

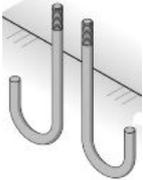
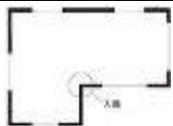
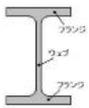
鉄骨用語 簡単に まとめてみました集



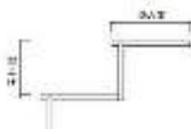
愛知県鉄構工業協同組合 女性部会
2024年 4月

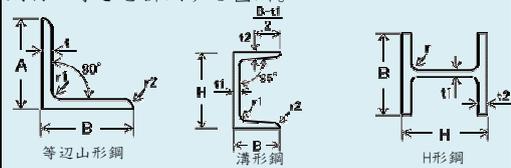
あ行	か行	さ行	た行	な行
あ アイビーム	か 開口部	さ サイコロ	た ダイアフラムプレート	に 肉盛り溶接
圧延鋼材	開口部	錆止めペイント	多層溶接	ぬ 布基礎
孔開け	開先角度	サヤ管	建方	ね ネコピース
穴あけ機	開先加工	し GL	立向溶接	の ノンスクラップ
アンカーボルト	開先深さ	C形鋼	ち 単重量	
アンカープラン図	開先溶接	治具	柱脚	
アングル	階段	軸組図	超音波探傷検査	
アングルカッター	階高	仕口	超音波探傷検査器	
アンダーカット	ガウジング	JIS規格品	つ 突き合せ溶接	
アークエアガウジング	角鋼	下端	継手	
アーク溶接	重ね継手溶接	下向溶接	出隅	
い 一次締め	ガス溶接	綯鋼板	て 手摺り	
入り隅	ガセットプレート	シャーレンチ	デッキプレート	
インパクトレンチ	形鋼	JASS6	電気抵抗溶接	
う ウィーピング	片持ち梁	重量鉄骨	天端	
ウェブ	仮ボルト	主柱	テンプレート	
ウェブプレート	完全溶込み溶接	す ショット加工	点溶接	
裏当て金	キーストンプレート	スカラップ	と 銅線	
裏当て溶接	キャンチ梁	スケール	等辺山形鋼	
裏はつり	クランプ	スタッドボルト	通り	
上向溶接	く 軽量鉄骨	スチフナー	溶込み不良	
え エキスパンドメタル	け けがき	スパッタ	トルシア型高カボルト	
SRC造	こ 鋼管	スパン	トルクレンチ	
SS材	鋼材の厚み	スプライスプレート		
SN材	工作図	スポット溶接		
SM材	工場溶接	すみ肉溶接		
S造	合成スラブ	せ スリーブ		
H形鋼	鋼板	接合		
I形鋼	高カボルト	そ 栓溶接		
エレクションピース	高カボルトの締め付け	添え板		
エンドタブ	高カボルト接合			
お 帯板梁	小梁			
帯鋼板				

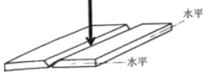
は行	ま行	や行	ら行	英数字
は ハイテンションボルト	ま マーキング	ゆ 有効のど厚	ら ラチェットレンチ	BM
はしあき	摩擦接合	融合不良	り リップ溝形鋼	BPL
パネルゾーン	間柱	よ 溶接	リスト表	BH
バラベット	まんじゅう	溶接記号	リブプレート	C形鋼
梁天端	み 溝形鋼	溶接技術者	れ レバーブロック	CAD
半自動溶接機	ミルシート	溶接技能者		FL
ハンチ	む 無収縮モルタル	溶接金属		GL
バンドソー	め めがねレンチ	溶接材料		GPL
ひ PL	も 母屋	溶接姿勢		H形鋼
ビー梁		溶接接合		JASS6
庇		溶接継手		JIS規格品
歪		溶接棒		I形鋼
ビッチ		溶接ワイヤ		PL
平鋼		溶着金属		S造
BH		溶融亜鉛メッキ		SS材
ビン		横向溶接		SN材
ビン構造		余熱		SM材
ピンホール		余盛り		SRC造
ふ ファブ				
ファイレット				
部材リスト				
伏図				
不等辺山形鋼				
フラックス				
フランジ				
ブレース				
PL				
BPL				
へ へりあき				
BM				
ベントハウス				
ほ ボックス				
ボルシン				
ボルト				
ボルト接合				
ボルト接合部				
本締め				

行	名前	読み方	意味	イラスト
あ	アイビーム		I形の形状をした鋼材。天井クレーンなどの走行材に使用したりします。	
	圧延鋼材	あつえんこうざい	加熱した鋼をH形やI形やコ形の一定の性能と寸法を保つように圧延機によって生成した鋼材。	
	孔開け	あなあけ	鋼材にボルト用の孔を開けることです。	
	穴あけ機	あなあけき	形鋼に穴あけをするマシンです。	
	アンカーボルト		鉄骨造の柱と基礎とを緊結するボルトで、上部の一部を除いて、基礎コンクリートに埋め込まれています。見た目には同じアンカーボルトでも、ABR/ABM規格アンカーボルトには、その能力を保証するために、様々な基準や規定があります。	
	アンカープラン図	あなかーぶらんず	アンカーボルトを設置するための上から見た図面。	
	アングル		断面がL形をした形鋼をいいます。「山形鋼」ともいいます。等辺山形鋼、不等辺山形鋼などがあります。	
	アングルカッター		アングルを切断するために用いる機械のことです。	
	アンダーカット		溶接で溶着金属の谷部に沿って母材が溶けて溶接方向に生じた溝状の表面欠陥のこと。	
	アークエアガウジング		炭素棒を電極として発生させたアークによって金属を融解し、圧縮空気ですそれを吹き飛ばしながら、金属板の表面に溝を加工する方法です。開先とりや裏はつりなどに用いられます。	
アーク溶接	あーくようせつ	母材と溶接棒との間に発生するアーク熱によって接合部を熔融し、溶加材を加えて接合を行う工法です。		
い	一次締め	いちじじめ	鉄骨工事において、本締め前にシャーボルトのスプライスプレートなど、部材同士を密着させる目的で行われる締め付けのことです。一次締めシャーレンチを使用します。	
	入り隅	いりずみ	壁から入り込んでる部分。 ⇔出隅	
	インパクトレンチ		鉄骨工事に使用するボルトを締め付ける工具で、電動式や圧縮空気式、油圧式などがあります。	
う	ウィーピング		溶接する方向に対して、溶接棒を直角方向に波状に動かしながら溶接を行う方法のことです。	
	ウェブ		H形鋼やI形鋼などの鋼材でせん断力に対抗するために設ける垂直の板。Hと言う字でいえば、-にあたる部分です。	
	ウェブプレート		組立てのH形梁などに用いるウェブ部分にあたるプレートのこと。	
	裏当て金	うらあてがね	溶接の際に溶着金属が開先の隙間から抜け落ちるのを防ぐために、予め裏側に当てる板のことです。	
	裏当て溶接	うらあてようせつ	アーク溶接で、溶着金属が開先の隙間から抜け落ちるのを防ぐために、予め裏側から行っておく溶接のことです。	

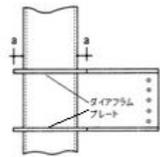
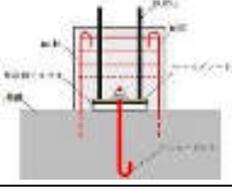
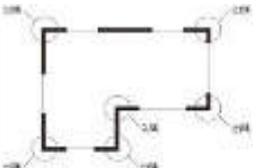
	裏はつり	うらはつり	突合せ溶接において溶着金属の溶け込み不足の時にその部分を、裏側からはつり取ることです。	
	上向溶接	うわむきようせつ	溶接作業者が、上を向いた姿勢で行う溶接のことをいいます。溶接姿勢の記号【O(オーバー)】	
え	エキスパンド メタル		軟硬板に切れ目を入れて引き伸ばして、菱（ひし）状の網目にしたもので、点検用通路などに使われます。 タタミ目とソロバン目があります。	
	SRC造	えすあーるしーぞう	Steel Reinforced Concrete＝鉄骨鉄筋コンクリートの略称です。主要な骨組みを鉄骨材と鉄筋コンクリートを組み合わせて造ったものです。	
	SS材	えすえすざい	一般構造用圧延鋼材のことです。	
	SN材	えすえぬざい	建築構造用圧延鋼材のことです。衝撃性能によりA,B,Cの等級があります。	
	SM材	えすえむざい	溶接構造用圧延鋼材のことです。衝撃性能によりA,B,Cの等級があります。	
	S造	えすぞう	鉄骨造の略称です。主要な骨組みを鉄骨材で造ったものです。	
	H形鋼	えっちがたこう	断面形状がH形になった鋼材です。	
	FL	えふえる	floor linの略称です。基準となる床面のことで、基準床面は仕上がり時の床面の上面の高さを記します。	
	L形鋼	えるがたこう	アングルと呼ばれる断面形状がL形をした鋼材です。	
		エレクション ピース		現場の本溶接用として工場製作で取り付けておく仮設用のプレート。取り付け時のズレや開先の保持の為に設けます。本溶接施工中または本溶接後に切断して取り除きます。
	エンドタブ		溶接を行う時に端部の溶接を完全に行えるように、溶接ビームの始点部と終点部に取り付けられる板のことです。鉄材とセラミック材などがあります。	
お	帯板梁	おびいたばり	組立梁のひとつ。フランジ材に山形鋼、ウェブ材に帯板を用いて作られた梁のことです。	
	帯鋼板	おびこうはん	帯状に長い鋼板のことをいいます。	

行	名前	読み方	意味	イラスト
か	開口部	かいこうぶ	屋根、壁、床、天井の一部が開放された部分をいう。	
	開先	かいさき	突合せ溶接のために、溶着金属が溶け込みやすくするために母材と母材との間に設ける溝。	
	開先角度	かいさきかくど	溶接による接合部における、母材の開先面の角度のことです。	
	開先加工	かいさきかこう	部材同士を溶接する際、断面をあらかじめ斜めに加工することです。	
	開先深さ	かいさきふかさ	溶接による接合部における母材と母材開先の深さのことです。	
	開先溶接	かいさきようせつ	突合せ継手やT継手などで、部材に開先またはグループと呼ぶ溝を設けて行う溶接。溶接する部材を完全に溶かし込む完全溶込み溶接と部分的に溶かす部分溶込み溶接とがあります。	
	階段	かいだん	足を乗せる部分を踏み面、一段の高さを蹴上げといいます。	
	階高	かいだか	各階の床から直上階の床までの高さのこと。	
	ガウジング		丸ノミで削って溝を掘るという意味です。溶接部の裏はつりや開先取りなどの溝彫のことです。	
	角鋼	かくこう	四角形断面を有する圧延棒鋼のことです。	
	重ね継手溶接	かさねつぎてようせつ	鉄骨の母材と母材を重ねて電気抵抗溶接を行う方法のことです。	
	ガス溶接	がすようせつ	酸素やアセチレンガスなど母材同士を融解して、溶加材を加えて溶接する方法です。	
	ガセットプレート(GPL)		鉄骨工事において、部材と部材を接合する場合に用いる鋼板です。GPLとも書きます。	
	き	形鋼	かたこう	特定の断面形状で生成された鋼材。H形鋼・I形鋼など、断面の形状によって様々な種類があり、柱・梁などに用いられます。
片持ち梁		かたもちばり	「キャンチ梁」を参照してください。	
仮ボルト		かりぼると	鉄骨の建方工事で建入れ直後に鉄骨部材の接合部分を仮に締めて接合するときを使うボルトのことです。	
完全溶込み溶接		かんぜんとけこみようせつ	母材と一体となる為、溶接部が母材からの力をそのまま伝えるため材軸方向の力(特に引張り)を受ける部位には、この溶接方法を用いなくてはなりません。「裏当て金方式」、「裏はつり方式」があります。	
キーストンプレート			凸凹した断面形状の鋼板。デッキプレートよりも凸凹が小さい。	
キャンチ梁		きゃんちばり	建物から引張り出した梁で張り出しの根元のみ固定され、一方は自由端となっています。「片持ち梁」といいます。	

く	クランプ		部材を固定する工具。鉄鋼用の治具をクランプと呼ぶ場合もある。 鋼材を吊り上げるときに用いる鉄鋼用の吊り具をクランプと呼ぶ場合もある。	
け	軽量鉄骨	けいりょうてつこつ	主としてブレース構造に利用される、厚さ1.6mmから4.5mm程度の薄い鋼板を成形した鉄骨のことです。常温でロールでのばした「冷間圧延鋼材」の一種で、形は、溝形、リップ溝形、H形などがある。小規模な倉庫、工場、住宅などの鉄骨造の建築物に使われる。「軽量形鋼」ともいいます。	
	けがき		加工しようとする鋼材に基準となる線や点などを定規や型板を用いて書き移す作業。墨差し、けがき針、石筆などを用います。	
こ	鋼管	こうかん	鋼の円管。径の大きさ・肉厚(厚み)により、使用用途が変わります。	
	鋼材の厚み	こうざいのあつみ	鋼材の厚さを計測する箇所。 	
	工作図	こうさくず	建築物の各部分の納まり、接合部の詳細、加工に必要な寸法などを明らかにした図面。	
	工場溶接	こうじょうようせつ	工場屋内で行われる溶接のことです。	
	合成スラブ	ごうせいすらぶ	デッキプレートとコンクリートによるスラブ。デッキの山形部分にひび割れが入りやすいため、その部分には補強筋が必要です。	
	鋼板	こうはん	鋼の板。	
	高力ボルト	こうりょくぼると	トルシア形高力ボルトと、高力六角ボルトのセット品です。締め付けには専用の締め付け機が用いられます。 	
	高力ボルトの締め付け	こうりょくぼるとのしめつけ	セットを構成する座金およびナットには、表裏があるので、ボルトを接合部に組み込むときには、逆使いしないようにする。ナットは表示記号のある側が表、座金は内側面取りのある側が表です。	
	高力ボルト摩擦接合	こうりょくぼるとまさつせつごう	高力ボルトを用い、鋼材の接合部を強い力で締め付け、接合面に生じる摩擦力を利用して接合を行う方法。	
	小梁	こばり	床の荷重を支えるために、大梁と小梁との間に設ける梁です。通常大梁よりは断面形状は小さい。	

行	名前	読み方	意味	イラスト
さ	サイコロ		コアの俗称	
	錆止めペイント	さびどめべいんと	鉄部の錆の発生を防ぐ塗料。「防錆塗料」ともいいます。JIS K 5674等	
	サヤ管	さやかん	仮設用の手摺りを取り付けるためのソケットのことです。建物の外周、開口部など床の無い部分に対して、転落防止の為の手摺りを取り付ける場合の受けの管のことで、ここに手摺を差し込んで使います。	
し	GL		ground lineの略称。建築図面では、GL+（ここに数値）が入り、グラウンドラインからの高低差を示す指標となる。	
	C形鋼	しーがたこう	リップみぞ形鋼の略称です。	
	治具	じぐ	鋼材の切断・穴あけ・溶接などの加工を行う際に、加工位置を決めて固定する器具または装置。	
	軸組図	じくぐみず	各通りごとの骨組みを、建物の横から見た図。	
	仕口	しぐち	二つ以上の母材を直角に接合すること。または、接合された部分をいいます。	
	JIS規格品	じすきかくひん	構造用鋼材の形状及び寸法は、JIS規格に適合したものとします。	
	下端	したば	構造物の各部の最下部。	
	下向溶接	したむきようせつ	溶接作業者が下を向いた姿勢で溶接を行うこと。溶接姿勢の記号【F(フラット)】	
	縞鋼板	しまこうはん	表面に互い違いに格子状の小さな突起が連続して付いている鉄板。	
	シャーレンチ		高カボルトの専用締付機。	
	JASS6	じゃすろく	鉄骨工事標準仕様書には、鉄骨工事と工場製作編と工事現場施工編がある。	
	重量鉄骨	じゅうりょうてっこつ	厚さ6mm以上の構造用鋼材のことで、形鋼や鋼管があります。形鋼は、回転するロールに高温で金属塊を通して特定の断面に成形加工するもので「熱間圧延鋼材」とよべれます。H形鋼、I形鋼、溝形鋼、山形鋼がそれです。鋼管は円筒形と角形（BOX形）があります。角形鋼管は溶接して組み立てたものと圧延形成したものとがあります。H形鋼や角形鋼管は、大規模な高層ビルやマンションなどの柱や梁などに使われています。	
主柱	しゅちゅう おもばしら	建造物の中心となる柱。C1と表記する場合もある。		
ショット加工	しよっとかこう	鋼材に向けて投射材を吹きつけることにより、鋼材の表面にあるサビやスケールを落とし、鋼材の表面に小さな凹凸を作って荒くする加工技術のこと。		
す	スカラップ		スカラップを設ける形状は、スカラップの円弧の曲線をフランジに滑らかに接するように加工する。円弧は35mm程度と10mm程度の複合円とする。ノンスカラップ工法もあります。	
	スケール		スチール製の巻尺。JIS1級品を使用するのが望ましい。	

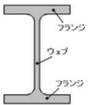
	スタッド ボルト		スタッドとは鉄（びょう）、植え込みボルトのことです。建築では、鉄骨造の梁の上に取り付けてスラブの合成を高めるために使用します。（スタッドジベル）	
	スチフナー		プレート柱やプレートガーターなどのウェブ部分の座屈を防止するために、ウェブに添えて取り付ける補強用の鋼板のことです。	
	スパッタ		溶接作業中に、溶接棒や溶接ワイヤーから溶接ビード表面上や溶接近傍の母材周辺部に飛び散った融解金属の粒のことです。	
	スパン		梁を支える両側の柱と柱の間の中心部の距離のこと。まだ小屋梁に平行な方向（長方形平面の短手方向）のことです。＝「梁間」	
	スプライス プレート		母材の継手部を補強のために支える板です。「添え板」ともいいます。	
	スポット溶接	すぽっとようせつ	重ね合わせた金属部材を、電極の先端で挟み、加熱・溶接する方法です。「点溶接」ともいいます。	
	すみ肉溶接	すみにくようせつ	垂直と水平の鋼板（T字継手）などや角度のある板同士の交差点の隅を溶接することです。	
	スリーブ		コンクリート躯体や鉄骨骨材に配管設備などを設けるため、あらかじめ埋め込んでおく筒状の管のことです。	
せ	接合	せつごう	鉄骨部材の接合にはリベット接合・ボルト接合・溶接接合の三種類があります。	
	栓溶接	せんようせつ	重ね合わせた部材の片側に穴を設けて行う溶接のことです。	
そ	添え板	そえいた	母材の継手部分を補強のために添える板です。「スプライスプレート」ともいいます。	

行	名前	読み方	意味	イラスト
た	ダイヤフラムプレート		鉄骨造の柱・梁 接合部に、柱を分断する位置に入れる鋼板。	
	多層溶接	たそうようせつ	ビードを何層も重ねて行う溶接のことです。	
	建方	たてかた	現場において柱・梁などの構成材を組立て、接合部分を仮ボルトで締め、立て入れ直し（部材を平面的に正しい角度にし、柱を直角にする）をすることです。	
	立向溶接	たてむきようせつ	溶接作業者が、上から下、または下から上に向かって立向姿勢で行う溶接。溶接姿勢の記号【V(バーナール)】	
	単重量	たんじゅうりょう	鋼材などの1メートルあたりのキロ数。鉄の比重7.85に表面積をかけた数量。	
ち	柱脚	ちゅうきゃく	柱とベースプレートの接合部付近のことです。	
	超音波探傷検査	ちょうおんばたんしょうけんさ	構造物に対する完全溶け込み溶接部の非破壊試験法の一つ。UTと呼ぶ場合もある。	
	超音波探傷機器	ちょうおんばたんしょうき	非破壊検査の機器のひとつで、突合せ溶接の不具合を探す。	
つ	突き合せ溶接	つきあわせようせつ	母材の片方または両方に開先を取り、突き合わせて溶接すること。	
	継手	つぎて	母材と母材を同方向に接合する方法。またはその継がれた部分をいいます。	
て	出隅	でずみ	壁から突出した部分。 ⇨入り隅	
	手摺り	てすり	階段やベランダなどに取り付けて、人の落下を防止したり行動の補助に使用される部材。	
	デッキプレート		強度を保つために波形に形作られた床用の鋼板。	
	電気抵抗溶接	でんきていこうようせつ	電流が金属材料を通るときにおこるジュール熱を利用して接合部を加熱して圧着する溶接法で、接触部が融点（個体が融解する温度）またはその付近の温度になったとき、加圧して溶接します。	
	天端	てんば	構造物の各部の最頂部。	
	テンプレート		型板のことです。アンカーフレーム等に使用する。	
	点溶接	てんようせつ	重ね合わせた金属部を、電極の先端で挟み、加熱・溶接する方法です。「スポット溶接」ともいいます。	

と	胴縁	どうぶち	壁の外壁やボード張りなどを受けるための下地部材。	
	等辺山形鋼	どうへんやまがたこう	直角の断面を持つ鋼材で、両辺が同じ長さの物を等辺山形鋼、片方が長い物は、不等辺山形鋼という。等辺アングルともいいます。	
	通り	とおり	建築平面の柱を結ぶ、縦横の基盤の目の基準線。	
	溶込み不良	とけこみふりょう	完全溶込み溶接継手の場合に溶込まない部分があることで、板厚の全域にわたって溶込みが必要な継手（完全溶込み溶接継手）において、溶込んでいない部分がある状態です。	
	トルシア型高カボルト	とるしあがたこうりょくぼると	正式名称：構造用トルシア型高カボルト（S10T） 一定のトルク値が得られることによって、ボルト先端部分（ピンテール）が破断して、軸力が導入される機構の特殊な高カボルトのことです。専用の締め付け工具が必要です。	
	トルクレンチ		高カボルトの本締めを手締めで行う場合や、締め付け力を検査するときに用いる道具です。一般的には手動式で締め付け力が調整可能です。	

行	名前	読み方	意味	イラスト
に	肉盛り溶接	にくもりようせつ	溶接金属を母材表面に盛り上げて製品を作ったり、消耗した部分や寸法の足りない部分の表面に溶接金属を盛り上げて補修する溶接のことです。	
ぬ	布基礎	ぬのぎそ	基礎からの立上り。コンクリートで固めたもの。	
ね	ネコピース		アングルピースともいう。 本体と胴縁や母屋を取り合うときに使う金物。	
の	ノンス カラップ		スカラップを用いない施工法。	

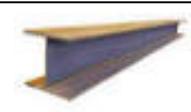
行	名前	読み方	意味	イラスト
は	ハイテンションボルト		高張力鋼を用いて作られたボルト。引張り強度が大きいボルトです。	
	はしあき		ボルト孔の中心から材と平行に測った端までの最短寸法。	
	パネルゾーン		鉄骨柱梁接合部などに形成される大きなせん断力を受ける領域。H形断面接合部のフランジに囲まれたウェブ部分で、柱と梁からのせん断力に抵抗します。	
	バラベット		端部に作成する屋根より立ち上がった壁。	
	梁天端	はりてんば	梁の上部の高さです。	
	半自動溶接機	はんじどうようせつき	溶接をする機器。	
	ハンチ		梁や床スラブの断面が中央部の断面より大きくなった部分のことです。水平方向に設けたものを「水平ハンチ」、垂直方向に設けたものを「垂直ハンチ」ともいいます。端部に作用する曲げモーメントやせん断力に対して、抵抗を増すためのものです。	
	バンドソー		鋼材を切断する時に使用する機械です。帯のご盤ともいう。	
ひ	PL		プレートの略称です。	
	ビー梁	びーばり	床の荷重を支えるために、大梁と大梁との間に設ける梁です。通常大梁よりは断面形状は小さい。「小梁」ともいいます。	
	庇	ひさし	開口部（窓、出入口）の上に取り付けられる日除けや雨除け用の小型の屋根のこと。	
	歪	ひずみ	溶接の熱などにより変形すること。	
	ピッチ		リベットやボルトの穴が等間隔に並んでいる場合の穴の中心から中心までの距離。	
	平鋼	ひらこう	形状が単純に平たい帯状の鋼材のことです。「フラットバー」とも呼びます。	
	BH	ビルドエッチ	ビルドエッチの略称。鋼板を組み立ててH形鋼にしたもの。	
	ピン		移動は出来ないが、回転は自由な支点。「回転端（ヒンジ）」ともいいます。	
	ピン構造	ぴんこうぞう	部材と部材がピン接合された構造のことです。	
	ピンホール		溶接部に残った微小なガス穴。	
ふ	ファブ		ファブリケーターの略語です。組み立てる人あるいは製造業者、加工業者一般をいいます。この言葉は、建築に限らず使用します。建築業界では、一般的に鉄骨製作工場のことをさす場合が多いようです。	
	フィレット		H形鋼の曲線部分(H形を構成するR型のコーナー部)のことです。	
	部材リスト	ぶざいりすと	工事に使用する鋼材を記した一覧表。	
	伏図	ふせず	建築物の設計を平面図として表したものの。主に上部分から見下げた形で表現される。	
	不等辺山形鋼	ふとうへん やまがたこう	直角の断面を持つ鋼材で、両辺が同じ長さの物を等辺山形鋼、片方が長い物は、不等辺山形鋼という。不等辺アングルともいいます。	
	フラックス		溶接時に大気と遮断し、溶接で生じる酸化物や有害物質を除去するために使う有機質の粉末材料。被覆アーク溶接用やサブマージアーク溶接の被覆材などがあります。	

	フランジ		H形鋼の上下の肉厚になっている部分のことを指します。	
	ブレース		主に、屋根、壁などの筋かいとして対角線に入れる部材のこと。主にJIS規格品です。	
	PL		プレートの略称です。	
	BPL		ベースプレートのこと。	
へ	へりあき		ボルトの中心から材と直角方向に測ったへりまでの最短寸法。	
	BM	ベンチマーク	建物を建てるときの基準となるポイント。道路面を基準とする場合が多い。	
	ベントハウス		屋上に突出した部屋部分。	
ほ	ボックス		箱型の部材のこと。角形鋼管（コラムともいう）や、4面溶接組立て材などがあります。	
	ボルシン		鷹職が鉄骨建方作業用に使う、先端ほど細くなっている鉄製のピン。	
	ボルト		先端部から特定の長さだけねじが切られたものを、ボルトと呼びます。母屋・胴縁などに使用される場合が多い。	
	ボルト接合	ぼるとせつごう	部材同士をボルトで締めつけるボルト接合と、より強度の高い高カボルトを使用し、部材間に摩擦力を生じさせる高カボルト接合の二種類があります。	
	ボルト接合部	ぼるとせつごうぶ	梁・継手リストなどとして記す。	
	本締め	ほんじめ	仮締めから、高カボルトに標準ボルト張力を与えるために、縮めることです。	

行	名前	読み方	意味	イラスト
ま	マーキング		高力ボルト接合において、一次締めが終了した時点で、鋼材・座金、ナット・ボルトに白いマジックで直線を記入すること。一次締め完了後、ボルトとナットが共同リ[ともまわり]（一緒に回る）としていないことなど、マーク位置のずれを見て本締め完了の確認を行います。	
	摩擦接合	まさつせつごう	物体と物体とを接触面の摩擦によって生じる力による接合です。ハイテンションボルト接合などがあります。	
	間柱	まばしら	主柱の間に入る柱。	
	まんじゅう		ベースプレートの下に設けられる半円球のモルタル。	
み	溝形鋼	みぞがたこう	断面形状がカタカナの「コ」の字をした形鋼のことです。チャンネルともいいます。	
	ミルシート		部材の品質や寸法を証明する書類。鋼材検査証明書などあります。	
む	無収縮モルタル	むしゅうしゅくもるたる	ブリージング沈下や乾燥収縮による体積変化を非常に小さくしたモルタル。	
め	めがねレンチ	めがねれんち	主にボルトやナットの組み付け、取り外しに使われる工具。メガネレンチは、両端がリング状になっており、その見た目がメガネに似ていることから名付けられています。	
も	母屋	もや	屋根材を貼るための下地。	

行	名前	読み方	意味	イラスト
ゆ	有効のど厚	ゆうこうのどあつ	溶接継手で、応力を有効に伝達させられる溶接金属の断面厚さのことです。	
	融合不良	ゆうごうふりょう	溶接境界面が互いに十分溶け合っていないことで母材と溶着金属、あるいは、溶着金属同士が部分的に溶け合わずに隙間が生じた状態です。発生する場所としては、下向きや横向き多層溶接で母材と接する部分や振り分け溶接時のビードの重ね部分が多い。	
よ	溶接	ようせつ	金属に強い熱を与えて溶かし、他の部材に継ぎ合わせることをいいます。	
	溶接記号	ようせつぎごう	溶接継手の種類、大きさ、範囲、工場溶接と現場溶接の区別などを設計図に明示するのに用いる記号のことです。	
	溶接技術者	ようせつぎじゅつしゃ	溶接施工に関わる管理技術者のこと。溶接管理技術者(WES)ともいう。(一社)日本溶接協会が認定された溶接技術者が一般的。溶接技術者の認定種別には、特別級・1級・2級があります。	
	溶接技能者	ようせつぎのうしゃ	溶接技術検定試験に合格した有資格者とする。	
	溶接金属	ようせつきんぞく	溶接によって溶接金属と融解した母材の一部からなる溶融凝固した金属部分をいいます。	
	溶接材料	ようせつぎいりょう	溶接に必要な溶接棒・溶接ワイヤ・フラックスワイヤーなどをさします。	
	溶接姿勢	ようせつしせい	溶接を行う溶接技術者の溶接部分に対する姿勢です。上向姿勢【O:オーバー】、下向姿勢【F:フラット】、横向姿勢【H:ホリゾンタル】、縦向姿勢【V:バーチカル】などがあります。	
	溶接接合	ようせつせつごう	熱を用いて金属自身を溶かして部材を接合する方法。鉄骨工場の工場組立てには、アーク溶接が広く用いられます。	
	溶接継手	ようせつつぎて	溶接継手の種類は、溶接方法・材質・板厚・溶接姿勢・構造・形状性能などを考慮して、種々の形式が採用されます。	
	溶接棒	ようせつぼう	ガス溶接やアーク溶接などで、溶接部に母材とともに溶融して、溶接金属を生成するために用いる棒状の溶加材のことです。	
	溶接ワイヤ	ようせつわいや	コイル状に巻かれた金属線の溶接棒のことです。	
	溶着金属	ようちゃくきんぞく	溶接棒などの溶加材が母材に溶着した金属のことです。	
	溶融亜鉛メッキ	ようゆうあえんめっき	鋼材の防錆処理の一種である。鋼材の表面に亜鉛の合金層を形成する事で、亜鉛の犠牲的防食作用により、鋼材の腐食を抑制する事を目的としており、屋外に設置される鋼構造物の防食処理として広く採用されています。	
	横向溶接	よこむきようせつ	溶接作業者が横を向いた姿勢で行う溶接。溶接姿勢の記号【H(ホリゾンタル)】	
	余熱	よねつ	割れの発生や硬化などを防止するため、溶接前に溶接周辺部を一定の温度範囲に加熱・保持しておく処理のことです。	
	余盛り	よもり	突合せ溶接や隅肉溶接で、規定断面以上の溶接量で盛り上がった部分。	

行	名前	読み方	意味	イラスト
ら	ラチェット レンチ		ナットを締めたり緩めたりする工具。	
り	リップみぞ形鋼	りっぷみぞがたこう	「リップが付いた」みぞ形鋼です。軽量形鋼の1つです。通称Cチャンと呼ぶ場合もある。	
	リスト表	りすとひょう	鋼材の種類などにより、単重量が記載されている。重量表ともいう。	
	リッププレート		平面や曲線の変形を補強するために用いる突起状のプレート。	
れ	レバー ブロック		重量物を引っ張ったりトラックの積み荷に掛け、緩みを締め付けるとき、また重量物を吊る際にも使われます。	

行	名前	読み方	意味	イラスト
	BM	ベンチマーク	建物を建てるときの基準となるポイント。道路面を基準とする場合が多い。	
	BPL		ベースプレートのこと。	
	BH	ビーエッチ	ビルドエッチの略称。鋼板を組み立ててH形鋼にしたもの。	
	C形鋼	しーがたこう	リップみぞ形鋼の略称です。	
	CAD	キャド	computer aided designの略称です。コンピュータを用いて製図設計を行うために用いる、寸法定義ができる作図ソフトウェア全般のことをいう。	
	FL	エフエル	floor linの略称です。基準となる床面のことです。基準床面は仕上がり時の床面の上面の高さを記します。	
	GL	ジーエル	ground lineの略称。建築図面では、GL+（ここに数値）が入り、グラウンドラインからの高低差を示す指標となる。	
	GPL		ガセットプレートの略称です。	
	H形鋼	えっちがたこう	断面形状がH状になった鋼材です。	
	JASS6	じゃすろく	鉄骨工事標準仕様書には、鉄骨工事と工場製作編と工事現場施工編がある。	
	JIS規格品	じすきかくひん	構造用鋼材の形状及び寸法は、JIS規格に適合したものとす。	
	L形鋼	えるがたこう	アングルと呼ばれる断面形状がL形をした鋼材です。	
	PL		プレート の略称です。	
	S造	えすぞう	Steel framed structure＝鉄骨造の略称です。主要な骨組みを鉄骨材で造ったものです。	
	SS材	えすえすざい	一般構造用圧延鋼材のことです。	
	SN材	えすえぬざい	建築構造用圧延鋼材のことです。衝撃性能によりA、B、Cの等級があります。	
	SM材	えすえむざい	溶接構造用圧延鋼材のことです。衝撃性能によりA、B、Cの等級があります。	
	SRC造	えすあーるしーぞう	Steel Reinforced Concrete＝鉄骨鉄筋コンクリートの略称です。主要な骨組みを鉄骨材と鉄筋コンクリートを組み合わせて造ったものです。	

作成協力会社

株式会社アマダマシナリー	IP https://www.amada.co.jp/ja/
コンドテック株式会社	http://www.kondotec.co.jp/index.html
大日本塗料株式会社	http://www.dnt.co.jp/
ダイニッカ株式会社	http://dainikka.co.jp/
日鉄建材株式会社	https://www.ns-kenzai.co.jp/
フルサト工業株式会社	http://www.furusato.co.jp/
リョウユウエンジニアリング株式会社	http://ryoyu-engineering.com/

作成者

愛知県鉄構工業協同組合
女性部会会員

中村 久美子	中村工業株式会社
高山 奈々代	高山工業株式会社
植松 由紀子	株式会社美建
山本 久美	豊鍔工業株式会社
瀬尾 陽子	有限会社瀬尾工業
村田 由里	株式会社村田工業
西井 千恵	愛知県鉄構工業協同組合事務局
平井 利奈	愛知県鉄構工業協同組合事務局
諸井 順子	愛知県鉄構工業協同組合事務局