4 3 （略）

構造耐力上主要な部分に用いる膜面に使用する膜材料等相互の接合は、膜材料が相互に存在応力を伝えることができるものとして、次の各号のいずれかに定める接合方法としなければならない。ただし、次の各号に掲げる接合方法と同等以上に膜材料が相互に存在応力を伝えることができるものとする場合においては、この限りでない。

一　次の表に定める膜材料の種類に応じた次に定める接合方法

イ～ハ　（略）

ニ　熱板溶着接合（熱板を押し当てることにより、接合する膜材料の重ね合わせた部分のコーティング材又は当該部分に挿入した溶着フィルムを溶融し、当該接合する膜材料を圧着する接合方法をいう。以下同じ。）　次に定めるところによること。

(1)　（略）

(2)　膜材料の種類に応じて次に定めるところによること。

(i)・(ii)　（略）

(新設)

(3)　接合部の引張強さは、ロ(4)に定めるところによること。

| | 膜材料の種類 | 接合方法 |
|---|---|---|
| (一) | 第二項第二号の表の(一)に掲げる膜材料 | 熱板溶着接合 |
| （略） | | |
| (三) | (一)及び(二)に掲げる膜材料以外の膜材料 | 膜材料の品質及び使用環境その他の実況に応じた実験により(一)又は(二)と同等以上に存在応力を伝達できることが確かめられた接合 |

5 4 （略）

構造耐力上主要な部分に用いる膜面に使用する膜材料等相互の接合は、膜材料が相互に存在応力を伝えることができるものとして、次の各号のいずれかに定める接合方法としなければならない。ただし、次の各号に掲げる接合方法と同等以上に膜材料等が相互に存在応力を伝えることができるものとする場合においては、この限りでない。

一　次の表に定める膜材料等の種類に応じた次に定める接合方法

イ～ハ　（略）

ニ　熱板溶着接合（熱板を押し当てることにより、接合する膜材料の重ね合わせた部分のコーティング材若しくは当該部分に挿入した溶着フィルム又は接合する膜構造用フィルムの重ね合わせた部分を溶融し、当該接合する膜材料等を圧着する接合方法をいう。以下同じ。）　次に定めるところによること。

(1)　（略）

(2)　膜材料等の種類に応じて次に定めるところによること。

(i)・(ii)　（略）

(iii)　第三項第二号に掲げる膜構造用フィルム　溶着幅を八ミリメートル以上とすること。

(3)　接合部の引張強さは、膜材料等の種類に応じて次に定めるところによること。

(i)　第二項第二号に掲げる膜材料　ロ(4)に定めるところによること。

(ii)　第三項第二号に掲げる膜構造用フィルム　使用する膜構造用フィルムの伸び率十パーセント時の応力に一・二を乗じて得た数値以上とすること。ただし、第五に定める構造計算によって構造耐力上安全であることが確かめられた場合は、使用する膜構造用フィルムの伸び率十パーセント時の応力に一・一を乗じて得た数値以上とすることができる。

| | 膜材料等の種類 | 接合方法 |
|---|---|---|
| (一) | 第二項第二号の表の(一)に掲げる膜材料又は第三項第二号に掲げる膜構造用フィルム | 熱板溶着接合 |
| （略） | | |
| (三) | (一)及び(二)に掲げる膜材料等以外の膜材料 | 膜材料の品質及び使用環境その他の実況に応じた実験により(一)又は(二)と同等以上に存在応力を伝達できることが確かめられた接合 |

6 二～四　（略）

構造耐力上主要な部分に用いる膜面に使用する膜材料等を骨組又は構造用ケーブルに定着させる場合においては、次に定めるところによらなければならない。

一　次のいずれか（膜構造用フィルムにあっては、イ）に定める定着方法によるか又はこれらと同等以上に存在応力を伝達できる定着方法により当該膜材料等を骨組又は構造用ケーブルに定着させること。

イ　膜材料等の端部をプレートその他の金物により補強し、金具を介して骨組又は構造用ケーブルに定着させること。

ロ・ハ　（略）

5 二～四　（略）

構造耐力上主要な部分に用いる膜面に使用する膜材料を骨組又は構造用ケーブルに定着させる場合においては、次に定めるところによらなければならない。

一　次のいずれかに定める定着方法によるか又はこれらと同等以上に存在応力を伝達できる定着方法により当該膜材料を骨組又は構造用ケーブルに定着させること。

イ　膜材料の端部をプレートその他の金物により補強し、金具を介して骨組又は構造用ケーブルに定着させること。

ロ・ハ　（略）