

改正後	現行	備考
<div data-bbox="747 359 1151 659" style="text-align: right;"> <p>制定 平成19年8月31日 耕 第462号 改正 平成20年7月11日 耕 第466号 改正 平成22年7月 9日 農整第453号 改正 平成23年7月15日 農整第396号 改正 平成27年1月16日 農整第15号 改正 平成28年7月13日 農整第266号 改正 平成29年7月10日 農整第243号 改正 令和 元年8月22日 農整第296号 改正 令和 2年8月 3日 農整第305号 改正 令和 3年8月13日 農整第284号 改正 令和 4年8月12日 農整第253号 改正 令和 5年8月25日 農整第291号</p> </div> <div data-bbox="557 737 848 768" style="text-align: center;"> <p>施設機械工事等共通仕様書</p> </div> <div data-bbox="626 1020 783 1052" style="text-align: center;"> <p>令和5年9月</p> </div> <div data-bbox="605 1129 804 1161" style="text-align: center;"> <p>富山県農林水産部</p> </div>	<div data-bbox="1991 359 2395 632" style="text-align: right;"> <p>制定 平成19年8月31日 耕 第462号 改正 平成20年7月11日 耕 第466号 改正 平成22年7月 9日 農整第453号 改正 平成23年7月15日 農整第396号 改正 平成27年1月16日 農整第15号 改正 平成28年7月13日 農整第266号 改正 平成29年7月10日 農整第243号 改正 令和 元年8月22日 農整第296号 改正 令和 2年8月 3日 農整第305号 改正 令和 3年8月13日 農整第284号 改正 令和 4年8月12日 農整第253号</p> </div> <div data-bbox="1792 737 2083 768" style="text-align: center;"> <p>施設機械工事等共通仕様書</p> </div> <div data-bbox="1860 1062 2018 1094" style="text-align: center;"> <p>令和4年8月</p> </div> <div data-bbox="1840 1171 2039 1203" style="text-align: center;"> <p>富山県農林水産部</p> </div>	

改正後	現行	備考						
改正後	現行	備考						
<p style="text-align: center;">第1章 総 則</p> <p>第1節 総 則</p> <p>1-1-1 【略】</p> <p>1-1-2 用語の定義</p> <p>1. ～ 22. 【略】</p> <p>23. 連絡 連絡とは、監督員と受注者若しくは現場代理人の間で、監督員が受注者に対し、又は受注者が監督員に対し、契約書第18条に該当しない事項又は緊急で伝達すべき事項について、口頭、電子メール等などにより互いに知らせることをいう。なお、後日書面による連絡内容の伝達は不要とする。</p> <p>24. ～ 50. 【略】</p> <p>1-1-3 ～ 1-1-15 【略】</p> <p>1-1-16 施工体制台帳及び施工体系図</p> <p>1. ～4. [略]</p> <p>5. 名刺等の着用 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(下請負者を含む。)及び第1項の受注者の専門技術者(専任している場合に<u>限る。</u>)に、工事現場内において、工事名、工期、所属会社名及び社印の入った名刺等を着用させなければならない。<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></p> <div style="border: 2px solid red; padding: 10px; margin: 10px 0;"> <p style="text-align: center;">監理（主任）技術者（監理技術者補佐） 氏名 ○○ ○○</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">工事名</td> <td>○○改良工事</td> </tr> <tr> <td>工 期</td> <td>自○○年○○月○○日 至○○年○○月○○日</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">会 社 ◇◇建設株式会社</td> </tr> </table> <div style="border: 1px solid red; padding: 5px; width: fit-content; margin: 5px auto;"> <p style="text-align: center;">写真 2.4cm×3.0cm 運転免許証サイズ</p> </div> </div> <p>[注1] <u>用紙の大きさは名刺サイズ以上とする。</u> <u>図 1-1-14 名札の標準図</u></p>	工事名	○○改良工事	工 期	自○○年○○月○○日 至○○年○○月○○日	会 社 ◇◇建設株式会社		<p style="text-align: center;">第1章 総 則</p> <p>第1節 総 則</p> <p>1-1-1 【略】</p> <p>1-1-2 用語の定義</p> <p>1. ～ 22. 【略】</p> <p>23. 連絡 連絡とは、監督員と受注者若しくは現場代理人の間で、監督員が受注者に対し、又は受注者が監督員に対し、契約書第18条に該当しない事項又は緊急で伝達すべき事項について、口頭、<u>ファクシミリ</u>、電子メールなどにより互いに知らせることをいう。なお、後日書面による連絡内容の伝達は不要とする。</p> <p>24. ～ 50. 【略】</p> <p>1-1-3 ～ 1-1-15 【略】</p> <p>1-1-16 施工体制台帳及び施工体系図</p> <p>1. ～4. [略]</p> <p>5. 名刺等の着用 第1項の受注者は、監理技術者、主任技術者(下請負者を含む)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、所属会社名及び社印の入った名刺等を着用させなければならない。</p>	<p>字句修正</p> <p>監理技術者等の名札について 追記</p>
工事名	○○改良工事							
工 期	自○○年○○月○○日 至○○年○○月○○日							
会 社 ◇◇建設株式会社								

改正後	現行	備考
<p>1-1-17 ~ 1-1-24 【略】</p> <p>1-1-25 建設副産物</p> <p>1. ~4. 【略】</p> <p>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作成し、施工計画書に含め監督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></p> <p>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、又は建設発生木材、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></p> <p>7. ~8. 【略】</p> <p>1-1-34 施工管理</p> <p>1. ~ 11. 【略】</p> <p><u>12. 不具合等発生時の措置</u> 受注者は、工事施工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、その内容を監督員に直ちに通知しなければならない。</p> <p>1-1-35 履行報告</p> <p>受注者は、契約書第11条の規定に基づき、工事履行報告書を監督員に<u>適宜連絡</u>しなければならない。</p> <p>1-1-36 ~ 1-1-51 【略】</p> <p>1-1-52 保険の付保及び事故の補償</p> <p>1. ~ 3. 【略】</p> <p><u>4. 法定外の労災保険の付保</u> 受注者は、法定外の労災保険に付きなければならない。</p> <p>5. 補償 【略】</p> <p>6. 掛け金収納書の提出 【略】</p> <p>1-1-53 ~ 1-1-56 【略】</p>	<p>1-1-17 ~ 1-1-24 【略】</p> <p>1-1-25 建設副産物</p> <p>1. ~4. 【略】</p> <p>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作成し、施工計画書に含め監督員に提出しなければならない。</p> <p>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、又は建設発生木材、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員に提出しなければならない。</p> <p>7. ~8. 【略】</p> <p>1-1-34 施工管理</p> <p>1. ~ 11. 【略】</p> <p>【新設】</p> <p>1-1-35 履行報告</p> <p>受注者は、契約書第11条の規定に基づき、工事履行報告書を監督員に<u>提出</u>しなければならない。</p> <p>1-1-36 ~ 1-1-51 【略】</p> <p>1-1-52 保険の付保及び事故の補償</p> <p>1. ~ 3. 【略】</p> <p>【新設】</p> <p>4. 補償 【略】</p> <p>5. 掛け金収納書の提出 【略】</p> <p>1-1-53 ~ 1-1-56 【略】</p>	<p>再生資源利用促進計画の掲示を追記</p> <p>監督員への通報について追記</p> <p>毎月の履行報告書の提出を廃止とし、段階確認時などに履行状況を 適宜連絡することとする（例：段階確認申出書に記載）</p> <p>労災保険について追記</p>

改正後	現行	備考																																				
<p style="text-align: center;">第2章 機器及び材料 【略】</p> <p style="text-align: center;">第3章 共通施工</p> <p>第1節 ~ 第5節 【略】</p> <p>第6節 防 食</p> <p>3-6-1 溶融亜鉛めっき</p> <p>1. 【略】 2. 規格 受注者は、溶融亜鉛めっきの種類、<u>膜厚</u>、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従って行う。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>3. ~ 8. 【略】</p> <p>9. <u>膜厚</u> <u>膜厚</u>は設計図書に明示した場合を除き、表 3-6-1 によるものとする。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-6-1 溶融亜鉛めっき<u>膜厚</u></p> <table border="1" data-bbox="201 1035 1285 1293"> <thead> <tr> <th>記号</th> <th>膜厚 (μm)</th> <th>適用</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>HDZT49</td> <td>49 以上</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>HDZT56</td> <td>56 以上</td> <td>厚さ 2mm 以上の素材</td> </tr> <tr> <td>HDZT63</td> <td>63 以上</td> <td>厚さ 3mm 以上の素材</td> </tr> <tr> <td>HDZT70</td> <td>70 以上</td> <td>厚さ 5mm 以上の素材</td> </tr> <tr> <td>HDZT77</td> <td>77 以上</td> <td>厚さ 6mm 以上の素材</td> </tr> </tbody> </table> <p><u>(注) 適用欄に示す厚さ及び直径は、公称寸法による。</u></p> <p>3-6-2 ~ 3-6-3 【略】</p> <p>第7節 ~ 第8節 【略】</p> <p>第9節 配 管</p> <p>3-9-1 【略】</p> <p>3-9-2 地中配管</p> <p>1. 【略】</p>	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	<p style="text-align: center;">第2章 機器及び材料 【略】</p> <p style="text-align: center;">第3章 共通施工</p> <p>第1節 ~ 第3節 【略】</p> <p>第6節 防 食</p> <p>3-6-1 溶融亜鉛めっき</p> <p>1. 【略】 2. 規格 受注者は、溶融亜鉛めっきの種類、<u>付着量</u>、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従って行う。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>2. ~ 8. 【略】</p> <p>9. <u>付着量</u> <u>付着量</u>は設計図書に明示した場合を除き、表 3-6-1 によるものとする。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-6-1 溶融亜鉛めっき<u>付着量</u></p> <table border="1" data-bbox="1403 1035 2487 1329"> <thead> <tr> <th>記号</th> <th>付着量 (g/m^2)</th> <th>適用</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>HDZ35</td> <td>350 以上</td> <td>厚さ 1mm 以上 2mm 以下の鋼材・鋼製品、直径 12mm 以上、ボルト・ナット及び厚さ 2.3mm を超える座金類。</td> </tr> <tr> <td>HDZ40</td> <td>400 以上</td> <td>厚さ 2mm を超え 3mm 以下の鋼材・鋼製品及び鍛造品類。</td> </tr> <tr> <td>HDZ45</td> <td>450 以上</td> <td>厚さ 3mm を超え 5mm 以下の鋼材・鋼製品及び鍛造品類。</td> </tr> <tr> <td>HDZ50</td> <td>500 以上</td> <td>厚さ 5mm を超える鋼材・鋼製品及び鍛造品類。</td> </tr> <tr> <td>HDZ55</td> <td>550 以上</td> <td>過酷な腐食環境下で使用される鋼材・鋼製品及び鍛造品類。</td> </tr> </tbody> </table> <p>備考</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>3-6-2 ~ 3-6-3 【略】</p> <p>第7節 ~ 第8節 【略】</p> <p>第9節 配 管</p> <p>3-9-1 【略】</p> <p>3-9-2 地中配管</p> <p>1. 【略】</p>	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、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・鋼製品及び鍛造品類。	HDZ50	500 以上	厚さ 5mm を超える鋼材・鋼製品及び鍛造品類。	HDZ55	550 以上	過酷な腐食環境下で使用される鋼材・鋼製品及び鍛造品類。	<p>メッキ塗装についての表記を変更</p> <p>記号の見直し</p>
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																																				
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、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・鋼製品及び鍛造品類。																																				
HDZ50	500 以上	厚さ 5mm を超える鋼材・鋼製品及び鍛造品類。																																				
HDZ55	550 以上	過酷な腐食環境下で使用される鋼材・鋼製品及び鍛造品類。																																				

改正後	現行	備考
<p>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。</p> <p>3. 【略】</p> <p>4. 地中配管 【略】 (1)～(3)【略】 (4) 受注者は、掘削にあたって埋設物を発見した場合は、速やかに監督員と処置方法について協議しなければならない。 (5) 道路の掘削工事の施工にあたっては、交通の安全について、道路管理者及び交通管理者と協議すると共に、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ー等により行い周囲に損傷を与えないようにすると共に、埋設後は原形に復旧しなければならない。</p> <p>3-9-3 ～ 3-9-4 【略】</p> <p>第10節 電気配線</p> <p>3-10-1 ～ 3-10-2 【略】</p> <p>3-10-3 合成樹脂管配線</p> <p>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。</p> <p>2. ～ 6. 【略】</p> <p>3-10-4 【略】</p> <p>3-10-5 地中配線</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. 地中配管 【略】 (1) 【略】 (2) 受注者は、掘削を所定の深さまで行った後、転石や突起物を取除き突固めを行うとともに掘削土を埋戻す場合は、下層土は下層、上層土は上層とし埋設表示テープを敷設し埋戻しを行わなければならない。ただし、コンクリート巻立て又はU字側溝等のコンクリート二次製品等で保護される場合は、この限りではない。 なお、掘削土を埋戻しに使用しない場合は監督員の承諾を得た良質土により行わなければならない。 (3) ～ (5) 【略】</p> <p>3. ～ 4. 【略】</p> <p>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】</p> <p>6. 【略】</p> <p>3-10-6 ～ 3-10-9 【略】</p>	<p>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。</p> <p>3. 【略】</p> <p>4. 地中配管 【略】 (1)～(3)【略】 (4) 受注者は、掘削にあたって埋設物を発見した場合は、すみやかに監督員と処置方法について協議しなければならない。 (5) 道路の掘削工事の施工にあたっては、道路管理者及び交通管理者と協議すると共に、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ー等により行い周囲に損傷を与えないようにすると共に、埋設後は原形に復旧しなければならない。</p> <p>3-9-3 ～ 3-9-4 【略】</p> <p>第10節 電気配線</p> <p>3-10-1 ～ 3-10-2 【略】</p> <p>3-10-3 合成樹脂管配線</p> <p>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。</p> <p>2. ～ 6. 【略】</p> <p>3-10-4 【略】</p> <p>3-10-5 地中配線</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. 地中配管 【略】 (1) 【略】 (2) 受注者は、掘削を所定の深さまで行った後、転石や突起物を取除き突固めを行うとともに掘削土を埋戻す場合、下層土は下層、上層土は上層とし埋設表示テープを敷設し埋戻しを行わなければならない。ただし、コンクリート巻立て又はU字側溝等のコンクリート二次製品等で保護される場合は、この限りではない。 なお、掘削土を埋戻しに使用しない場合は監督員の承諾を得た良質土により行わなければならない。 (3) ～ (5) 【略】</p> <p>3. ～ 4. 【略】</p> <p>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】</p> <p>6. 【略】</p> <p>3-10-6 ～ 3-10-9 【略】</p>	<p>字句修正</p> <p>字句修正</p> <p>名称の変更</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p>

改正後	現行	備考
<p>第11節 ～ 第13節 【略】</p> <p>第4章 ～ 第8章 【略】</p> <p>第9章 鋼製付属設備</p> <p>第1節 【略】</p> <p>第2節 鋼製付属設備</p> <p>9-2-1 【略】</p> <p>9-2-2 操作管理橋（人道橋）</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. 出入口 操作管理橋（人道橋）の出入口には、施錠可能な扉を設置するとともに、必要に応じて、立入禁止等の標示板を設けるものとする。</p> <p>9-2-3 ～ 9-2-5 【略】</p> <p>第10章 鋼橋上部工</p> <p>第1節 通 則</p> <p>10-1-1 【略】</p> <p>10-1-2 一般事項</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. 技術基準等 【略】</p> <p>(1) ～ (9) 【略】</p> <p>(10) 防護柵の設置基準・同解説 ／ポラードの設置便覧 (日本道路協会)</p> <p>(11) ～ (13) 【略】</p> <p>(14) 鋼道路橋の疲労設計便覧 (日本道路協会)</p> <p>(15) 道路橋伸縮装置便覧 (日本道路協会)</p> <p>10-1-3 ～ 10-1-4 【略】</p> <p>第2節 鋼橋製作</p> <p>10-2-1 【略】</p>	<p>第11節 ～ 第13節 【略】</p> <p>第4章 ～ 第8章 【略】</p> <p>第9章 鋼製付属設備</p> <p>第1節 【略】</p> <p>第2節 鋼製付属設備</p> <p>9-2-1 【略】</p> <p>9-2-2 操作管理橋（人道橋）</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. 出入口 操作管理橋（人道橋）の出入口には、施錠可能な扉を設置するとともに、必要に応じて、立入禁止等の表示板を設けるものとする。</p> <p>9-2-3 ～ 9-2-5 【略】</p> <p>第10章 鋼橋上部工</p> <p>第1節 通 則</p> <p>10-1-1 【略】</p> <p>10-1-2 一般事項</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. 技術基準等 【略】</p> <p>(1) ～ (9) 【略】</p> <p>(10) 防護柵の設置基準・同解説 (日本道路協会)</p> <p>(11) ～ (13) 【略】</p> <p>(14) 鋼道路橋の疲労設計指針 (日本道路協会)</p> <p>【新設】</p> <p>10-1-3 ～ 10-1-4 【略】</p> <p>第2節 鋼橋製作</p> <p>10-2-1 【略】</p>	<p></p> <p>字句修正</p> <p>技術基準の名称改正</p> <p>技術基準追加</p>

改正後	現行	備考																												
<p>10-2-2 材 料</p> <p>1. ~ 2. 【略】</p> <p>3. 溶接材料 受注者は、溶接材料の使用区分を表 10-2-1 に従って選定しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表 10-2-1 溶接材料区分</p> <table border="1" data-bbox="311 430 1169 907"> <thead> <tr> <th>条 件</th> <th>使 用 区 分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>強度の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>強度の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>じん性の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>じん性の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合</td> <td>母材と同等又はそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性を有する溶接材料</td> </tr> </tbody> </table> <p>受注者は、耐候性鋼材を溶接する場合は、耐候性鋼材用の溶接材料を用いなければならない。なお、被覆アーク溶接で施工する場合で以下の項目に該当する場合は、低水素系溶接棒を使用するものとする。</p> <p>(1) 耐候性鋼を溶接する場合。 (2) SM490、<u>SM490Y、SM520、SBHS400、SM570 及び SBHS500</u> を溶接する場合。</p> <p>4. ~ 6. 【略】</p> <p>7. 工場塗装工の材料 【略】</p> <p>(1) ~ (4) 【略】</p> <p>(5) 受注者は、塗料の有効期限は、ジंक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、有効期限を超過した塗料は使用してはならない。<u>工期延長等</u>、やむを得ない理由によって、使用期間がジंक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。</p> <p>10-2-3 原 寸</p> <p>1. <u>一般事項</u></p> <p><u>(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</u>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。</p> <p><u>(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員の承諾を得なければならない。</u></p> <p><u>(3) 原寸システム等を使用せずに原寸図を作成する場合、JISB7512 (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。</u> なお、これにより難しい場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。</p> <p><u>(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。</u> 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。</p> <p>10-2-4 工 作</p> <p>1. ~ 2. 【略】</p> <p>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</p>	条 件	使 用 区 分	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、じん性及び耐候性を有する溶接材料	<p>10-2-2 材 料</p> <p>1. ~ 2. 【略】</p> <p>3. 溶接材料 受注者は、溶接材料の使用区分を表 10-2-1 に従って選定しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表 10-2-1 溶接材料区分</p> <table border="1" data-bbox="1543 430 2341 907"> <thead> <tr> <th>条 件</th> <th>使 用 区 分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>強度の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>強度の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>じん性の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>じん性の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合</td> <td>母材と同等又はそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性を有する溶接材料</td> </tr> </tbody> </table> <p>受注者は、耐候性鋼材を溶接する場合は、耐候性鋼材用の溶接材料を用いなければならない。なお、被覆アーク溶接で施工する場合で以下の項目に該当する場合は、低水素系溶接棒を使用するものとする。</p> <p>(1) 耐候性鋼を溶接する場合。 (2) SM490 <u>以上の鋼材</u>を溶接する場合。</p> <p>4. ~ 6. 【略】</p> <p>7. 工場塗装工の材料 【略】</p> <p>(1) ~ (4) 【略】</p> <p>(5) 受注者は、塗料の有効期限は、ジंक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、有効期限を超過した塗料は使用してはならない。<u>ただし</u>、やむを得ない理由によって、使用期間がジंक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。</p> <p>10-2-3 原 寸</p> <p>1. 受注者は、工作に着手する前に原寸図を作成し、<u>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。</u>また、受注者は、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員の承諾を得なければならない。</p> <p>10-2-4 工 作</p> <p>1. ~ 2. 【略】</p> <p>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</p>	条 件	使 用 区 分	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、じん性及び耐候性を有する溶接材料	<p>区分の明確化</p> <p>製品の追加</p> <p>適用の明確化</p> <p>一般事項について追記</p> <p>字句修正</p>
条 件	使 用 区 分																													
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、じん性及び耐候性を有する溶接材料																													
条 件	使 用 区 分																													
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、じん性及び耐候性を有する溶接材料																													

改正後	現行	備考																																																																																																																																										
<p>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。</p> <p>4. 面取り 受注者は、<u>塗装等の防錆・防食を行う部材</u>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。</p> <p>5. ～ 8. 【略】</p> <p>10-2-5 溶接施工</p> <p>1. ～ 2. 【略】</p> <p>3. 施工試験 【略】</p> <p>(1) 【略】</p> <p>(2) SM490、SM490Y、<u>SBHS400、SBHS400W、SBHS500 及びSBHS500W</u> において、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合。</p> <p>(3) ～ (6) 【略】</p> <p>4. ～ 7. 【略】</p> <p>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及びアーク前方100mmの範囲内の母材を表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。 <u>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。</u></p>	<p>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。</p> <p>4. 面取り 受注者は、<u>塗装される主要部材</u>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。</p> <p>5. ～ 8. 【略】</p> <p>10-2-5 溶接施工</p> <p>1. ～ 2. 【略】</p> <p>3. 施工試験 【略】</p> <p>(1) 【略】</p> <p>(2) SM490、SM490Y において、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合。</p> <p>(3) ～ (6) 【略】</p> <p>4. ～ 7. 【略】</p> <p>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 <u>及びアーク前方100mm</u>の範囲内の母材を表10-2-6により予熱することを標準とする。</p>	<p>字句修正</p> <p>製品の追記</p> <p>条件の追加</p>																																																																																																																																										
<p>表10-2-6 予熱温度の標準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度 (°C)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分 (mm)</th> </tr> <tr> <th>25 以下</th> <th>25 をこえ 40 以下</th> <th>40 をこえ 50 以下</th> <th>50 をこえ 100 以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490 SM490Y</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM520 SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>SMA490W SMA570W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table>	鋼種	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	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	<p>表10-2-6 予熱温度の標準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度 (°C)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分 (mm)</th> </tr> <tr> <th>25 以下</th> <th>25 をこえ 40 以下</th> <th>40 をこえ 50 以下</th> <th>50 をこえ 100 以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490 SM490Y</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM520 SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>SMA490W SMA570W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table>	鋼種	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	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	
鋼種			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	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—																																																																																																																																							
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																							
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																							
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																							
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																							
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																							
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																							
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																							
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																							
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																							
鋼種	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	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—																																																																																																																																							
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																							
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																							
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																							
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																							
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																							
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																							
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																							
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																							
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																							

改正後							現行						備考	
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80			サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	鋼種の追加	
SBHS400 SBHS400W	低水素系の溶接棒による被覆	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	【新設】			
SBHS500 SBHS500W	アーク溶接					【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	【新設】	【新設】			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし									
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。													条件の追加	
表10-2-7 予熱温度の標準を適用する場合のP _{Cr} の条件 (%)														
	鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W						
鋼材の板厚(mm)														
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 _{Cr} 値と予熱温度の標準													条件の追加	
P _{Cr} (%)	溶接方法	予熱温度(℃)												
		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】													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														
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】	
表10-2-7 予熱温度の標準を適用する場合のP _{Cr} の条件 (%)														
	鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W						
鋼材の板厚(mm)														
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 _{Cr} 値と予熱温度の標準													【新設】	
P _{Cr} (%)	溶接方法	予熱温度(℃)												
		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】													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														

改正後				現行				備考																																																						
<p>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ない。 ただし、監督員の指示がある場合には、それによるものとする。</p> <p>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</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">部 材</th> <th rowspan="2">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</th> <th>放射線透過試験</th> <th>超音波探傷試験</th> </tr> <tr> <th>撮影枚数</th> <th>検査長さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>引張部材</td> <td>1</td> <td>1 枚 (始端又は端部を含む)</td> <td rowspan="7">継手全長を原則とする</td> </tr> <tr> <td>圧縮部材</td> <td>5</td> <td>1 枚 (始端又は端部を含む)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">曲げ部材</td> <td>引張フランジ</td> <td>1 枚 (始端又は端部を含む)</td> </tr> <tr> <td>圧縮フランジ</td> <td>5</td> <td>1 枚 (始端又は端部を含む)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">腹板</td> <td>応力に直角な方向の継手</td> <td>1 枚 (引張側)</td> </tr> <tr> <td>応力に平行な方向の継手</td> <td>1 枚 (始端又は端部を含む)</td> </tr> <tr> <td>鋼床版</td> <td>1</td> <td>1 枚 (始端又は端部を含む)</td> </tr> </tbody> </table> <p>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。</p> <p>(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、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキ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。</p> <p>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。</p> <p>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】</p> <p>(3) 【略】</p> <p>(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、<u>溶接線全長を対象として</u>肉眼で行うものとするが、<u>判定が困難な</u>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。</p> <p>(5) 受注者は、<u>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</u>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受注者は、ビード表面の凹凸に、ビード長さ 25mm の範囲における高低差で表し、3mm を超える凹凸を発生させてはならない。 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。</p> <p>(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。 <u>なお、極間法を適用する場合には、磁粉探傷試験のうち、極間法に限定された、磁粉探傷試験のレベル 2 以上の資格を有するものとする。</u> 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。</p>				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 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 枚 (引張側)	応力に平行な方向の継手	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)	<p>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ない。 ただし、監督員の指示がある場合には、それによるものとする。</p> <p>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</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">部 材</th> <th rowspan="2">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</th> <th>放射線透過試験</th> <th>超音波探傷試験</th> </tr> <tr> <th>撮影枚数</th> <th>検査長さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>引張部材</td> <td>1</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> <td rowspan="7">継手全長を原則とする</td> </tr> <tr> <td>圧縮部材</td> <td>5</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">曲げ部材</td> <td>引張フランジ</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> </tr> <tr> <td>圧縮フランジ</td> <td>5</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">腹板</td> <td>応力に直角な方向の継手</td> <td>1 枚 (引張側)</td> </tr> <tr> <td>応力に平行な方向の継手</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> </tr> <tr> <td>鋼床版</td> <td>1</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> </tr> </tbody> </table> <p>【新設】</p> <p>(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、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキ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。</p> <p>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。</p> <p>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】</p> <p>(3) 【略】</p> <p>(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、<u>疑わしい</u>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。</p> <p>(5) 受注者は、<u>主要部材の突合せ継手及び断面を構成する T 継手、かど継手</u>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受注者は、ビード表面の凹凸に、ビード長さ 25mm の範囲における高低差で表し、3mm を超える凹凸を発生させてはならない。 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。</p> <p>(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。 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) 放射線透過試験を行う場合は、放射線透過試験におけるレベル 2 以上の資格とする。 2) 超音波自動探傷試験を行う場合は、超音波探傷試験におけるレベル 3 の資格とする。</p>				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 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 枚 (引張側)	応力に平行な方向の継手	1 枚 (端部を含む)	鋼床版	1	1 枚 (端部を含む)	<p>表番号の修正</p> <p>撮影箇所の追記</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p>
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 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 枚 (引張側)																																																												
	応力に平行な方向の継手	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)																																																												
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 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 枚 (引張側)																																																										
応力に平行な方向の継手		1 枚 (端部を含む)																																																												
鋼床版	1	1 枚 (端部を含む)																																																												

改正後	現行	備考																																
<p>① 放射線透過試験を行う場合は、放射線透過試験におけるレベル2以上の資格とする。</p> <p>② 超音波自動探傷試験を行う場合は、超音波探傷試験におけるレベル3の資格とする。</p> <p>③ 手探傷による超音波探傷試験を行う場合は、超音波探傷試験におけるレベル2 以上の資格とする。</p> <p>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。これ以外の場合は、設計図書に関して監督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、補修にあたっては予熱等の配慮を行うものとする。</p> <p style="text-align: center;">表10-2-11 欠陥の補修方法</p> <table border="1" data-bbox="308 642 1175 1188"> <thead> <tr> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 アークストライク</td> <td>母材表面に凹みを生じた部分は肉盛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</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>3 溶接われ</td> <td>われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>4 溶接ビード表面のピット</td> <td>アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td> </tr> <tr> <td>5 オーバーラップ</td> <td>グラインダーで削りを整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 溶接ビード表面の凸凹</td> <td>グラインダー仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、又は溶接後、グラインダー仕上げする。</td> </tr> </tbody> </table> <p>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】</p> <p>10-2-6 仮組立</p> <p>1. 一般事項 (1) 受注者は、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、<u>シミュレーション仮組立等</u>他の方法によって実仮組立と同等の精度の検査が行える場合は、監督員の承諾を得て実施できる。 (2) ~ (4) 【略】</p> <p>10-2-7 ボルト接合</p> <p>1. ボルト孔の径は、表10-2-13に示すとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表10-2-13 ボルト孔の径 【略】</p> <p>(1) ~ (2) 【略】</p> <p>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。</p>	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 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4 溶接ビード表面のピット	アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	グラインダーで削りを整形する。	6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。	7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、又は溶接後、グラインダー仕上げする。	<p>3) 手探傷による超音波探傷試験を行う場合は、超音波探傷試験におけるレベル2 以上の資格とする。</p> <p>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。これ以外の場合は、設計図書に関して監督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、補修にあたっては予熱等の配慮を行うものとする。</p> <p style="text-align: center;">表10-2-9 欠陥の補修方法</p> <table border="1" data-bbox="1484 642 2398 1188"> <thead> <tr> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 アークストライク</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>3 溶接われ</td> <td>われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>4 溶接ビード表面のピット</td> <td>アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td> </tr> <tr> <td>5 オーバーラップ</td> <td>グラインダーで削りを整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 溶接ビード表面の凸凹</td> <td>グラインダー仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、又は溶接後、グラインダー仕上げする。</td> </tr> </tbody> </table> <p>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】</p> <p>10-2-6 仮組立</p> <p>1. 一般事項 (1) 受注者は、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と同等の精度の検査が行える場合は、監督員の承諾を得て実施できる。 (2) ~ (4) 【略】</p> <p>10-2-7 ボルト接合</p> <p>1. ボルト孔の径は、表10-2-11に示すとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表10-2-11 ボルト孔の径 【略】</p> <p>(1) ~ (2) 【略】</p> <p>2. 許容差 ボルト孔の径の許容差は、表10-2-12に示すとおりとする。</p>	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 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4 溶接ビード表面のピット	アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	グラインダーで削りを整形する。	6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。	7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、又は溶接後、グラインダー仕上げする。	<p></p> <p>字句修正</p> <p>表番号の修正</p> <p>字句修正</p> <p>表番号の修正</p> <p>表番号の修正</p> <p>表番号の修正</p>
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 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																	
3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																	
4 溶接ビード表面のピット	アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																	
5 オーバーラップ	グラインダーで削りを整形する。																																	
6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。																																	
7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、又は溶接後、グラインダー仕上げする。																																	
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 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																	
3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																	
4 溶接ビード表面のピット	アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																	
5 オーバーラップ	グラインダーで削りを整形する。																																	
6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。																																	
7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、又は溶接後、グラインダー仕上げする。																																	

改正後	現行	備考																																																																								
<p>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。</p> <p>表10-2-14 ボルト孔の径の許容差 【略】</p> <p>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み合わせた場合、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10-2-13のとおりにしなければならない。</p> <p>表10-2-15 ボルト孔の貫通率及び停止率 【略】</p> <p>10-2-8 工場塗装工</p> <p>1. ~ 2. 【略】</p> <p>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、塗装作業所が室内で、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。これ以外の場合は、監督員と協議しなければならない。</p> <p>表10-2-16 塗装禁止条件</p> <table border="1" data-bbox="290 926 1193 1843"> <thead> <tr> <th>塗料の種類</th> <th>気温 (°C)</th> <th>湿度 (RH%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>長ばく形エッチングプライマー</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>無機ゾククリッププライマー 無機ゾククリップペイント</td> <td>0 以下</td> <td>50 以下</td> </tr> <tr> <td>有機ゾククリップペイント</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>ポキシ樹脂塗料下塗 ※ 変性ポキシ樹脂塗料下塗 変性ポキシ樹脂塗料内面用 ※</td> <td>10 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>亜鉛めっき用ポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性ポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>超厚膜形ポキシ樹脂塗料 ※</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料内面用 (低温用)</td> <td>5 以下、20 以上</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料</td> <td>10 以下、30 以上</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料 (低温用)</td> <td>5 以下、20 以上</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用ポキシ樹脂プライマー</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用ポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形ポキシ樹脂塗料中塗</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> </tbody> </table>	塗料の種類	気温 (°C)	湿度 (RH%)	長ばく形エッチングプライマー	5 以下	85 以上	無機ゾククリッププライマー 無機ゾククリップペイント	0 以下	50 以下	有機ゾククリップペイント	5 以下	85 以上	ポキシ樹脂塗料下塗 ※ 変性ポキシ樹脂塗料下塗 変性ポキシ樹脂塗料内面用 ※	10 以下	85 以上	亜鉛めっき用ポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性ポキシ樹脂塗料下塗	5 以下	85 以上	超厚膜形ポキシ樹脂塗料 ※	5 以下	85 以上	ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料内面用 (低温用)	5 以下、20 以上	85 以上	無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料	10 以下、30 以上	85 以上	無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料 (低温用)	5 以下、20 以上	85 以上	コンクリート塗装用ポキシ樹脂プライマー	5 以下	85 以上	ふっ素樹脂塗料中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用ポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形ポキシ樹脂塗料中塗	5 以下	85 以上	<p>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。</p> <p>表10-2-12 ボルト孔の径の許容差 【略】</p> <p>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み合わせた場合、孔のずれは1.0mm以下に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み合わせた場合、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。</p> <p>表10-2-13 ボルト孔の貫通率及び停止率 【略】</p> <p>10-2-8 工場塗装工</p> <p>1. ~ 2. 【略】</p> <p>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、塗装作業所が室内で、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。これ以外の場合は、監督員と協議しなければならない。</p> <p>表10-2-14 塗装禁止条件</p> <table border="1" data-bbox="1489 926 2392 1843"> <thead> <tr> <th>塗料の種類</th> <th>気温 (°C)</th> <th>湿度 (RH%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>長ばく形エッチングプライマー</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>無機ゾククリッププライマー 無機ゾククリップペイント</td> <td>0 以下</td> <td>50 以下</td> </tr> <tr> <td>有機ゾククリップペイント</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>ポキシ樹脂塗料下塗 _ 変性ポキシ樹脂塗料下塗 変性ポキシ樹脂塗料内面用 _</td> <td>10 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>亜鉛めっき用ポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性ポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>超厚膜形ポキシ樹脂塗料 _</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料内面用 (低温用)</td> <td>5 以下、20 以上</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料</td> <td>10 以下、30 以上</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料 (低温用)</td> <td>5 以下、20 以上</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用ポキシ樹脂プライマー</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用ポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形ポキシ樹脂塗料中塗</td> <td>5 以下</td> <td>85 以上</td> </tr> </tbody> </table>	塗料の種類	気温 (°C)	湿度 (RH%)	長ばく形エッチングプライマー	5 以下	85 以上	無機ゾククリッププライマー 無機ゾククリップペイント	0 以下	50 以下	有機ゾククリップペイント	5 以下	85 以上	ポキシ樹脂塗料下塗 _ 変性ポキシ樹脂塗料下塗 変性ポキシ樹脂塗料内面用 _	10 以下	85 以上	亜鉛めっき用ポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性ポキシ樹脂塗料下塗	5 以下	85 以上	超厚膜形ポキシ樹脂塗料 _	5 以下	85 以上	ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料内面用 (低温用)	5 以下、20 以上	85 以上	無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料	10 以下、30 以上	85 以上	無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料 (低温用)	5 以下、20 以上	85 以上	コンクリート塗装用ポキシ樹脂プライマー	5 以下	85 以上	ふっ素樹脂塗料中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用ポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形ポキシ樹脂塗料中塗	5 以下	85 以上	<p>表番号の修正</p> <p>項目削除</p> <p>表番号の修正</p> <p>字句修正</p> <p>表番号の修正</p> <p>注記の追記</p>
塗料の種類	気温 (°C)	湿度 (RH%)																																																																								
長ばく形エッチングプライマー	5 以下	85 以上																																																																								
無機ゾククリッププライマー 無機ゾククリップペイント	0 以下	50 以下																																																																								
有機ゾククリップペイント	5 以下	85 以上																																																																								
ポキシ樹脂塗料下塗 ※ 変性ポキシ樹脂塗料下塗 変性ポキシ樹脂塗料内面用 ※	10 以下	85 以上																																																																								
亜鉛めっき用ポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性ポキシ樹脂塗料下塗	5 以下	85 以上																																																																								
超厚膜形ポキシ樹脂塗料 ※	5 以下	85 以上																																																																								
ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料内面用 (低温用)	5 以下、20 以上	85 以上																																																																								
無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料	10 以下、30 以上	85 以上																																																																								
無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料 (低温用)	5 以下、20 以上	85 以上																																																																								
コンクリート塗装用ポキシ樹脂プライマー	5 以下	85 以上																																																																								
ふっ素樹脂塗料中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用ポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形ポキシ樹脂塗料中塗	5 以下	85 以上																																																																								
塗料の種類	気温 (°C)	湿度 (RH%)																																																																								
長ばく形エッチングプライマー	5 以下	85 以上																																																																								
無機ゾククリッププライマー 無機ゾククリップペイント	0 以下	50 以下																																																																								
有機ゾククリップペイント	5 以下	85 以上																																																																								
ポキシ樹脂塗料下塗 _ 変性ポキシ樹脂塗料下塗 変性ポキシ樹脂塗料内面用 _	10 以下	85 以上																																																																								
亜鉛めっき用ポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性ポキシ樹脂塗料下塗	5 以下	85 以上																																																																								
超厚膜形ポキシ樹脂塗料 _	5 以下	85 以上																																																																								
ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性ポキシ樹脂塗料内面用 (低温用)	5 以下、20 以上	85 以上																																																																								
無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料	10 以下、30 以上	85 以上																																																																								
無溶剤形変性ポキシ樹脂塗料 (低温用)	5 以下、20 以上	85 以上																																																																								
コンクリート塗装用ポキシ樹脂プライマー	5 以下	85 以上																																																																								
ふっ素樹脂塗料中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用ポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形ポキシ樹脂塗料中塗	5 以下	85 以上																																																																								

改正後				現行				備考
ふっ素樹脂塗料上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗 コクリト塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コクリト塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗	0 以下	85 以上		ふっ素樹脂塗料上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗 コクリト塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コクリト塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗	0 以下	85 以上		
鉛・クロムフリーさび止めペイント 長油性フタル酸樹脂塗料中塗 長油性フタル酸樹脂塗料上塗	5 以下	85 以上		鉛・クロムフリーさび止めペイント 長油性フタル酸樹脂塗料中塗 長油性フタル酸樹脂塗料上塗	5 以下	85 以上		
<p>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。</p> <p>4. ~ 5 【略】</p> <p>6. <u>施工</u></p> <p>(1) 受注者は、塗り残し、なかれ、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。</p> <p><u>(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。</u></p> <p>(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。</p> <p><u>【削る】</u></p> <p>7. 【略】</p> <p>8. 【略】</p> <p>9. 検査</p> <p>(1) ~ (5) 【略】</p> <p>(6) 【略】</p> <p>① ~ ③ 【略】</p> <p>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 <u>当初の測定値と合わせて計算した結果が</u>、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。</p> <p>(7) 【略】</p> <p>第3節 鋼橋付属物製作</p> <p>10-3-1 ~ 10-3-5 【略】</p> <p>10-3-6 橋梁用防護柵製作工</p> <p>1. 製作加工</p> <p>(1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合</p> <p>① 【略】</p> <p>② 受注者は、<u>めっき膜厚量を両面で42 μm</u>以上とする。その場合、受注者は、<u>めっき膜厚量</u>が前述以上であることを確認しなければならない。</p> <p>③ 【略】</p> <p>(2) 亜鉛めっき地肌のままの場合</p> <p>① 【略】</p> <p>② 受注者は、<u>めっき付着量を</u>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) <u>HDZT77 の77 μm (膜厚)</u> 以上とし、その他の部材 (ケーブルは除く) の場合は <u>HDZT49 の49 μm (膜厚)</u> 以上</p>				<p>4. ~ 5 【略】</p> <p>6. <u>塗装面の処理</u></p> <p>(1) 受注者は、塗り残し、なかれ、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。</p> <p><u>【新設】</u></p> <p>(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。</p> <p>7. <u>攪拌</u></p> <p><u>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。</u></p> <p>8. 【略】</p> <p>9. 【略】</p> <p>10. 検査</p> <p>(1) ~ (5) 【略】</p> <p>(6) 【略】</p> <p>① ~ ③ 【略】</p> <p>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。</p> <p>(7) 【略】</p> <p>第3節 鋼橋付属物製作</p> <p>10-3-1 ~ 10-3-5 【略】</p> <p>10-3-6 橋梁用防護柵製作工</p> <p>1. 製作加工</p> <p>(1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合</p> <p>① 【略】</p> <p>② 受注者は、<u>亜鉛の付着量を</u> JIS G 3302 (溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯) <u>Z27 の275 g/m² (両面付着量)</u> 以上とする。その場合、受注者は、<u>亜鉛の付着量</u>が前述以上であることを確認しなければならない。</p> <p>③ 【略】</p> <p>(2) 亜鉛めっき地肌のままの場合</p> <p>① 【略】</p> <p>② 受注者は、<u>亜鉛の付着量を</u>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) <u>2種の (HDZ55) の550 g/m² (片面の付着量)</u> 以上とし、その他の部材 (ケーブルは除く) の場合は同じく <u>2</u></p>				<p>字句修正</p> <p>項目追記</p> <p>項目削除</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p>

改正後	現行	備考																																												
<p>としなければならない。</p> <p>③【略】</p> <p>2. ~ 3. 【略】</p> <p>10-3-7 ~ 10-3-8 【略】</p> <p>第4節 工場製品輸送工</p> <p>10-4-1 一般事項</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. <u>施工計画</u> 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。</p> <p>3. 【略】</p> <p>4. 【略】</p> <p>第5節 鋼橋架設工</p> <p>10-5-1 ~ 10-5-4 【略】</p> <p>10-5-5 現場継手工</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. ボルトの締付け (1) ~ (5) 【略】</p> <p>(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。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ <u>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。</u> ・ <u>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。</u> ・ <u>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。</u> <u>ただし、トルシア形高カ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。</u> <p>3. 締付けボルト軸力 締付けボルト軸力については、以下の規定によるものとする。</p> <p>(1) 【略】</p> <p>(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。</p> <p style="text-align: center;">表 10-5-3 設計ボルト軸力 (kN)</p> <table border="1" data-bbox="359 1392 1124 1923"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ボルトの呼び</th> <th>設計ボルト軸力</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">F8T B8T</td> <td>M20</td> <td>133</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>192</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">F10T S10T B10T</td> <td>M20</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>238</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"><u>S14T</u></td> <td><u>M22</u></td> <td><u>299</u></td> </tr> <tr> <td><u>M24</u></td> <td><u>349</u></td> </tr> </tbody> </table>	セット	ボルトの呼び	設計ボルト軸力	F8T B8T	M20	133	M22	165	M24	192	F10T S10T B10T	M20	165	M22	205	M24	238	<u>S14T</u>	<u>M22</u>	<u>299</u>	<u>M24</u>	<u>349</u>	<p>種 (HDZ35) の 350 g/m² (片面の付着量) 以上としなければならない。</p> <p>③【略】</p> <p>2. ~ 3. 【略】</p> <p>10-3-7 ~ 10-3-8 【略】</p> <p>第4節 工場製品輸送工</p> <p>10-4-1 一般事項</p> <p>1. 【略】 【新設】</p> <p>2. 【略】</p> <p>3. 【略】</p> <p>第5節 鋼橋架設工</p> <p>10-5-1 ~ 10-5-4 【略】</p> <p>10-5-5 現場継手工</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. ボルトの締付け (1) ~ (5) 【略】</p> <p>(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。</p> <p>3. 締付けボルト軸力 締付けボルト軸力については、以下の規定によるものとする。</p> <p>(1) 【略】</p> <p>(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。</p> <p style="text-align: center;">表 10-5-3 設計ボルト軸力 (kN)</p> <table border="1" data-bbox="1561 1392 2326 1923"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ボルトの呼び</th> <th>設計ボルト軸力</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">F8T B8T</td> <td>M20</td> <td>133</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>192</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">F10T S10T B10T</td> <td>M20</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>238</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"><u>【新設】</u></td> <td><u>【新設】</u></td> <td><u>【新設】</u></td> </tr> <tr> <td><u>【新設】</u></td> <td><u>【新設】</u></td> </tr> </tbody> </table>	セット	ボルトの呼び	設計ボルト軸力	F8T B8T	M20	133	M22	165	M24	192	F10T S10T B10T	M20	165	M22	205	M24	238	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<p>施工計画書への記載項目追記</p> <p>検定項目追記</p> <p>項目追記</p>
セット	ボルトの呼び	設計ボルト軸力																																												
F8T B8T	M20	133																																												
	M22	165																																												
	M24	192																																												
F10T S10T B10T	M20	165																																												
	M22	205																																												
	M24	238																																												
<u>S14T</u>	<u>M22</u>	<u>299</u>																																												
	<u>M24</u>	<u>349</u>																																												
セット	ボルトの呼び	設計ボルト軸力																																												
F8T B8T	M20	133																																												
	M22	165																																												
	M24	192																																												
F10T S10T B10T	M20	165																																												
	M22	205																																												
	M24	238																																												
<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>																																												
	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>																																												

改正後	現行	備考																																																												
<p>(3) 【略】</p> <p>(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。</p> <p>表 10-5-4 常温時 (10～30℃) の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" data-bbox="308 394 1172 699"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ボルトの呼び</th> <th>1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>177～202</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>212～249</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>247～290</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"><u>S14T</u></td> <td><u>M22</u></td> <td><u>311～373</u></td> </tr> <tr> <td><u>M24</u></td> <td><u>363～435</u></td> </tr> </tbody> </table> <p>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</p> <table border="1" data-bbox="308 772 1172 1077"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ボルトの呼び</th> <th>1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>167～211</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>207～261</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>241～304</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"><u>S14T</u></td> <td><u>M22</u></td> <td><u>299～391</u></td> </tr> <tr> <td><u>M24</u></td> <td><u>349～457</u></td> </tr> </tbody> </table> <p>(5) 【略】</p> <p>4. ～ 7. 【略】</p> <p>第6節 鋼橋現場塗装工</p> <p>10-6-1 ～ 10-6-2 【略】</p> <p>10-6-3 現場塗装工</p> <p>1. ～ 9. 【略】</p> <p>10. 検査</p> <p>(1) ～ (5) 【略】</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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、<u>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。</u></p> <p>④ 【略】</p> <p>(7) 受注者は、塗料の缶貼付ラベルを完全に保ち、開封しないまま現場に搬入し、<u>塗料の品質、製造年月日、ロット番号、色彩及び数量を監督員に提示</u>しなければならない。</p> <p>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・色彩・数量を明記) <u>を確認し、記録、保管し、監督員又は検査員の請求があった場合は速やかに提示</u>しなければならない。</p>	セット	ボルトの呼び	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	M20	177～202	M22	212～249	M24	247～290	<u>S14T</u>	<u>M22</u>	<u>311～373</u>	<u>M24</u>	<u>363～435</u>	セット	ボルトの呼び	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	M20	167～211	M22	207～261	M24	241～304	<u>S14T</u>	<u>M22</u>	<u>299～391</u>	<u>M24</u>	<u>349～457</u>	<p>(3) 【略】</p> <p>(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。</p> <p>表 10-5-4 常温時 (10～30℃) の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" data-bbox="1507 394 2374 699"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ボルトの呼び</th> <th>1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>177～202</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>212～249</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>247～290</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"><u>【新設】</u></td> <td><u>【新設】</u></td> <td><u>【新設】</u></td> </tr> <tr> <td><u>【新設】</u></td> <td><u>【新設】</u></td> </tr> </tbody> </table> <p>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</p> <table border="1" data-bbox="1507 772 2374 1077"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ボルトの呼び</th> <th>1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>167～211</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>207～261</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>241～304</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"><u>【新設】</u></td> <td><u>【新設】</u></td> <td><u>【新設】</u></td> </tr> <tr> <td><u>【新設】</u></td> <td><u>【新設】</u></td> </tr> </tbody> </table> <p>(5) 【略】</p> <p>4. ～ 7. 【略】</p> <p>第6節 鋼橋現場塗装工</p> <p>10-6-1 ～ 10-6-2 【略】</p> <p>10-6-3 現場塗装工</p> <p>1. ～ 9. 【略】</p> <p>10. 検査</p> <p>(1) ～ (5) 【略】</p> <p>(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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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、<u>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。</u></p> <p>④ 【略】</p> <p>(7) 受注者は、塗料の缶貼付ラベルを完全に保ち、開封しないまま現場に搬入し、<u>使用</u>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・色彩・数量を明記) <u>の確認を監督員に受け</u>なければならない。</p>	セット	ボルトの呼び	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	M20	177～202	M22	212～249	M24	247～290	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	セット	ボルトの呼び	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	M20	167～211	M22	207～261	M24	241～304	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<p>項目追記</p> <p>項目追記</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p>
セット	ボルトの呼び	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	M20	177～202																																																												
	M22	212～249																																																												
	M24	247～290																																																												
<u>S14T</u>	<u>M22</u>	<u>311～373</u>																																																												
	<u>M24</u>	<u>363～435</u>																																																												
セット	ボルトの呼び	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	M20	167～211																																																												
	M22	207～261																																																												
	M24	241～304																																																												
<u>S14T</u>	<u>M22</u>	<u>299～391</u>																																																												
	<u>M24</u>	<u>349～457</u>																																																												
セット	ボルトの呼び	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	M20	177～202																																																												
	M22	212～249																																																												
	M24	247～290																																																												
<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>																																																												
	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>																																																												
セット	ボルトの呼び	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	M20	167～211																																																												
	M22	207～261																																																												
	M24	241～304																																																												
<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>																																																												
	<u>【新設】</u>	<u>【新設】</u>																																																												

改正後	現行	備考
<p>第7節 床版工</p> <p>10-7-1 【略】</p> <p>1. <u>鉄筋コンクリート床版</u> 受注者は、鉄筋コンクリート床版については、以下の規定によるものとする。</p> <p>(1) ~ (3) 【略】</p> <p>(4) 受注者は、スペーサについては、コンクリート製若しくはモルタル製を使用することを原則とし、本体コンクリートと同等の品質を有するものとしなければならない。 なお、それ以外のスペーサを使用する場合はあらかじめ<u>設計図書に関して</u>監督員と協議しなければならない。 スペーサは、1 m当たり 4 個を配置の目安とし、組立及びコンクリートの打込み中、その形状を保つものとする。</p> <p>(5) ~ (11) 【略】</p> <p>(12) 受注者は、床版コンクリート打設前において<u>は主桁のそり、床版の基準高を測定し</u>、その記録を整備及び保管し、監督員又は検査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。</p> <p>2. 【略】</p> <p>第8節 支承工</p> <p>10-8-1 【略】</p> <p>10-8-2 支承工</p> <p>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、監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>第9節 鋼橋付属物架設工</p> <p>10-9-1 ~ 10-9-5 【略】</p> <p>10-9-6 橋梁用防護柵工</p> <p>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。</p> <p>2 <u>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。)</u>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、<u>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。</u></p> <p>① <u>海岸に近接し、潮風が強く当たる場所</u> ② <u>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</u> ③ <u>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</u></p> <p>10-9-7 ~ 10-9-9 【略】</p> <p style="text-align: center;">第11章 水管橋上部工</p> <p>第1節 ~ 第4節 【略】</p>	<p>第7節 床版工</p> <p>10-7-1 【略】</p> <p>1. 受注者は、鉄筋コンクリート床版については、以下の規定によるものとする。</p> <p>(1) ~ (3) 【略】</p> <p>(4) 受注者は、スペーサについては、コンクリート製若しくはモルタル製を使用することを原則とし、本体コンクリートと同等の品質を有するものとしなければならない。 なお、それ以外のスペーサを使用する場合はあらかじめ監督員と協議しなければならない。スペーサは、1 m²当たり 4 個を配置の目安とし、組立及びコンクリートの打込み中、その形状を保つものとする。</p> <p>(5) ~ (11) 【略】</p> <p>(12) 受注者は、床版コンクリート打設前及び完了後、<u>キャンバーを測定し</u>、その記録を整備及び保管し、監督員又は検査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。</p> <p>2. 【略】</p> <p>第8節 支承工</p> <p>10-8-1 【略】</p> <p>10-8-2 支承工</p> <p>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、監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>第9節 鋼橋付属物架設工</p> <p>10-9-1 ~ 10-9-5 【略】</p> <p>10-9-6 橋梁用防護柵工</p> <p>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。</p> <p><u>【新設】</u></p> <p>10-9-7 ~ 10-9-9 【略】</p> <p style="text-align: center;">第11章 水管橋上部工</p> <p>第1節 ~ 第4節 【略】</p>	<p>字句修正</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p> <p>項目追記</p>

改正後	現行	備考
<p>第5節 水管橋用歩廊等</p> <p>11-5-1 水管橋用歩廊等</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. 水管橋用歩廊等の機能及び構造</p> <p>(1) ～ (3) 【略】</p> <p>(4) 歩廊の出入口には、施錠可能な扉を設置するとともに、必要に応じて、立入禁止等の標示板を設けるものとする。</p> <p>(5) 【略】</p> <p>3. 【略】</p> <p>第6節 【略】</p> <p>第12章 ～ 第13章 【略】</p>	<p>第5節 水管橋用歩廊等</p> <p>11-5-1 水管橋用歩廊等</p> <p>1. 【略】</p> <p>2. 水管橋用歩廊等の機能及び構造</p> <p>(1) ～ (3) 【略】</p> <p>(4) 歩廊の出入口には、施錠可能な扉を設置するとともに、必要に応じて、立入禁止等の標示板を設けるものとする。</p> <p>(5) 【略】</p> <p>3. 【略】</p> <p>第6節 【略】</p> <p>第12章 ～ 第13章 【略】</p>	<p>字句修正</p>