

溶融亜鉛めっき JIS 規格改正に伴うターンバックル・アンカーボルト JIS 規格取り扱い

2022 年 12 月 19 日
一般社団法人日本鋼構造協会

当協会が原案作成団体を務める日本産業規格、JIS A 5540（建築用ターンバックル）、JIS A 5541（建築用ターンバックル胴）、及び JIS B 1220（構造用両ねじアンカーボルトセット）では、めっきの規定に関して JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）を参照しています。この JIS H 8641 が 2021 年 12 月 20 日に改正され、めっきの品質管理方法が付着量管理から膜厚管理に変更されました。

JIS A 5540 では A.5（製造方法）、JIS A 5541 では 8（製造方法）、JIS B 1220 では A.7（ボルトの表面処理）、B.7（ナットの表面処理）、C.6（座金の表面処理）にて、溶融亜鉛めっきの付着量は JIS H 8641:2007（旧規格）に規定する溶融亜鉛めっきの HDZ35 以上と規定しております。しかし、改正された JIS H 8641 では対応国際規格（ISO 1461）に合わせて、従来の付着量を示す記号 HDZ から膜厚を示す記号 HDZT に変更されました。

JIS H 8641 では JIS マーク表示認証において 2022 年 12 月 19 日までは JIS H 8641:2007（旧規格）を適用してもよいとされています。当協会では上述の問題を解決するために JIS A 5540、JIS A 5541 及び JIS B 1220 の改正原案（追補）を作成し、一般財団法人日本規格協会に提出しておりますが、この期限までに改正公示が間に合いません。

そこで、2022 年 12 月 20 日以降は JIS A 5540、JIS A 5541、及び JIS B 1220 の規定を以下のように読み替えていただくようお願いいたします。

- ・溶融亜鉛めっきの付着量を示す「HDZ 35」を「HDZT 49」に読み替える。
- ・表面処理を示す記号「HDZ」を「HDZT」に変更する。

なお、上記の変更は改正原案に盛り込まれており、2023 年上期には改正公示される見込みです。

溶融亜鉛めっきの JIS 規格の改正内容については、JIS 規格及び一般社団法人日本溶融亜鉛鍍金協会の「溶融亜鉛めっきに関する JIS 規格の改正について」（2021 年 12 月 20 日発行）をご参照ください。

本件につきましては、全国建築用ターンバックル協議会、建築用アンカーボルトメーカー協議会と連携し、建設業界への影響を最小限に留めるように対応してまいります。

以上