

2. 材 料

1) 木質建具材料

a. 建具材の含水率（加工および組立時）

B種：天然乾燥 18%以下、人工乾燥 15%以下を使用する。

木質建具材料については、有害ガス発生のない「規制対象外」のものを使用する。

b. 枠・框用材

特記のない場合、下表の針葉樹材とする。

表 - 1 木製建具用樹種

針葉樹材	すぎ、ひのき
広葉樹材	かば、さくら

c. 見え隠れ中骨材

上記表によるほか、日本農林規格による「普通合板」を使用する。

d. 板類・ベニア合板

日本農林規格による「普通合板」を使用し、表面に突き板を張るものについて、外部に面する建具、頻繁に水にさらされる建具については、耐水性および耐湿性を有する「MDF 繊維版」を使用する。

e. 木質建具用フラッシュ用芯材

「繊維版」の「インシュレーション」を使用する。

表面合板	ペニ	しな合板 4.0 mm	水掛かり部 類 他は 類 1 等
	サ		
骨 組	吊	米ヒバ材	
	定		
	大		
接着剤	額	米桐材	
	吊		
	お		
	酢		
	工		

f. 押縁の固定は、ステンレスビスあるいは黄銅ビスを使用する。

g. 金属と木材を併用した木製複合建具の金属部は、鋼材およびアルミニウム合金とし、鋼材については防錆処理をする。

2) 建具用補助材料

a. 気密材

気密材は合成ゴム、塩化ビニル・合成ゴム複合材等とし、十分な耐候性を有するものを使用する。

b. 防虫網

防虫網は塩化ビニリデン、ポリプロピレン、またはステンレス網を使用し、線径0.25mm、網目は16～18メッシュとする。

c. ガラスの固定材

外部用建具、外壁、水掛り窓のガラス固定には、簡易な木製建具では、単に打金釘で固定するのではなく、ガラス固定用シーリング材、ガラス固定用セッティングブロックは、耐候性に優れたものを使用する。また、グレイジングビードは、耐候性に優れたものとする。

d. 気密材

モヘア材は、ナイロンモヘア、またはポリエステル製の長さのものとする。

e. ネジ類、

ステンレス製ネジとする。

f. 接着剤

接着剤は使用する建具材質に適合し、有害ガス発生のない「規制対象外」あるいは、有害ガス発生のない「規制対象内」のグレード表示のあるものとする。また、耐水性を有する接着剤を使用する。具体的には「分子イソシアネート系木材用接着剤」の耐水性に優れたもの、「酸ビニル樹脂エマルジョン木材接着剤」の耐水性に優れたものとする。

<https://www.sekouya.com>

3. 建具の製作

1) 建具骨組製作

- a. 加工および組み立ては、製作図および仕様書に基づき材種、姿等間違いのないように十分に注意しておこなう。
- b. 木枠図面寸法により工場にて

2) 製作精度

表 - 2 木製建具の寸法精度

測定部位	部材寸法	歪み/1000mm 当たり
	枠見込み 枠見付け	
許容精度	+ 0.5mm	2.0mm
	- 1.0mm	3.0mm
		3.0mm
		2.0mm

3) 框 戸

- a. 框の断面は図面による。特記なき限り、監理者の承諾を得る。
- b. 框の四周仕口はほぞ差しとし、耐水性接着剤を使用する。
- c. 鏡板は框または棧に対して滑り止りする。
- d. ガラス納まりは、かかりしきりとし、ガラスの厚みを超える場合は 15mm 以上とし、木ネジ

4) フラッシュ戸・扉

- a. 建具厚みは、戸・扉の高さが 2000mm を超える場合は 36mm 以上、2000mm を超える場合は 40mm 以上とする。
- b. 表面板厚については、難燃性能を要する場合は 2.7mm 以上とする。
- c. 框見付け幅は、縦框 75mm 以上とする。ただし錠前納まりのために戸先の縦框が欠損とならないようにする。
- d. 芯材は中骨またはペーパーコアとする。
- e. 中骨は見付幅 12mm 以上、横方向 200mm 以下、縦方向 150mm 以下の間隔に配置する。
- f. 表面板は別記の接着剤を用いて、框、中骨、ペーパーコア芯材等に接着し、内部 空気のための呼吸孔を、上下框および中骨に設ける。
- h. 小口を隠すため、框に見付 10mm 程度の化粧縁を接着する。
- i. 両開き召し合わせ部には、化粧縁に代えて、合いじゃくりまたは丁型の定規縁を小口に接着する。

https://www.sekouya.com

5) 中骨工法の製作

- a. 心材の中骨見付 12 mm以上のものを間隔 100 mm程度で横方向に配置し、框との取合は突付金物止め（両面）。中間 2ヶ所の中骨は分増（30mm 程度）ほぞ差し、中骨には空気孔を設ける。
- b. 上下材は見付 25 mmの短材を 4枚はぎ見付巾 100mm
- c. タテ框材は見付 25 mmの短材 m 以上で吊元、ピボットヒンヂ、丁番当りは 2枚以上は米ヒバ材を用いる。
- d. 錠前当りは長さ 300mm 程度にする。タテ框との取合は両面に金物材には 9 mmの空気孔を設ける。
- e. 表面板は骨組に接着剤を用い出さないよう四方に化粧縁を貼付ける。ただし、天然木化粧単板張り場合は縦方向（2方）のみ化粧縁貼りとする。
- f. 両開扉の召合せ定規縁は T: 両面に接着剤およびステンレスビス（@ 240 程度）を用いて固定する。

6) 戸 襖

- a. 化粧框は表針葉樹材無節とする。
- b. 四周骨および中骨は針葉樹材の積層材とする。
- c. 骨組み下地の襖の場合は、粘紙、紫紙）を接着剤で四周枠と骨縛りに張り下張りし、その上にべた張り貼りを施す。
- d. 繊維板・ペーパーコア等を積層材とする。積層材の特記なき場合、四周枠の内側板の「インシュレーション板」の「インシュレーション板」の芯材で固定して、両面を耐水紙で張り上げ、さらに袋張りを施す。

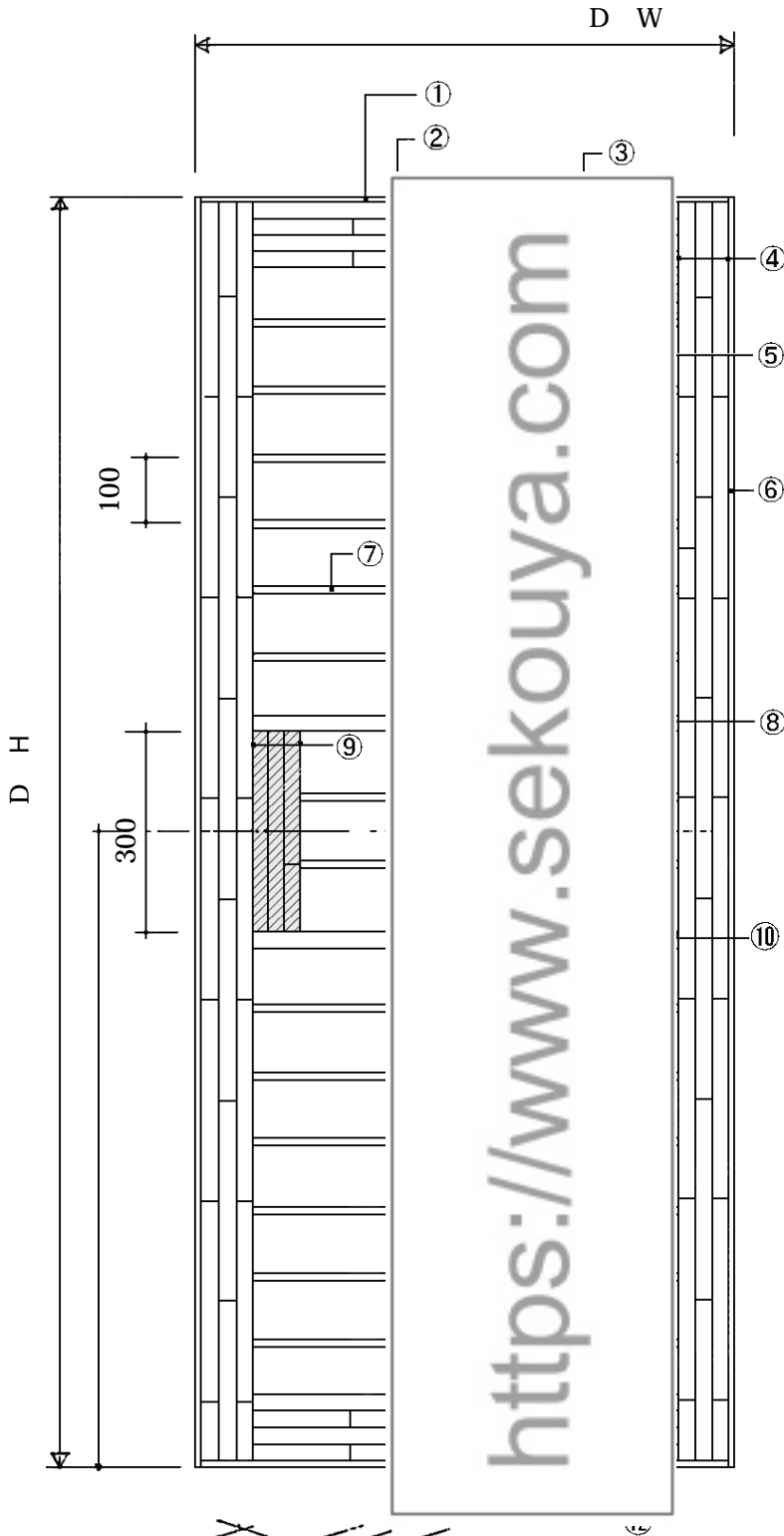
7) ガラリ戸

- a. 四周框、中棧、ガラリ羽根材は積層材とする。
- b. ガラリ戸は、框戸および木集りとする。ガラリ羽根は 框に小孔入れとする。

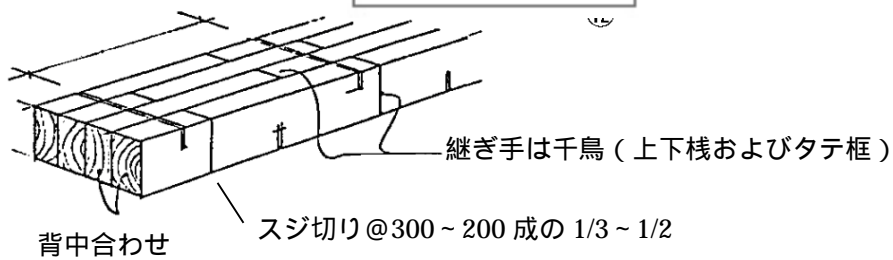
8) 製作手順

- a. 木枠現場実測
- b. 木枠寸法を正確に取り、間隔を測る。
- c. 製作図作成時には材種、符号、姿および実測した寸法を書き、間違いのないように十分注意して作成する。
- d. 担当係員と納品日等、綿密な打ち合わせをする。
- e. 建具切断・加工
製作伝票および仕様書にもとづき材種、姿等間違いのないように十分に注意して行う。

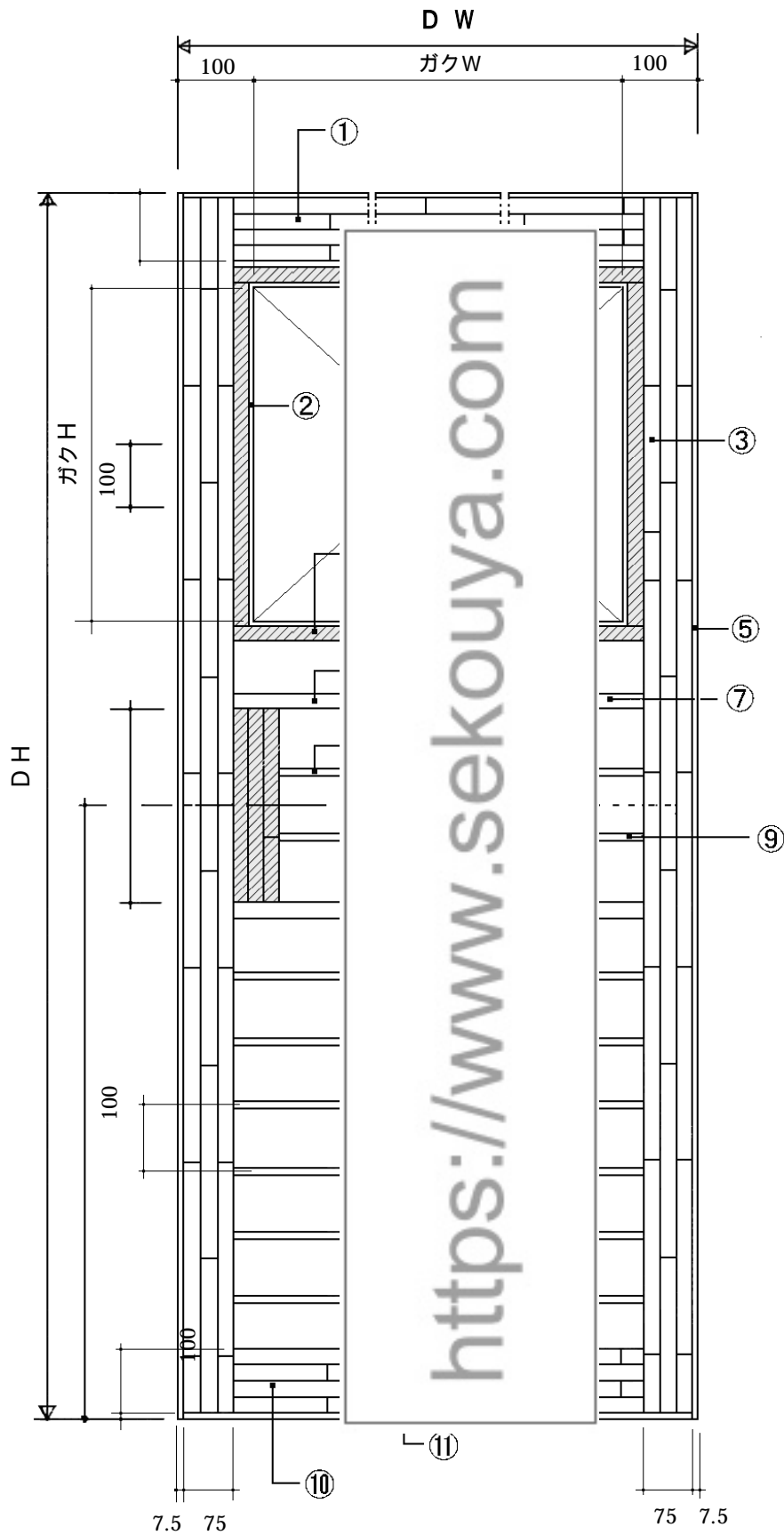
開き戸（丁番吊）ベニヤフラッシュ 骨組み図



- 化粧縁米ヒバ見付 7.5
- 空気孔 2カ所
- 上棧見付 25 4枚はぎ
(タテ框取合)
- タテ框 25 3枚ハギ
- 吊元側 2枚は米ヒバ材
- ドアチェック受け
- 吊り元側のみ
- 化粧縁米ヒバ見付 7.5
- 中骨見付 12 @=100
- 分増し中骨見付 25
(タテ框取合い金物止め)
- 錠受補強見付 25 3枚ハギ
(吊元側のみ)
- 分増し中骨見付 25
- 空気孔
- 下棧見付 25 4枚ハギ



額入り引戸 ベニヤフラッシュ 骨組み図



- 上框見付 25 4枚ハギ
- ガラス廻り押縁米ヒバ
- 見付 10
- タテ框見付 25 3枚ハギ
- 押縁受材見付 25
- タテ化粧縁米ヒバ
- 見付 7.5
- 分増し中骨 (2カ所)
- 見付 25

- 中骨見付 12以上@100
- 金物止め
- 下框 見付 25 4枚ハギ
- 下化粧縁米ヒバ見付 15

4. 建具金物

1) 見本

建具金物は、設計図書および特記によるものとし、特記のない場合は、原則として製造所またはその略号の刻印表示のあるものとし見本品を監督員に提出して承諾を受ける。

2) 使用材料

- a. 水掛り、多湿な室の建具金物は、ステンレス・アルミ合金、あるいはクロムメッキ・ニッケルメッキとする。
- b. ステンレスは JIS SUS 304 以上とする。
- c. 特殊な開閉方式に用いる建具金物は、それらの専用のものである。

物は、ステンレス・アルミ合金、あるいはクロムメッキ・黄銅製とする。

シーベ等の特殊開閉方式に用いる建具金物の種類を確認し、適切な形番のものを使用する。

3) 取付け方法、形状、および機能

- a. 扉用軸吊り丁番（ピボット）は、鍛造、鋳造、削り出しによるものとする。
- b. オートヒンジ丁番（ヒンジ）の長さ（ヒンジの長さ）は扉用金属丁番に準ずる。ダンパ - ヒンジ 1 個、60kg を超える場合は 2 個吊りとする。
- c. 木製扉用丁番は、ガラス扉、框扉等の重量の大きさ 2.3mm 以上とし、扉丈 2000mm までの場合は 3 枚吊りとする。
- d. 木製扉用戸車・レールは、腰窓では戸車径 30mm 以上とし、レールは山型あるいは V 型とし、小ネジまたは釘で固定する。

2000mm 以上とし、扉高さ 210cm 以下の場合

の場合は、スプリングヒンジ 1 個、ダンパ - ヒンジ 2 個、ダンパ - ヒンジ

丁番は長さ 125 ~ 127mm(5 インチ)、厚さ 2mm 以上とし、2 枚吊り以上、2000mm を超え 2400mm の場合は長さ 150cm 以上の丁番とする。

においては、径 36mm 以上とする。

30cm 間隔にステンレスまたは黄銅製の

4) 錠前・鍵

- a. 錠前の種別は特記による。鍵違いおよびマスター - キーの計画は、監理者と協議して決定する。鍵は引渡しにあたり、個々に室名札を付し、鍵の収納・整理の方法について監理者と協議した体裁により、引き渡しを行う。
- b. カードキー、電子錠とする場合はメーカーと打ち合わせする。引渡しに先立ち、監理者の確認を受け、使用説明書を添えて提出する。

<https://www.sekouya.com>

c.錠

グランドマスターキー

マスターキー

小 鍵

システムとする

グランドマスター、

建具業者は小鍵を製作する。

5) 使用金物

金物名称	備 考
丁 番	: 軸共ステンレス製 丁番 102mm
ドアチェック	
レバーハンドル	
床付戸当	
取手(ハンドル)	
ピボットヒンジ	

<https://www.sekouya.com>

5 . 搬入・取付

1) フローチャート



2) 搬入・間配り

- a . 他材を傷つけないように搬入する。
- b . 置き場所は後施工に支障を来さないように各室に配置する。

3) 取付け施工

a . 枠無し建具

枠無し建具の取付けにあたっては、建具の取付け側で調整をおこない、建具側を調整する。

取付けの不具合のある場合は、まず建具側、取付け枠側を調整する。

b . 枠付き建具

枠無し建具の取付けにあたっては、建具の取付け側で調整をおこない、建具側を調整する。

水平・垂直、対角寸法等、正しく仮固定し、取付け精度を確認の上、適切な方法で固定する。

枠回りの強度が不足な場合には、枠回りの見え隠れ部に、鋼製アンゲル材による補強を行う。

- c . 握り玉、押板類の取付位置は床仕上面から金物の中芯位置まで 1000 mm を標準とするが監督員と協議の上決定する。

- d . 枠と建具のすき間は上端およびタテは 2mm 程度とし、下端は床仕上面から 6 mm 程度のすき間でおさめる。但し、アンダーカットは 設計図書による。

- e . 握り玉およびレバーハンドル、押板類クレセント等の取付け位置は図示による。

- f . 木製建具の金物の取付けは、枠および建具の狂いを修正したのち、本取付けを行う。
- g . 甲丸レールは両端を押さえ、間隔 300m 程度で留め付ける。
- h . 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。

4) 鍵

- a . 鍵は引渡しに先立って錠と照合し、監督員に報告する。
- b . 鍵は 3 本 1 組とし、室名札と併せて収納して引き渡す。なお、鍵箱は鍵の個数に相応した鋼製の既製品とする。

6 . 紙張り障子

1) 材 料

- かまち、棧 : 杉
 : ヒバ
- 障子紙 : ワーロン紙
- 引 手 : 木 製(桑)

2) 紙張り障子の工法

- a . 枠、棧、組み子、腰板、鏡板等、目録の通りとする。
- b . 縦框材は見付け 25mm、見付 27mm 程度とする。
- c . 上棧は、見付け 30 ~ 50mm、見付 27 ~ 29mm とする。上棧をテーパー状とする。下棧は、見付け 90 ~ 100mm、見込み 27mm、下側を 25mm 程度とする。
- d . 枠と上棧・下棧の仕口は短冊状とする。
- e . 組子は、見付け 7 ~ 9mm、見付 27mm 程度とする。
- f . 縦框には組子見付け幅程度に仕口を付ける。
- g . 障子紙は監理者と協議の上で貼付する。
- h . 手掛けは、木製、ステンレス製とする。見本を提出し監理者の承諾を得る。

https://www.sekouya.com

名称	見付寸法 (mm)		ほぞの形式
縦かまち	27		ほぞ穴
上かまち	40		1段1枚ほぞ
下かまち	40 ~ 90		1段1枚ほぞ
棧 (組子)	15	8 ~ 9	1段1枚ほぞ
縦框と上下の框 および 横棧の取合い	上下かまちおよび横棧は、縦かまちにほぞさしとする。ほぞは、かまち見付けの1/2以上をほぞ穴とし、接着剤を用いて仕口に隙間のないよう組立てる。		

7. ふすま

1) 使用材料

a. 襖用心材

芯材は針葉樹材およびこれらの積層材とし、中骨を使用しない場合の芯材は、JIS A 6903「パネル用ペーパーコア」の「インシュレーションファイバーボード」とする。

b. 見え隠れ中骨材

特記の他は日本農林規格にする。

c. 両面戸襖の場合は、フラッシュをフラッシュ戸風に製作する。不明瞭の場合は、監理者と協議する。

袋張りを施し上張りを行う。建具の四角の取付位置については設計図書による。図面で

d. 型（チップ型） 骨組材

e. かまちは杉材を使用

f. 化粧四周縁： 杉カシュー

e. 襖紙は見本品を提出し、監理者と協議する。

f. 上張りの襖紙は特記による。新鳥の子紙、新鳥の子紙、壁紙

と協議して決定する。特記ない場合は、襖紙は雲花紙とする。

g. 紙（下張）： 耐水高圧紙

（上張）： 新鳥の子程度

花紙程度。

h. ふすま引手： 桑（角型 64

取付位置を承諾を受ける。

2) 紙張り用接着剤

ふのりまたは澱粉糊とする。

3) ふすま製作工法 - 1

a. 木枠図面寸法により工場にて製作する。

貼る。

b. 枠の仕上げは特記あるいは標準仕様とする。

c. 手掛けは、木製、金属製、樹脂製とする。木製の場合は特記し、注文製作とする場合は特記する。

仕様により監理者と協議の上で決定する。

周囲骨 16.5mm ×

縦横取合い 入り輸入釘

中骨 縦組子 12mm × 13.5mm 3本

横組子 12mm × 13.5mm 8本

力子 21mm × 13.5mm 3本

周囲骨に突付、釘打ちとし組子は相欠き両組み四方削りとする。

引手受板 板厚 13.5mm タテ枠およびタテ組子に突付釘打ち。

化粧縁四周縁 縦縁は折合釘で取付（間隔 300mm 程度）

<https://www.sekouya.com>

上下縁は釘打（間隔 250 mm程度）

引違召合せ部は増縁を使用

出合い合せ框は定規縁付

紙 貼 り 下貼り 骨しばり 1 回

べた貼り 1 回

袋貼り

茶ちり紙は

べた貼りは

上貼り

押入等は裏

出し承諾を受ける)

4) ふすま製作工法 - 2

・ふすまの工法(型)

周囲骨	26 × 面に	
縦 骨	10 .	
横 骨	10 .	
骨の組立	中骨 定す 中骨	
引手受け	板厚	
かまち	縦か り付 上下 引違	
紙張り	下 張り	耐水 袋張
	上 張り	周囲 りす

<https://www.sekouya.com>

(60 × 32mm) に入れ、接着剤および両

面にする。

胴付けし、両面にステーブルを用いて固

骨組みとする。

び縦骨に胴付け、釘打ちとする。

または折合い釘（間隔300mm程度）で取

り（間隔100mm程度）打ちとする。

増しし、出合いかまは定規縁付とする。

を広くし、10mm部分を周囲骨にのり張

8. 建具取付後 自主検査

	検査項目	状 態 (合・否)	検査者	処置方法
	寸法精度	https://www.sekouya.com		
	仕上がり状態			
	開口部寸法・歪み			
	柱、枠のくるい			
	鴨居、敷居の反り			
	框の欠損、傷の有無			
	開閉状態			
	金物取付状態			
	養 生			