

○ 施設機械工事等共通仕様書の制定について（平成 26 年 6 月 10 日付け農計第 217 号農林水産部長通知）一部改正新旧対照表

（下線部は改正部分）

改 正 後	現 行
目 次	目 次
第 1 章 ～ 第 13 章 [略]	第 1 章 ～ 第 13 章 [略]
施設機械工事完成図書等作成要領 [略]	施設機械工事完成図書等作成要領 [略]
第 1 章 総 則	第 1 章 総 則
第 1 節 総 則	第 1 節 総 則
1-1-1 ～ 1-1-14 [略]	1-1-1 ～ 1-1-14 [略]
1-1-15 施工体制台帳及び施工体系図	1-1-15 施工体制台帳及び施工体系図
1 ～ 4 [略]	1 ～ 4 [略]
5 名札等の着用	5 名札等の着用
第 1 項の受注者は、監理技術者、 <u>監理技術者補佐</u> 、主任技術者（下請負人を含む。）及び第 1 項の受注者の専門技術者（専任している場合に限る。）に、工事現場内において、工事名、工期、顔写真、所属会社名及び社印の入った名札等を着用させなければならない。	第 1 項の受注者は、監理技術者、主任技術者（下請負人を含む。）及び第 1 項の受注者の専門技術者（専任している場合のみ）に、工事現場内において、工事名、工期、顔写真、所属会社名及び社印の入った名札等を着用させなければならない。名札は図 1-1-1 を標準とする。
<u>なお、名札は図 1-1-1 を標準とする。</u>	
<u>また、監理技術者補佐は、建設業法第 26 条第 3 項ただし書きに規定する者をいう。</u>	
<div style="border: 1px dashed black; padding: 10px; width: fit-content; margin: auto;"> <p style="text-align: center;">監理（主任）技術者（<u>監理技術者補佐</u>）</p> <p style="text-align: center;">氏 名 ○○ ○○</p> <p>写真 工事名 ○○改良工事</p> <p style="text-align: center;">工 期 自○○年○○月○○日</p> <p style="text-align: center;">至○○年○○月○○日</p> <p>2.4cm×3.0cm</p> <p>運転免許証 会 社 ◇◇建設株式会社</p> <p>サイズ</p> </div>	<div style="border: 1px dashed black; padding: 10px; width: fit-content; margin: auto;"> <p style="text-align: center;">監理（主任）技術者</p> <p style="text-align: center;">氏 名 ○○ ○○</p> <p>写真 工事名 ○○改良工事</p> <p style="text-align: center;">工 期 自○○年○○月○○日</p> <p style="text-align: center;">至○○年○○月○○日</p> <p>2.4cm×3.0cm</p> <p>運転免許証 会 社 ◇◇建設株式会社</p> <p>サイズ</p> </div>
[注] 用紙の大きさは名刺サイズ以上とする。 図 1-1-1 名札の標準図	[注] 用紙の大きさは名刺サイズ以上とする。 図 1-1-1 名札の標準図
1-1-16 ～ 1-1-22 [略]	1-1-16 ～ 1-1-22 [略]
1-1-23 建設副産物	1-1-23 建設副産物
1 ～ 4 [略]	1 ～ 4 [略]
5 再生資源利用計画	5 再生資源利用計画
受注者は、コンクリート、コンクリート及び鉄から成る建設資材、木材、アスファルト混合物等を工事現場に搬入する場合には、法令に基づき、再生資源利用計画を所定の様式に基づき作成し、施工計画書に含め監督職員に提出しなければならない。	受注者は、コンクリート、コンクリート及び鉄から成る建設資材、木材、アスファルト混合物等を工事現場に搬入する場合には、法令に基づき、再生資源利用計画を所定の様式に基づき作成し、施工計画書に含め監督職員に提出しなければならない。
<u>また、受注者は、法令等に基づき、再生資源利用計画を工事現場の公衆が見やすい場所に掲げなければならない。</u>	
6 再生資源利用促進計画	6 再生資源利用促進計画
受注者は、建設発生土、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥又は建設混合廃棄物を工事現場から搬出する場合には、法令に基づき、再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に含め監督職員に提出しなければならない。	受注者は、建設発生土、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥又は建設混合廃棄物を工事現場から搬出する場合には、法令に基づき、再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に含め監督職員に提出しなければならない。
<u>また、受注者は、法令等に基づき、再生資源利用促進計画を工事現場の公衆が見やすい場所に掲げなければならない。</u>	
7 ～ 8 [略]	7 ～ 8 [略]
<u>9 建設副産物情報交換システム</u>	[新設]
<u>コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥、建設混合廃棄物又は建設発生土を搬入、搬出する場合には、施工計画作成時、工事完了時に必要な情報を建設副</u>	

産物情報交換システムに入力するものとする。

また、登録した情報の変更が生じた場合は、速やかに当該システムによりデータの変更を行うものとする。

なお、これによりがたい場合には、監督職員と協議しなければならない。

1-1-24 ~ 1-1-31 [略]

1-1-32 施工管理

1 ~ 11 [略]

12 不具合等発生時の措置

受注者は、工事施工途中に工事目的物や工事材料等の不具合等が発生した場合、又は、公益通報者等から当該工事に関する情報が寄せられた場合には、その内容を監督職員に直ちに通知しなければならない。

1-1-33 ~ 1-1-49 [略]

1-1-50 保険の付保及び事故の補償

1 ~ 3 [略]

4 法定外の労災保険の付保

受注者は、法定外の労災保険に付さなければならない。

5 ~ 6 [略]

1-1-51 ~ 1-1-53 [略]

第2章 機器及び材料 [略]

第3章 共通施工

第1節 ~ 第5節 [略]

第6節 防食

3-6-1 溶融亜鉛めっき

1 [略]

2 規格

受注者は、溶融亜鉛めっきの種類、膜厚、試験等を JIS H 8641 (溶融亜鉛めっき)、JIS H 0401 (溶融亜鉛めっき試験方法) 又は同等以上の規定にしたがって行う。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。

3 ~ 8 [略]

9 膜厚

膜厚は設計図書に明示した場合を除き、次の表 3-6-1 による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。

表 3-6-1 溶融亜鉛めっき膜厚

記号	膜厚 (μm)	適用
HDZT49	49 以上	厚さ1mm以上の素材、直径12mm以上のボルト・ナット及び厚さ2.3mmを超える座金
HDZT56	56 以上	厚さ2mm以上の素材
HDZT63	63 以上	厚さ3mm以上の素材
HDZT70	70 以上	厚さ5mm以上の素材
HDZT77	77 以上	厚さ6mm以上の素材

(注) 適用欄に示す厚さ及び直径は、公称寸法による。

1-1-24 ~ 1-1-31 [略]

1-1-32 施工管理

1 ~ 11 [略]

[新設]

1-1-33 ~ 1-1-49 [略]

1-1-50 保険の付保及び事故の補償

1 ~ 3 [略]

[新設]

4 ~ 5 [略]

1-1-51 ~ 1-1-53 [略]

第2章 機器及び材料 [略]

第3章 共通施工

第1節 ~ 第5節 [略]

第6節 防食

3-6-1 溶融亜鉛めっき

1 [略]

2 規格

受注者は、溶融亜鉛めっきの種類、付着量、試験等を JIS H 8641 (溶融亜鉛めっき)、JIS H 0401 (溶融亜鉛めっき試験方法) 又は同等以上の規定にしたがって行う。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。

3 ~ 8 [略]

9 付着量

付着量は設計図書に明示した場合を除き、次の表 3-6-1 による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。

表 3-6-1 溶融亜鉛めっき付着量

記号	付着量 (g/m^2)	適用
HDZ35	350 以上	厚さ1mm以上2mm以下の鋼材・鋼製品、直径12mm以上のボルト・ナット及び厚さ2.3mmを超える座金類
HDZ40	400 以上	厚さ2mmを超え3mm以下の鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類
HDZ45	450 以上	厚さ3mmを超え5mm以下の鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類
HDZ50	500 以上	厚さ5mmを超える鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類
HDZ55	550 以上	過酷な腐食環境下で使用される鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類

備考

1 HDZ55 のめっきを要求するものは、素材の厚さ 6mm 以上であることが望ましい。素材の厚さが 6mm 未満のものに適用する場合は、事前に協議するものとする。

3-6-2 ~ 3-6-3 [略]

第7節 ~ 第8節 [略]

第9節 配 管

3-9-1 [略]

3-9-2 地中配管

1 [略]

2 衝撃防護

受注者は、**地中**埋設管の分岐部、曲がり部などの衝撃を受けやすい箇所には、必要に応じてコンクリート若しくは他の方法で衝撃防護を行わなければならない。

3 [略]

4 地中配管

(1) ~ (4) [略]

(5) 道路の掘削工事の施工に当たっては、**交通の安全につき**、道路管理者及び交通管理者と協議するとともに、関係法令に基づき、安全対策を講じなければならない。

なお、舗装の切取りはカッタ等により行い、周囲に損傷を与えないようにするとともに、埋設後は原形に復旧しなければならない。

3-9-3 ~ 3-9-4 [略]

第10節 電気配線

3-10-1 ~ 3-10-2 [略]

3-10-3 合成樹脂管配線

1 一般事項

コンクリート埋設部は、JIS C 8430 (硬質**ポリ**塩化ビニル電線管)、地中埋設部は、JIS C 3653 (電力用ケーブルの地中埋設の施工方法) に適用する電線管を使用するものとする。

2 ~ 6 [略]

3-10-4 [略]

3-10-5 地中配線

1 ~ 4 [略]

5 管路式

[略]

(1) 地中埋設の管は、曲げてはならない。やむを得ず曲げる場合には、監督職員の指示により**地中**埋設管の位置を表示するマークを地表に埋め込まなければならない。

(2) ~ (3) [略]

6 [略]

3-10-6 ~ 3-10-9 [略]

第11節 ~ 第13節 [略]

第4章 水門設備 ~ 第9章 鋼製付属設備 [略]

第10章 鋼橋上部工

第1節 通 則

10-1-1 [略]

10-1-2 一般事項

1 [略]

2 技術基準等

[略]

2 表中、適用例の欄で示す厚さ及び直径は、呼称寸法による。

3 過酷な腐食環境は、海塩粒子濃度の高い海岸、凍結防止剤の散布される地域などをいう。

3-6-2 ~ 3-6-3 [略]

第7節 ~ 第8節 [略]

第9節 配 管

3-9-1 [略]

3-9-2 地中配管

1 [略]

2 衝撃防護

受注者は、埋設管の分岐部、曲がり部などの衝撃を受けやすい箇所には、必要に応じてコンクリート若しくは他の方法で衝撃防護を行わなければならない。

3 [略]

4 地中配管

(1) ~ (4) [略]

(5) 道路の掘削工事の施工に当たっては、道路管理者及び交通管理者と協議するとともに、関係法令に基づき、安全対策を講じなければならない。

なお、舗装の切取りはカッタ等により行い、周囲に損傷を与えないようにするとともに、埋設後は原形に復旧しなければならない。

3-9-3 ~ 3-9-4 [略]

第10節 電気配線

3-10-1 ~ 3-10-2 [略]

3-10-3 合成樹脂管配線

1 一般事項

コンクリート埋設部は、JIS C 8430 (硬質塩化ビニル電線管)、地中埋設部は、JIS C 3653 (電力用ケーブルの地中埋設の施工方法) に適用する電線管を使用するものとする。

2 ~ 6 [略]

3-10-4 [略]

3-10-5 地中配線

1 ~ 4 [略]

5 管路式

[略]

(1) 地中埋設の管は、曲げてはならない。やむを得ず曲げる場合には、監督職員の指示により埋設管の位置を表示するマークを地表に埋め込まなければならない。

(2) ~ (3) [略]

6 [略]

3-10-6 ~ 3-10-9 [略]

第11節 ~ 第13節 [略]

第4章 水門設備 ~ 第9章 鋼製付属設備 [略]

第10章 鋼橋上部工

第1節 通 則

10-1-1 [略]

10-1-2 一般事項

1 [略]

2 技術基準等

[略]

- (1) ～ (9) [略]
- (10) 防護柵の設置基準・同解説 ／ボラードの設置便覧 (日本道路協会)
- (11) ～ (13) [略]
- (14) 鋼道路橋の疲労設計 便覧 (日本道路協会)
- (15) 道路橋伸縮装置便覧 (日本道路協会)

10-1-3 ～ 10-1-4 [略]

第2節 鋼橋製作

10-2-1 [略]

10-2-2 材 料

- 1 ～ 2 [略]
- 3 溶接材料 [略]

表 10-2-1 溶接材料区分

使用区分	使用する溶接材料
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等又はそれ以上の機械的性質 <u>(じん性を除く)</u> を有する溶接材料
強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材の規格値と同等又はそれ以上の機械的性質 <u>(じん性を除く)</u> を有する溶接材料
じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等又はそれ以上のじん性を有する溶接材料
じん性の異なる鋼材を溶接する場合	低じん性側の母材の要求値と同等又はそれ以上のじん性を有する溶接材料
耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合	普通鋼の母材と同等又はそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料
耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合	母材と同等又はそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料

[略]

- (1) [略]
- (2) SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570 及び SBHS500 を溶接する場合
- 4 ～ 6 [略]
- 7 工場塗装工の材料 [略]

- (1) [略]
- (2) ～ (4) [略]

(5) 受注者は、塗料の有効期限は、ジンクリッチペイントの亜鉛粉末製造後6か月以内、その他の塗料は製造後12か月とし、有効期限を経過した塗料は使用してはならない。工期延長等、やむを得ない理由によって、使用期間がジンクリッチペイントにあつては6か月を超えた場合、その他の塗料にあつては12か月を超えた場合は、抜取り試験を行って品質を確認し、正常であれば使用することができる。

10-2-3 原 寸

1 一般事項

- (1) 受注者は、工作に着手する前にコンピュータによる原寸システム等により図面の不備や製作上に支障がないかどうかを確認しなければならない。
- (2) コンピュータによる原寸システム等を使用しない場合は監督職員の承諾を得なければならない。
- (3) 原寸システム等を使用せずに原寸図を作成する場合、JIS B 7512 (鋼製巻尺) の1級に合格した鋼製巻尺を使用しなければならない。
なお、これにより難しい場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。
- (4) 現場と工場の鋼製巻尺の使用にあたって、温度補正を行わなければならない。

- (1) ～ (9) [略]
- (10) 防護柵の設置基準・同解説 (日本道路協会)
- (11) ～ (13) [略]
- (14) 鋼道路橋の疲労設計 指針 (日本道路協会)

[新設]

10-1-3 ～ 10-1-4 [略]

第2節 鋼橋製作

10-2-1 [略]

10-2-2 材 料

- 1 ～ 2 [略]
- 3 溶接材料 [略]

表 10-2-1 溶接材料区分

使用区分	使用する溶接材料
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等又はそれ以上の機械的性質を有する溶接材料
強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材の規格値と同等又はそれ以上の機械的性質を有する溶接材料
じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等又はそれ以上のじん性を有する溶接材料
じん性の異なる鋼材を溶接する場合	低じん性側の母材の要求値と同等又はそれ以上のじん性を有する溶接材料
耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合	普通鋼の母材と同等又はそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料
耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合	母材と同等又はそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料

[略]

- (1) [略]
- (2) SM490 以上の鋼材 を溶接する場合
- 4 ～ 6 [略]
- 7 工場塗装工の材料 [略]

- (1) [略]
- (2) ～ (4) [略]

(5) 受注者は、塗料の有効期限は、ジンクリッチペイントの亜鉛粉末製造後6か月以内、その他の塗料は製造後12か月とし、有効期限を経過した塗料は使用してはならない。ただし、やむを得ない理由によって、使用期間がジンクリッチペイントにあつては6か月を超えた場合、その他の塗料にあつては12か月を超えた場合は、抜取り試験を行って品質を確認し、正常であれば使用することができる。

10-2-3 原 寸

1 一般事項

- 受注者は、工作に着手する前に原寸図を作成し、図面の不備や製作上に支障がないかどうかを確認しなければならない。また、原寸図の一部又は全部を省略する場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。

なお、桁に鋼製巻尺を添わせる場合には、桁と同温度とみなせるため温度補正の必要はない。

10-2-4 工 作

1 板取り

受注者は、主要部材の板取りに当たっては、主たる応力の方向と圧延方向とが一致することを確認しなければならない。

ただし、圧延直角方向で JIS G 3106 (溶接構造用圧延鋼材) の機械的性質を満足する場合や、連結板などの溶接されない部材について板取りする場合は、この限りではない。

なお、板取りに関する資料を保管し、監督職員又は検査職員からの請求があった場合は、速やかに提示しなければならない。

2 [略]

3 切断

受注者は、主要部材の切断を自動ガス切断法、プラズマアーク切断法又はレーザー切断法により行わなければならない。また、フィラー・タイプレート、形鋼、板厚 10mm 以下のガセット・プレート及び補剛材等は、せん断により切断してよいが、切断線に肩落ち、かえり、不揃い等のある場合は縁削り又はグラインダー仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。

4 面取り

受注者は、塗装等の防錆・防食を行う部材において組立てた後に自由縁となる切断面の角は面取りを行うものとし、半径 2mm 以上の曲面仕上げを行うものとする。

5 ~ 8 [略]

10-2-5 溶接施工

1 ~ 2 [略]

3 施工試験

[略]

(1) [略]

(2) SM490、SM490Y、SBHS400、SBHS400W、SBHS500 及び SBHS500W において、1パスの入熱量が 10,000J/mm を超える場合。

(3) ~ (6) [略]

4 ~ 7 [略]

8 予 熱

受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm範囲の母材を 表10-2-7 の条件を満たす場合に限り、表10-2-6により予熱することを標準とする。

なお、鋼材の PCM 値を低減すれば予熱温度を低減できる。この場合の予熱温度は表 10-2-8 とする。

表10-2-6 予熱温度の標準

種類	溶 接 方 法	予 熱 温 度 (°C)			
		板 厚 区 分 (mm)			
		25 以下	25 をこえ 40 以下	40 をこえ 50 以下	50 をこえ 100 以下
SM400	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA400W	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM490 SM490Y	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM520 SM570	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA490W SMA570W	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
<u>SBHS400</u> <u>SBHS400W</u> <u>SBHS500</u>	<u>低水素系の溶接棒 による被覆アーク 溶接</u>	<u>予熱なし</u>	<u>予熱なし</u>	<u>予熱なし</u>	<u>予熱なし</u>

10-2-4 工 作

1 板取り

受注者は、主要部材の板取りに当たっては、主たる応力の方向と圧延方向とが一致することを確認しなければならない。

ただし、圧延直角方向で JIS G 3106 (溶接構造用圧延鋼材) の機械的性質を満足する場合や、連結板などの溶接されない部材について板取りする場合は、この限りではない。

なお、板取りに関する資料を保管し、工事完成時に提出しなければならない。ただし、それ以外で監督職員又は検査職員からの請求があった場合は、速やかに提示しなければならない。

2 [略]

3 切断

受注者は、主要部材の切断を自動ガス切断法、プラズマアーク切断法又はレーザー切断法により行わなければならない。また、フィラー・タイプレート、形鋼、板厚 10mm 以下のガセット・プレート及び補剛材は、せん断により切断してよいが、切断線に肩落ち、かえり、不揃い等のある場合は縁削り又はグラインダー仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。

4 面取り

受注者は、塗装される主要部材において組立てた後に自由縁となる切断面の角は面取りを行うものとし、半径 2mm 以上の曲面仕上げを行うものとする。

5 ~ 8 [略]

10-2-5 溶接施工

1 ~ 2 [略]

3 施工試験

[略]

(1) [略]

(2) SM490、SM490Y において、1パスの入熱量が 10,000J/mm を超える場合。

(3) ~ (6) [略]

4 ~ 7 [略]

8 予 熱

受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm及びアークの前方100mm範囲の母材を表10-2-6により予熱することを標準とする。

表10-2-6 予熱温度の標準

種類	溶 接 方 法	予 熱 温 度 (°C)			
		板 厚 区 分 (mm)			
		25 以下	25 をこえ 40 以下	40 をこえ 50 以下	50 をこえ 100 以下
SM400	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA400W	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM490 SM490Y	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM520 SM570	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA490W SMA570W	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
<u>二</u>	<u>二</u>	<u>二</u>	<u>二</u>	<u>二</u>	<u>二</u>

SBHS500W	サブマージアーク 溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
	ガスシールドアーク 溶接				

[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合、20℃程度に加熱する。

表 10-2-7 予熱温度の標準を適用する場合の P_{CM} の条件

鋼種 鋼材の 板厚(mm)	P _{CM} (%)						
	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W
25 以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.22 以下	0.20 以下
25 を超え 50 以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.27 以下	0.27 以下	0.22 以下	0.20 以下
50 を超え 100 以下	0.24 以下	0.24 以下	0.27 以下	0.29 以下	0.29 以下	0.22 以下	0.20 以下

表 10-2-8 P_{CM} 値と予熱温度の標準

P _{CM} (%)	溶接方法	予熱温度 (°C)		
		板厚区分 (mm)		
		t ≤ 25	25 < t ≤ 40	40 < t ≤ 100
0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし	50
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし	50
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.25	SMAW	予熱なし	50	50
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	50
0.26	SMAW	予熱なし	50	80
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	50
0.27	SMAW	50	80	80
	GMAW、SAW	予熱なし	50	50
0.28	SMAW	50	80	100
	GMAW、SAW	50	50	80
0.29	SMAW	80	100	100
	GMAW、SAW	50	80	80

9 ~ 10 [略]

11 溶接の検査

(1) 受注者は、工場で行う突合せ溶接継手のうち主要部材の突合せ継手を、放射線透過試験、超音波探傷試験で、表 10-2-9 に示す 1 グループごとに 1 継手の抜取り検査を行わなければなら

	二	二	二	二	二
--	---	---	---	---	---

[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合、20℃程度に加熱する。

[新設]

[新設]

9 ~ 10 [略]

11 溶接の検査

(1) 受注者は、工場で行う突合せ溶接継手のうち主要部材の突合せ継手を、放射線透過試験、超音波探傷試験で、表 10-2-7 に示す 1 グループごとに 1 継手の抜取り検査を行わなければなら

らない。

ただし、監督職員の指示がある場合には、それによるものとする。

表 10-2-9 主要部材の完全溶込みの突合せ継手の非破壊試験検査率

部 材		1 検査ロットをグループ分けする場合の 1 グループの最大継手数	放射線透過試験	超音波探傷試験	
			撮影枚数	検査長さ	
引 張 部 材		1	1 枚 (始端又は端部を含む)	継手全長を原則とする	
圧 縮 部 材		5	1 枚 (始端又は端部を含む)		
曲げ部材	引張フランジ	1	1 枚 (始端又は端部を含む)		
	圧縮フランジ	5	1 枚 (始端又は端部を含む)		
	腹板	応力に直角な方向の継手	1		1 枚 (引張側)
		応力に平行な方向の継手	1		1 枚 (始端又は端部を含む)
鋼 床 版		1	1 枚 (始端又は端部を含む)		

注) 検査手法の特性の相違により、検査長さの単位は放射線透過試験の 30 cm に対して、超音波探傷試験では 1 継手の全長としている。

(2) 受注者は、現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手のうち、鋼製橋脚のはり及び柱、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキプレートの溶接部については、表 10-2-10 に示す非破壊試験に従い行わなければならない。

また、その他の部材の完全溶込みの突合せ溶接継手において、許容応力度を工場溶接の同種の継手と同じ値にすることを設計図書に明示された場合には、継手全長にわたって非破壊試験を行うものとする。

表 10-2-10 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率
[略]

(3) [略]

(4) 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も割れを発生させてはならない。割れの検査は、溶接線全長を対象として肉眼で行うものとするが、判定が困難な場合には、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験により検査するものとする。

(5) 受注者は、断面に考慮する突合せ溶接継手、十字溶接継手、T 溶接継手、角溶接継手に関しては、ビード表面にピットを発生させてはならない。

その他のすみ肉溶接又は部分溶込み開先溶接に関しては、1 継手につき 3 個又は継手長さ 1 m につき 3 個まで許容するものとする。

ただし、ピットの大きさが 1 mm 以下の場合には、3 個を 1 個として計算するものとする。

① [略]

② 受注者は、アンダーカットの深さを 設計上許容される値 以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。

(6) 外部きずの検査について、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行う者は、それぞれの試験の種類に応じた JIS Z 2305 (非破壊試験-技術者の資格及び認証) に規定するレベル 2 以上の資格を有していなければならない。

ない。

ただし、監督職員の指示がある場合には、それによるものとする。

表 10-2-7 主要部材の完全溶込みの突合せ継手の非破壊試験検査率

部 材		1 検査ロットをグループ分けする場合の 1 グループの最大継手数	放射線透過試験	超音波探傷試験	
			撮影枚数	検査長さ	
引 張 部 材		1	1 枚 (端部を含む)	継手全長を原則とする	
圧 縮 部 材		5	1 枚 (端部を含む)		
曲げ部材	引張フランジ	1	1 枚 (端部を含む)		
	圧縮フランジ	5	1 枚 (端部を含む)		
	腹板	応力に直角な方向の継手	1		1 枚 (引張側)
		応力に平行な方向の継手	1		1 枚 (端部を含む)
鋼 床 版		1	1 枚 (端部を含む)		

(2) 受注者は、現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手のうち、鋼製橋脚のはり及び柱、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキプレートの溶接部については、表 10-2-8 に示す非破壊試験に従い行わなければならない。

また、その他の部材の完全溶込みの突合せ溶接継手において、許容応力度を工場溶接の同種の継手と同じ値にすることを設計図書に明示された場合には、継手全長にわたって非破壊試験を行うものとする。

表 10-2-8 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率
[略]

(3) [略]

(4) 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も割れを発生させてはならない。割れの検査は肉眼で行うものとするが、疑わしい場合には、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験により検査するものとする。

(5) 受注者は、主要部材の突合わせ継手及び断面を構成する T 継手、かど継手に関しては、ビード表面にピットを発生させてはならない。

その他のすみ肉溶接又は部分溶込み開先溶接に関しては、1 継手につき 3 個又は継手長さ 1 m につき 3 個まで許容するものとする。

ただし、ピットの大きさが 1 mm 以下の場合には、3 個を 1 個として計算するものとする。

① [略]

② 受注者は、アンダーカットの深さを 0.5mm 以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。

(6) 外部きずの検査について、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行う者は、それぞれの試験の種類に応じた JIS Z 2305 (非破壊試験-技術者の資格及び認証) に規定するレベル 2 以上の資格を有していなければならない。

なお、極間法を適用する場合には、磁粉深傷試験のうち、極間法に限定された、磁粉深傷試験のレベル2以上の資格を有するものとする。

内部きずの検査について、放射線透過試験又は超音波探傷試験を行う者は、それぞれの試験の種類に応じて JIS Z 2305（非破壊試験-技術者の資格及び認証）に基づく次の①～③に示す資格を有していなければならない。

① ～ ③ [略]

12 欠陥部の補修

受注者は、欠陥部の補修を行わなければならない。この場合、補修によって母材に与える影響を検討し、注意深く行うものとする。

補修方法は、表10-2-11に示すとおり行なうものとする。これ以外の場合、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。

なお、補修溶接のビードの長さは40mm以上とし、補修に当たっては予熱等の配慮を行うものとする。

表 10-2-11 欠陥の補修方法

欠陥の種類	補修方法
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい
2 [略]	[略]
3 [略]	[略]
4 [略]	[略]
5 [略]	[略]
6 [略]	[略]
7 [略]	[略]

13 ひずみとり

受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表 10-2-12によるものとする。

表 10-2-12 ガス炎加熱法による線状加熱時の鋼材表面温度及び冷却法
[略]

10-2-6 仮組立

1 一般事項

(1) 受注者が、仮組立てを行う場合は、実際に部材を組み立てて行うこと（以下「実仮組立」という。）を基本とする。

ただし、シミュレーション仮組立等の他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合は、監督職員の承諾を得て実施できる。

(2) ～ (4) [略]

10-2-7 ボルト接合

1 ボルトの孔の径

ボルト孔の径は、表 10-2-13に示すとおりとする。

表 10-2-13 ボルト孔の径
[略]

(1) ～ (2) [略]

2 許容差

内部きずの検査について、放射線透過試験又は超音波探傷試験を行う者は、それぞれの試験の種類に応じて JIS Z 2305（非破壊試験-技術者の資格及び認証）に基づく次の①～③に示す資格を有していなければならない。

① ～ ③ [略]

12 欠陥部の補修

受注者は、欠陥部の補修を行わなければならない。この場合、補修によって母材に与える影響を検討し、注意深く行うものとする。

補修方法は、表10-2-9に示すとおり行なうものとする。これ以外の場合、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。

なお、補修溶接のビードの長さは40mm以上とし、補修に当たっては予熱等の配慮を行うものとする。

表 10-2-9 欠陥の補修方法

欠陥の種類	補修方法
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛りした後グラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい
2 [略]	[略]
3 [略]	[略]
4 [略]	[略]
5 [略]	[略]
6 [略]	[略]
7 [略]	[略]

13 ひずみとり

受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表 10-2-10によるものとする。

表 10-2-10 ガス炎加熱法による線状加熱時の鋼材表面温度及び冷却法
[略]

10-2-6 仮組立

1 一般事項

(1) 受注者が、仮組立てを行う場合は、実際に部材を組み立てて行うこと（以下「実仮組立」という。）を基本とする。

ただし、他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合は、監督職員の承諾を得て実施できる。

(2) ～ (4) [略]

10-2-7 ボルト接合

1 ボルトの孔の径

ボルト孔の径は、表 10-2-11に示すとおりとする。

表 10-2-11 ボルト孔の径
[略]

(1) ～ (2) [略]

2 許容差

ボルト孔の径の許容差は、表10-2-14に示すとおりとする。
 ただし、摩擦接合の場合は1ボルト群の20%に対しては+1.0mmまで良いものとする。

表 10-2-14 ボルト孔の径の許容差
 [略]

3 仮組立て時のボルト孔の精度

[削る]

- (1) 受注者は、支圧接合を行う材片を組合わせた場合、孔のずれは0.5mm以下にしなければならない。
- (2) 受注者は、ボルト孔において貫通ゲージの貫通率及び停止ゲージの停止率を、表10-2-15のとおりにしなければならない。

表 10-2-15 ボルト孔の貫通率及び停止率
 [略]

10-2-8 工場塗装工

1 ~ 2 [略]

3 気温湿度条件

受注者は、気温、湿度の条件が表10-2-16の塗装禁止条件に該当する場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合、監督職員と協議しなければならない。

表 10-2-16 塗装禁止条件

塗料の種類	気温 (°C)	湿度 (RH%)
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
エポキシ樹脂塗料下塗 ※	[略]	[略]
変性エポキシ樹脂塗料下塗		
変性エポキシ樹脂塗料内面用 ※		
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 ※	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]

注) ※印を付した塗料を低温時に塗布する場合は低温用の塗料を用いなければならない。

4 ~ 5 [略]

6 施工

- (1) 受注者は、塗り残し、ながれ、しわ等の欠陥が生じないように塗装しなければならない。
- (2) 受注者は、塗料を使用前に攪拌し、容器の塗料を均一な状態にしてから使用しなければならない。
- (3) 受注者は、溶接部、ボルトの接合部分、その他構造の複雑な部分の必要膜厚を確保するように施工しなければならない。

ボルト孔の径の許容差は、表10-2-12に示すとおりとする。
 ただし、摩擦接合の場合は1ボルト群の20%に対しては+1.0mmまで良いものとする。

表 10-2-12 ボルト孔の径の許容差
 [略]

3 仮組立て時のボルト孔の精度

(1) 受注者は摩擦接合を行う材片を組合わせた場合、孔のずれは1.0mm以下としなければならない。

- (2) 受注者は、支圧接合を行う材片を組合わせた場合、孔のずれは0.5mm以下にしなければならない。
- (3) 受注者は、ボルト孔において貫通ゲージの貫通率及び停止ゲージの停止率を、表10-2-13のとおりにしなければならない。

表 10-2-13 ボルト孔の貫通率及び停止率
 [略]

10-2-8 工場塗装工

1 ~ 2 [略]

3 塗装禁止条件

受注者は、気温、湿度の条件が表10-2-14の塗装禁止条件を満足しない場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合、監督職員と協議しなければならない。

表 10-2-14 塗装禁止条件

塗料の種類	気温 (°C)	湿度 (RH%)
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
エポキシ樹脂塗料下塗	[略]	[略]
変性エポキシ樹脂塗料下塗		
変性エポキシ樹脂塗料内面用		
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]

4 ~ 5 [略]

6 施工

- (1) 受注者は、塗り残し、ながれ、しわ等の欠陥が生じないように塗装しなければならない。
- [新設]
- (2) 受注者は、溶接部、ボルトの接合部分、その他構造の複雑な部分の必要膜厚を確保するように施工しなければならない。

[削る]

7 ~ 8 [略]

9 検査

(1) ~ (5) [略]

(6) [略]

① ~ ③ [略]

④ 平均値、最小値、標準偏差のそれぞれ3条件のうち1つでも不合格の場合は更に同数の測定を行い、当初の測定値と合わせて計算した結果が基準値を満足すれば合格とし、不合格の場合は、塗増し再検査しなければならない。

(7) [略]

第3節 鋼橋付属物製作

10-3-1 ~ 10-3-5 [略]

10-3-6 橋梁用防護柵製作工

1 製作加工

(1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合

① [略]

② 受注者は、めっき膜厚量を両面で42 μ m以上としなければならない。その場合受注者は、めっき膜厚量が前述以上であることを確認しなければならない。

③ [略]

(2) 亜鉛めっき地肌のままの場合

① [略]

② 受注者は、めっき付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合 JIS H 8641 (溶融亜鉛めっき) HDZT77の77 μ m(膜厚)以上とし、その他の部材(ケーブルは除く)の場合は、同じく HDZT49の49 μ m(膜厚)以上としなければならない。

③ [略]

2 ~ 3 [略]

10-3-7 ~ 10-3-8 [略]

第4節 工場製品輸送工

10-4-1 一般事項

1 [略]

2 施工計画

受注者は、輸送計画に関する事項を施工計画書へ記載しなければならない。

3 ~ 4 [略]

第5節 鋼橋架設工

10-5-1 ~ 10-5-4 [略]

10-5-5 現場継手工

1 [略]

2 ボルトの締付け

(1) ~ (5) [略]

(6) ボルトの締付け機、測量器具などの検定は、以下に示す時期に行い、その精度を確認しなければならない。

・軸力計は現場搬入直前に1回、その後は3ヶ月に1回検定を行う。

・トルクレンチは現場搬入時に1回、搬入後は1ヶ月に1回検定を行う。

・ボルト締付け機は現場搬入前に1回点検し、搬入後は3ヶ月1回検定を行う。

7 攪拌

受注者は、塗料を使用前に攪拌し、容器の塗料を均一な状態にしてから使用しなければならない。

8 ~ 9 [略]

10 検査

(1) ~ (5) [略]

(6) [略]

① ~ ③ [略]

④ 平均値、最小値、標準偏差のそれぞれ3条件のうち1つでも不合格の場合は更に同数の測定を行い基準値を満足すれば合格とし、不合格の場合は、塗増し再検査しなければならない。

(7) [略]

第3節 鋼橋付属物製作

10-3-1 ~ 10-3-5 [略]

10-3-6 橋梁用防護柵製作工

1 製作加工

(1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合

① [略]

② 受注者は、亜鉛の付着量を JIS G 3302 (溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯) Z27 の 275g/m² (両面付着量)以上としなければならない。その場合受注者は、亜鉛の付着量が前述以上であることを確認しなければならない。

③ [略]

(2) 亜鉛めっき地肌のままの場合

① [略]

② 受注者は、亜鉛の付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合 JIS H 8641 (溶融亜鉛めっき) 2種の (HDZ55) の 550g/m² (片面の付着量)以上とし、その他の部材(ケーブルは除く)の場合は、同じく 2種 (HDZ35) の 350g/m² (片面の付着量)以上としなければならない。

③ [略]

2 ~ 3 [略]

10-3-7 ~ 10-3-8 [略]

第4節 工場製品輸送工

10-4-1 一般事項

1 [略]

[新設]

2 ~ 3 [略]

第5節 鋼橋架設工

10-5-1 ~ 10-5-4 [略]

10-5-5 現場継手工

1 [略]

2 ボルトの締付け

(1) ~ (5) [略]

(6) ボルトの締付け機、測量器具などの検定を現地施工に先立ち現地搬入直前に1回、搬入後はトルクレンチは1ヶ月ごとにその他の機器は3ヶ月ごとに点検を行い、精度を確認しなければならない。

ただし、トルシア形高力ボルト専用締付け機は検定の必要はなく、整備点検を行えばよい。

3 締付けボルト軸力
[略]

- (1) [略]
- (2) 摩擦接合ボルトを、表 10-5-3 に示す設計ボルト軸力が得られるように締付けなければならない。

表 10-5-3 設計ボルト軸力 (kN)

セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力
F8T B8T	[略]	[略]
	[略]	[略]
	[略]	[略]
F10T S10T B10T	[略]	[略]
	[略]	[略]
	[略]	[略]
<u>S14T</u>	<u>M22</u>	<u>299</u>
	<u>M24</u>	<u>349</u>

- (3) [略]
- (4) トルシア形高力ボルトの締付けボルト軸力試験は、締付け以前に一つの製造ロットから5組の供試セットを無作為に抽出し、行うものとする。試験の結果、平均値は表10-5-4及び表10-5-5に示すボルト軸力の範囲に入るものとする。

表 10-5-4 常温時 (10~30℃) の締付けボルト軸力の平均値

セット	ねじの呼び	1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)
S10T	[略]	[略]
<u>S14T</u>	<u>M22</u>	<u>311~373</u>
	<u>M24</u>	<u>363~435</u>

表 10-5-5 常温時以外 (0~10℃、30~60℃) の締付けボルト軸力の平均値

セット	ねじの呼び	1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)
S10T	[略]	[略]
<u>S14T</u>	<u>M22</u>	<u>299~391</u>
	<u>M24</u>	<u>349~457</u>

- (5) [略]
- 4 ~ 7 [略]

第6節 鋼橋現場塗装工

10-6-1 ~ 10-6-2 [略]

10-6-3 現場塗装工

1 ~ 9 [略]

10 検査

- (1) ~ (5) [略]

(6) 受注者は、以下に示す要領により塗膜厚の判定をしなければならない。

①塗膜厚測定値 (5回平均) の平均値は、目標塗膜厚合計値の90%以上とするものとする。

3 締付けボルト軸力
[略]

- (1) [略]
- (2) 摩擦接合ボルトを、表 10-5-3 に示す設計ボルト軸力が得られるように締付けなければならない。

表 10-5-3 設計ボルト軸力 (kN)

セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力
F8T B8T	[略]	[略]
	[略]	[略]
	[略]	[略]
F10T S10T B10T	[略]	[略]
	[略]	[略]
	[略]	[略]
<u>—</u>	<u>—</u>	<u>—</u>
	<u>—</u>	<u>—</u>

- (3) [略]
- (4) トルシア形高力ボルトの締付けボルト軸力試験は、締付け以前に一つの製造ロットから5組の供試セットを無作為に抽出し、行うものとする。試験の結果、平均値は表10-5-4及び表10-5-5に示すボルト軸力の範囲に入るものとする。

表 10-5-4 常温時 (10~30℃) の締付けボルト軸力の平均値

セット	ねじの呼び	1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)
S10T	[略]	[略]
<u>—</u>	<u>—</u>	<u>—</u>
	<u>—</u>	<u>—</u>

表 10-5-5 常温時以外 (0~10℃、30~60℃) の締付けボルト軸力の平均値

セット	ねじの呼び	1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)
S10T	[略]	[略]
<u>—</u>	<u>—</u>	<u>—</u>
	<u>—</u>	<u>—</u>

- (5) [略]
- 4 ~ 7 [略]

第6節 鋼橋現場塗装工

10-6-1 ~ 10-6-2 [略]

10-6-3 現場塗装工

1 ~ 9 [略]

10 検査

- (1) ~ (5) [略]

(6) 受注者は、以下に示す要領により塗膜厚の判定をしなければならない。

①塗膜厚測定値 (5回平均) の平均値は、目標塗膜厚 (合計値) の90%以上とするものとする。

- ②塗膜厚測定値（5回平均）の最小値は、目標塗膜厚合計値の70%以上とするものとする。
③塗膜厚測定値（5回平均）の分布の標準偏差は、目標塗膜厚合計値の20%を超えないものとする。ただし、標準偏差が20%を超えた場合、測定値の平均値が目標塗膜厚合計値より大きい場合は合格とする。

④ [略]

(7) 受注者は、塗料の缶貼付ラベルを完全に保ち、開封しないままで現場に搬入し、塗料の品質、製造年月日、ロット番号、色彩及び数量を監督職員に提示しなければならない。

また、受注者は、塗布作業の開始前に出荷証明書及び塗料成績表（製造年月日、ロット番号、色採、数量を明記）を確認し、記録、保管し、監督職員又は検査職員の請求があった場合は速やかに提示しなければならない。

第7節 床版工

10-7-1 [略]

10-7-2 床版工

1 鉄筋コンクリート床版

(1) ～ (11) [略]

(12) 受注者は、床版コンクリート打設前においては主桁のそり、床版の基準高を測定し、その記録を整備及び保管し、監督職員又は検査職員の請求があった場合は速やかに提示しなければならない。

2 [略]

第8節 床版工

10-8-1 [略]

10-8-2 支承工

受注者は、支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第6章 支承部の施工」（日本道路協会）による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。

第9節 鋼橋付属物工

10-9-1 ～ 10-9-5 [略]

10-9-6 橋梁用防護柵工

1 受注者は、橋梁用防護柵工の施工については、設計図書に従い、正しい位置・勾配・平面形線形に設置しなければならない。

2 鋼製材料の支柱をコンクリートに埋め込む場合（支柱を土中に埋め込む場合であって、地表面をコンクリートで覆う場合を含む。）において、支柱地際部の比較的早期の劣化が想定される以下のような場所には、一般的な防錆・防食処理方法に加え、必要に応じて支柱地際部の防錆・防食強化を図らなければならない。

①海岸に近接し、潮風が強く当たる場所

②雨水や凍結防止剤を含んだ水分による影響を受ける可能性がある場所

③路面上の水を路側に排水する際、その途上に支柱がある場合

10-9-7 ～ 10-9-9 [略]

第11章 水管橋上部工 ～ 第13章 水管理制御設備 [略]

施設機械工事完成図書等作成要領 [略]

- ②塗膜厚測定値（5回平均）の最小値は、目標塗膜厚（合計値）の70%以上とするものとする。
③塗膜厚測定値（5回平均）の分布の標準偏差は、目標塗膜厚（合計）の20%を超えないものとする。ただし、平均値が標準塗膜厚以上の場合は合格とするものとする。

④ [略]

(7) 受注者は、塗料の缶貼付ラベルを完全に保ち、開封しないままで現場に搬入し、使用しなければならない。

また、受注者は、塗布作業の開始前に出荷証明書、塗料成績表（製造年月日、ロット番号、色採、数量を明記）の確認を監督職員に受けなければならない。

第7節 床版工

10-7-1 [略]

10-7-2 床版工

1 鉄筋コンクリート床版

(1) ～ (11) [略]

(12) 受注者は、床版コンクリート打設前及び完了後、キャンバーを測定し、その記録を整備及び保管し、監督職員又は検査職員の請求があった場合は速やかに提示しなければならない。

2 [略]

第8節 床版工

10-8-1 [略]

10-8-2 支承工

受注者は、支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」（日本道路協会）による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。

第9節 鋼橋付属物工

10-9-1 ～ 10-9-5 [略]

10-9-6 橋梁用防護柵工

受注者は、橋梁用防護柵工の施工については、設計図書に従い、正しい位置・勾配・平面形線形に設置しなければならない。

[新設]

10-9-7 ～ 10-9-9 [略]

第11章 水管橋上部工 ～ 第13章 水管理制御設備 [略]

施設機械工事完成図書等作成要領 [略]