜鉛めっき
☐ 梁架材接合部				☐ 溶融亜鉛めっき ☐ 電気亜鉛めっき
				☐ 溶融亜鉛めっき ☐ 電気亜鉛めっき
				☐ 溶融亜鉛めっき ☐ 電気亜鉛めっき
☐（　　）				☐（　　） ☐（　　）
☐ 鋼材				☐（　　） ☐（　　）

・15kN以上、25kN以下の場合は、アンカー長　L=360mm

（５）接着剤（接着接合）

ここでいう接着接合とは、建設現場で用いるものを対象とし、内容は特記による。

３．材料品質の検査方法

（１）構造用製材

現場または加工工場に搬入された製材等は、加工に先立ち下記の要領で受け入れ検査を実施し、速やかに監理者に報告する。

また係員の立会いを要する検査については、指定された試験要領に基づいて、適時抜取り検査を実施する。社内検査で試験本数や抜取り率の指定がない場合は原則全数とする。検査の結果、性能を満たさない材料については適用箇所を変更する等の措置を行う。

☐ 各種検査　（各種部材の構造検討時採用ヤング係数を別途図面明記のこと）

部　材	確認する仕　様	確認者	材種等級	外観検査	寸法検査	含水率測定 表示	含水率測定 全乾重量法	含水率測定 含水率計	ヤング係数測定 表示	ヤング係数測定 静的試験	ヤング係数測定 動的試験
梁 柱	無等級材	社内	材種：100%	100%	100%	／	0 本	100%	／	0 本	100%
		監理者	○	○	○	／		○	／		○
	目視等級区分材	社内	100%	100%	100%	100%		100%	／	0 本	100%
		監理者	○	○	○	○		○	／		○
	機械等級区分材	社内	100%	100%	100%	100%			100%		
		監理者	○	○	○	○			○		
		社内									
		監理者									

☐ 含水率測定で全乾重量法検査実施の場合は、１荷口の確認する試験本数を上記記載本数とする。

☐ ヤング係数測定で静的試験実施の場合は、１荷口の確認する試験本数を上記記載本数とする。

（樹種、等級、伐採地等が同じであれば１荷口と判断する）

☐ 無等級材、目視等級区分材のヤング係数測定については実施率を上記書き込み記載率とする。

※　監理者欄の○は社内検査後に管理者による適時抜取り立会い検査が必要であることを示す。

※　含水率測定箇所は、１本の製材の異なる２面について、両小口から３００ｍｍ以上離れた２箇所及び中央部１箇所の計６個所とし、６箇所の平均値を採用値とする。含水率測定結果の判定は、採用値が所定の含水率以下の場合、合格とする。

※　含水率は高周波水分計又は電気抵抗式水分計等（日本住宅・木材技術センター認定品）を用いて測定することを原則とする。

※　特記無き場合は、含水率計による測定は、工場出荷後の製材加工前に行う。（特記：　　）

※　日本農林規格の目視等級区分構造用製材、機械等級区分構造用製材を使用する場合は製造工場の認定書の写しを確認する。

※　材種・等級は表示を確認し、外観・寸法検査は日本農林規格に準じて行う。

※　含水率やヤング係数は刻印された表示の確認を原則とし、全乾重量法や静的ヤング係数試験は公的試験場にて行う。

※　動的ヤング係数は日本農林規格1052における縦振動ヤング係数試験の測定方法に準じて測定する。

※　全乾重量法や静的ヤング係数試験での試験体は実際に使用する同一部材の中から抽出し、木材の試験方法（JIS Z 2101）に準ずる。

（２）構造用集成材、構造用単板積層材（ＬＶＬ）、構造用合板、構造用パネル、直交集成板（ＣＬＴ）など

※　特記無き場合は、動的試験は製材後（継手などの工場加工前に）に行う。

搬入される全製品について、下記の要領で受け入れ検査を実施し、速やかに管理者に報告する。

材　料	確認項目	確認の方法
構造用 集成材	部位、断面、長さ、数量、樹種、品名、曲げ性能（強度等級） 材面の品質、接着性能（使用環境）、ホルムアルデヒド放散量	☐ 製造工場の認定書等の写し ☐ 日本農林規格（JAS）表示の確認 ☐ 立会い目視検査
構造用 ＬＶＬ	部位、断面、長さ、数量、樹種、品名、曲げ性能（曲げヤング係数区分） 水平せん断区分、接着性能（使用環境）、ホルムアルデヒド放散量	
構造用 合板	寸法、数量、強度等級、曲げ性能（強度等級） 曲げ性能基準、板面の品質、接着の程度、ホルムアルデヒド放散量	
構造用 パネル	寸法、数量 部位、曲げ性能（等級）、ホルムアルデヒド放散量	
直交集成材 板（CLT）	部材、断面、長さ、数量、樹種、品名、曲げ性能（強度等級） 接着性能（使用環境）、ホルムアルデヒド放散量	

・必要性能を満たさない材料は用いない。

（３）接合具

現場または加工工場に搬入される全ての接合具について、下記の要領で受け入れ検査を実施し、速やかに管理者に報告する。

接合具の種類	確認項目	確認の方法
☐ くぎ	・鋼材種別、胴・頭径部、長さ、仕上げ	☐ ミルシートの写し
☐ ネジ、特殊釘	・鋼材種別、径、長さ、仕上げ	☐ 表示の確認
☐ ボルト・ナット	・鋼材種別、径、長さ、仕上げ	☐ 木栓曲げ試験
☐ 座金	・鋼材種別、径、仕上げ	
☐ ドリフトピン	・鋼材種別、径、長さ、仕上げ	
☐ ラグスクリュー	・鋼材種別、径、長さ、仕上げ	
☐ スプリットリング	・鋼材種別、径、形状、仕上げ	
☐ シアープレート	・鋼材種別、径、形状、仕上げ	
☐ 木栓、楔知	・材種、曲げ強度	

・設計図書に明記された接合具であることを確認する。同等性能の接合具を用いる場合には、その主旨を監理者に申し出、承諾を得る。

・木製品の接合具については、予め曲げ試験などにより性能の確認を行いその結果を報告する。また必要に応じて立会いによる性能確認を実施する。

（４）接合金物

現場または加工工場に搬入される全ての接合金物について、下記の要領で受け入れ検査を実施し、速やかに管理者に報告する。

接合金物	確認項目	確認の方法
☐ アンカーボルト・座金	・座金・鋼材種別、径、長さ、仕上げ	☐ ミルシートの写し
☐ Zマーク金物 ☐ Zマーク同等認定品 ☐ Cマーク金物 ☐ Cマーク同等認定品 ☐ 性能評価品 ☐ 性能認定品 ☐	・鋼材種別、形状、仕上げ、製造所	☐ 表示の確認 ☐ Zマーク同等認定書 ☐ Cマーク同等認定書 ☐ 性能評価書 ☐ 性能認定書
☐ 鋼材	・鋼材種別、形状、仕上げ、溶接	

・設計図書等に明記された接合金物であることを確認する。同等認定品や性能評価品等を用いる場合には、その主旨を監理者に申し出、承諾を得る。

SAMPLE

発行　一般社団法人 熊本県建築士事務所協会
熊本市中央区九品寺４町目８－１７　熊本県建設会館　別館２階

平成２７年　４月　改訂
令和　７年　４月　改訂

建築士法及び著作権法により、本標準図の全部もしくは一部のコピーは禁じられています。
本標準図は１物件１工事ごとに原図を使用して下さい。

設計者	工事名称		番号	
	図面名称	木造工事特記仕様書（１）	承諾	