

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">1. 土木工事共通仕様書</p> <p>昭和52年4月1日 昭和55年4月1日一部改定 昭和62年4月1日一部改定 平成6年4月1日一部改定 平成8年7月1日一部改定 平成11年4月1日一部改定 平成13年4月1日一部改定 平成14年9月1日一部改定 平成15年4月1日一部改定 平成15年9月1日一部改定 平成17年10月1日一部改正 平成18年10月1日一部改正 平成19年10月1日一部改正 平成20年1月1日一部改正 平成20年4月1日一部改正 平成21年2月1日一部改正 平成21年10月1日一部改正 平成22年10月1日一部改正 平成24年4月1日一部改正 平成24年10月1日一部改正 平成26年4月1日一部改正 平成27年4月1日一部改正 平成27年10月1日一部改正 平成28年10月1日一部改定 平成29年10月1日一部改定 平成30年10月1日一部改定</p>	<p style="text-align: center;">1. 土木工事共通仕様書</p> <p>昭和52年4月1日 昭和55年4月1日一部改定 昭和62年4月1日一部改定 平成6年4月1日一部改定 平成8年7月1日一部改定 平成11年4月1日一部改定 平成13年4月1日一部改定 平成14年9月1日一部改定 平成15年4月1日一部改定 平成15年9月1日一部改定 平成17年10月1日一部改正 平成18年10月1日一部改正 平成19年10月1日一部改正 平成20年1月1日一部改正 平成20年4月1日一部改正 平成21年2月1日一部改正 平成21年10月1日一部改正 平成22年10月1日一部改正 平成24年4月1日一部改正 平成24年10月1日一部改正 平成26年4月1日一部改正 平成27年4月1日一部改正 平成27年10月1日一部改正 平成28年10月1日一部改定 平成29年10月1日一部改定 平成30年10月1日一部改定 令和元年10月1日一部改訂</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第1編 共 通 編</p> <p style="text-align: center;">第1章 総 則</p> <p>第1節 総 則</p> <p>1-1-1-2 用語の定義</p> <p>23. 工事写真 工事写真とは、工事着手前及び工事完成、また、施工管理の手段として各工事の施工段階及び工事完成後目視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を写真管理基準に基づき撮影したものをいう。</p> <p>1-1-1-4 施工計画書</p> <p>2. 変更施工計画書 受注者は、施工計画書の内容に重要な変更が生じた場合には、その都度当該工事に着手する前に変更に関する事項について、変更施工計画書を監督員に提出しなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">第1編 共 通 編</p> <p style="text-align: center;">第1章 総 則</p> <p>第1節 総 則</p> <p>1-1-1-2 用語の定義</p> <p>23. 工事写真 工事写真とは、工事着手前及び工事完成、また、施工管理の手段として各工事の施工段階及び工事完成後目視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を写真管理基準に基づき撮影したものをいう。 なお、デジタル工事写真の小黑板情報電子化を行う場合は、「デジタル工事写真の小黑板情報電子化について」に基づき実施しなければならない。</p> <p>1-1-1-4 施工計画書</p> <p>2. 変更施工計画書 受注者は、施工計画書の内容に重要な変更が生じた場合（工期や数量等の軽微な変更は除く）には、その都度当該工事に着手する前に変更に関する事項について、変更施工計画書を監督員に提出しなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p>1-1-1-5 コリNZ (CORINS) への登録</p> <p>受注者は、受注時または変更時において工事請負代金額が500万円以上の工事について、工事实績情報サービス (コリNZ) に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事实績情報として「登録のための確認のお願い」を作成し監督員の確認を受けたうえ、受注時は契約後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、登録内容の変更時は変更があった日から土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、完成時は工事完成後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、訂正時は適宜登録機関に登録申請をしなければならない。</p> <p>登録対象は、工事請負代金額500万円以上の全ての工事とし、受注・変更・完成・訂正時にそれぞれ登録するものとする。</p> <p>なお、変更登録時は、工期、技術者に変更が生じた場合に行うものとし、工事請負代金のみ変更の場合は、原則として登録を必要としない。</p> <p>また、登録機関発行の「登録内容確認書」が受注者に届いた際には、速やかに監督員に提示しなければならない。</p> <p>なお、変更時と工事完成時の間が10日間に満たない場合は、変更時の提示を省略できる。</p>	<p>1-1-1-5 コリNZ (CORINS) への登録</p> <p>受注者は、受注時または変更時において工事請負代金額が500万円以上の工事について、工事实績情報システム (コリNZ) に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事实績情報として作成した「登録のための確認のお願い」をコリNZから監督員にメール送信し、監督員の確認を受けたうえ、受注時は契約後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、登録内容の変更時は変更があった日から土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、完成時は工事完成後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、訂正時は適宜登録機関に登録申請をしなければならない。</p> <p>登録対象は、工事請負代金額500万円以上の全ての工事とし、受注・変更・完成・訂正時にそれぞれ登録するものとする。</p> <p>また、登録機関発行の「登録内容確認書」は、コリNZ登録時に監督員にメール送信される。</p> <p>なお、変更時と工事完成時の間が10日間 (土曜日、日曜日、祝日等を除く) に満たない場合は、変更時の登録申請を省略できる。</p> <p>また、本工事の完成後において訂正または削除する場合においても同様に、コリNZから発注者にメール送信し、速やかに発注者の確認を受けた上で、登録機関に登録申請しなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">1-1-1-23 施工管理</p> <p>3. 標示板の設置 受注者は、施工に先立ち工事現場またはその周辺の一般通行人等が見易い場所に、工事名、工期、発注者名及び受注者名を記載した標示板を設置し、工事完成後は速やかに標示板を撤去しなければならない。ただし、標示板の設置が困難な場合は、監督員の承諾を得て省略することができる。</p> <p>4. 整理整頓 受注者は、工事期間中現場内及び周辺の整理整頓に努めなければならない。</p> <p>5. 周辺への影響防止 受注者は、施工に際し施工現場周辺並びに他の構造物及び施設などへ影響を及ぼさないよう施工しなければならない。また、影響が生じるおそれがある場合、または影響が生じた場合には直ちに監督員へ連絡し、その対応方法等に関して監督員と速やかに協議しなければならない。また、損傷が受注者の過失によるものと認められる場合、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">1-1-1-23 施工管理</p> <p>3. 標示板の設置 受注者は、施工に先立ち工事現場またはその周辺の一般通行人等が見易い場所に、工事名、工期、発注者名、受注者名及び工事内容等を記載した標示板を設置し、工事完成後は速やかに標示板を撤去しなければならない。ただし、標示板の設置が困難な場合は、監督員の承諾を得て省略することができる。</p> <p>なお、標示板の記載にあたっては、工事に関する情報をわかりやすく記載するものとし、図1-1-2を参考とする。</p> <p>また、記載内容については、工事内容に応じて、道路工事現場における標示施設等の設置基準について（昭和37年8月30日付け 道発372号 道路局長通達、最新改正平成18年3月31日付け 国道利37号・国道国防第205号）、道路工事現場における工事情報板及び工事説明看板の設置について（平成18年3月31日付け 国道利38号・国道国防第206号 道路局路政課長、国道・防災課長通達）、河川工事等の工事看板の取扱いについて（令和元年5月28日付け 国水環第10号・国水治第22号・国水保第5号・国水海第3号 水管理・国土保全局 河川環境課長、治水課長、保全課長、海岸室長通達）によるものとする。</p> <div data-bbox="1872 995 2220 1440" style="text-align: center; border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>ご迷惑をおかけします</p> <p>〇〇〇〇〇〇を なおしています</p> <p>令和〇年〇月〇日まで 時間帯〇：〇〇～〇：〇〇</p> <p>〇〇〇〇工事</p> <p>発注者 山梨県 県土整備部 〇〇〇〇事務所〇〇〇〇課 電話 〇〇〇-〇〇〇-〇〇〇〇</p> <p>施工者 〇〇〇〇株式会社 電話 〇〇〇-〇〇〇-〇〇〇〇</p> </div> <p style="text-align: center;">図1-1-2 標示版の例</p> <p>4. 整理整頓 受注者は、工事期間中現場内及び周辺の整理整頓に努めなければならない。</p> <p>5. 周辺への影響防止 受注者は、施工に際し施工現場周辺並びに他の構造物及び施設などへ影響を及ぼさないよう施工しなければならない。また、影響が生じるおそれがある場合、または影響が生じた場合には直ちに監督員へ連絡し、その対応方法等に関して監督員と速やかに協議しなければならない。また、損傷が受注者の過失によるものと認められる場合、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">1-1-1-26 工事中の安全確保</p> <p>13. 安全衛生協議会の設置 監督員が、労働安全衛生法（平成27年5月改正 法律第17号）第30条第1項に規定する措置を講じるものとして、同条第2項の規定に基づき、受注者を指名した場合には、受注者はこれに従うものとする。</p> <p>14. 安全優先 受注者は、工事における安全の確保をすべてに優先させ、労働安全衛生法（平成27年5月改正 法律第17号）等関連法令に基づく措置を常に講じておくものとする。特に重機械の運転、電気設備等については、関係法令に基づいて適切な措置を講じておかなければならない。</p> <p style="text-align: center;">1-1-1-29 事故報告書 受注者は、工事の施工中に事故が発生した場合には、直ちに監督員に連絡するとともに、指示する期日までに、工事事故報告書を提出しなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">1-1-1-26 工事中の安全確保</p> <p>13. 安全衛生協議会の設置 監督員が、労働安全衛生法（平成30年7月改正 法律第78号）第30条第1項に規定する措置を講じるものとして、同条第2項の規定に基づき、受注者を指名した場合には、受注者はこれに従うものとする。</p> <p>14. 安全優先 受注者は、工事における安全の確保をすべてに優先させ、労働安全衛生法（平成30年7月改正 法律第78号）等関連法令に基づく措置を常に講じておくものとする。特に重機械の運転、電気設備等については、関係法令に基づいて適切な措置を講じておかなければならない。</p> <p style="text-align: center;">1-1-1-29 事故報告書 受注者は、工事の施工中に事故が発生した場合には、直ちに監督員に連絡する。また、建設事故データベースシステムに登録大正となる工事事故の場合、監督員が指示する期日までに、工事事故報告書を提出し、建設工事事故データベースシステムに、工事事故に関する情報を登録する。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">1-1-1-30 環境対策</p> <p>5. 排出ガス対策型建設機械</p> <p>受注者は、工事の施工にあたり表1-1-1に示す建設機械を使用する場合は、表1-1-1の下欄に示す「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律」(平成27年6月改定 法律第50号)に基づく技術基準に適合する特定特殊自動車、または、「排出ガス対策型建設機械指定要領」(平成3年10月8日付け建設省経機発第249号)、「排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程」(最終改正平成24年3月23日付国土交通省告示第318号)もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領」(最終改訂平成23年7月13日付国総環リ第1号)に基づき指定された排出ガス対策型建設機械(以下、「排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。</p> <p>排出ガス対策型建設機械等を使用できないことを監督員が認めた場合は、平成7年度建設技術評価制度公募課題「建設機械の排出ガス浄化装置の開発」、またはこれと同等の開発目標で実施された民間開発建設技術の技術審査・証明事業もしくは建設技術審査証明事業により評価された排出ガス浄化装置を装着した建設機械を使用することができるが、これにより難しい場合は、監督員と協議するものとする。</p> <p>受注者は、トンネル坑内作業において表1-1-2に示す建設機械を使用する場合は、2011年以降の排出ガス基準に適合するものとして、「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律施行規則」(平成28年11月11日経済産業省・国土交通省・環境省令第2号)第16条第1項第2号もしくは第20条第1項第2号に定める表示が付された特定特殊自動車または「排出ガス対策型建設機械指定要領」(平成3年10月8日付け建設省経機発第249号)もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領」(最終改訂平成23年7月13日付国総環リ第1号)に基づき指定されたトンネル工事用排出ガス対策型建設機械(以下「トンネル工事用排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。</p> <p>トンネル工事用排出ガス対策型建設機械等を使用できないことを監督員が認めた場合は、平成7年度建設技術評価制度公募課題「建設機械の排出ガス浄化装置の開発」、またはこれと同等の開発目標で実施された民間開発建設技術の技術審査・証明事業、もしくは建設技術審査証明事業により評価された排出ガス浄化装置(黒煙浄化装置付)を装着した建設機械を使用することができるが、これにより難しい場合は、監督員と協議するものとする。</p>	<p style="text-align: center;">1-1-1-30 環境対策</p> <p>5. 排出ガス対策型建設機械</p> <p>受注者は、工事の施工にあたり表1-1-1に示す建設機械を使用する場合は、表1-1-1の下欄に示す「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律」(平成29年5月改定 法律第41号)に基づく技術基準に適合する特定特殊自動車、または、「排出ガス対策型建設機械指定要領」(平成3年10月8日付け建設省経機発第249号)、「排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程」(最終改正平成24年3月23日付国土交通省告示第318号)もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領」(最終改訂平成23年7月13日付国総環リ第1号)に基づき指定された排出ガス対策型建設機械(以下、「排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。</p> <p>排出ガス対策型建設機械等を使用できないことを監督員が認めた場合は、平成7年度建設技術評価制度公募課題「建設機械の排出ガス浄化装置の開発」、またはこれと同等の開発目標で実施された民間開発建設技術の技術審査・証明事業もしくは建設技術審査証明事業により評価された排出ガス浄化装置を装着した建設機械を使用することができるが、これにより難しい場合は、監督員と協議するものとする。</p> <p>受注者は、トンネル坑内作業において表1-1-2に示す建設機械を使用する場合は、2011年以降の排出ガス基準に適合するものとして、「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律施行規則」(平成28年11月11日経済産業省・国土交通省・環境省令第2号)第16条第1項第2号もしくは第20条第1項第2号に定める表示が付された特定特殊自動車または「排出ガス対策型建設機械指定要領」(平成3年10月8日付け建設省経機発第249号)もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領」(最終改訂平成23年7月13日付国総環リ第1号)に基づき指定されたトンネル工事用排出ガス対策型建設機械(以下「トンネル工事用排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。</p> <p>トンネル工事用排出ガス対策型建設機械等を使用できないことを監督員が認めた場合は、平成7年度建設技術評価制度公募課題「建設機械の排出ガス浄化装置の開発」、またはこれと同等の開発目標で実施された民間開発建設技術の技術審査・証明事業、もしくは建設技術審査証明事業により評価された排出ガス浄化装置(黒煙浄化装置付)を装着した建設機械を使用することができるが、これにより難しい場合は、監督員と協議するものとする。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">1-1-1-32 交通安全管理</p> <p>4. 交通安全法令の遵守</p> <p>受注者は、供用中の公共道路に係る工事の 施工にあたっては、交通の安全について、監督員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令（平成28年7月15日改正 内閣府・国土交通省令第2号）、道路工事現場における標示施設等の設置基準（建設省道路局長通知、昭和37年8月30日）道路工事現場における表示施設等の設置基準の一部改正について（局長通知 平成18年3月31日 国道利37号・国道国防第205号）、道路工事現場における工事情報板及び工事説明看板の設置について（国土交通省道路局路政課長、国道・防災課長通知 平成18年3月31日 国道利38号・国道国防第206号）及び道路工事交通保安施設設置基準（山梨県県土整備部、平成28年4月）に基づき、安全対策を講じなければならない。</p> <p>10. 通行許可</p> <p>受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令（平成26年5月28日改正政令第187号）第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときは、道路法第47条の2に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施行令（平成28年7月15日改正 政令第258号）第22条における制限を超えて建設機械、資材等を積載して運搬するときは、道路交通法（平成27年9月改正 法律第76号）第57条に基づく許可を得ていることを確認しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">1-1-1-39 特許権等</p> <p>3. 著作権法に規定される著作物</p> <p>発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法（平成28年5月27日改正 法律第51号第2条第1項第1号）に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。</p> <p>なお、前項の規定により出願及び権利等が発注者に帰属する著作物については、発注者はこれを自由に加除または編集して利用することができる。</p>	<p style="text-align: center;">1-1-1-32 交通安全管理</p> <p>4. 交通安全法令の遵守</p> <p>受注者は、供用中の公共道路に係る工事の 施工にあたっては、交通の安全について、監督員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令（平成29年4月21日改正 内閣府・国土交通省令第3号）、道路工事現場における標示施設等の設置基準（建設省道路局長通知、昭和37年8月30日）道路工事現場における表示施設等の設置基準の一部改正について（局長通知 平成18年3月31日 国道利37号・国道国防第205号）、道路工事現場における工事情報板及び工事説明看板の設置について（国土交通省道路局路政課長、国道・防災課長通知 平成18年3月31日 国道利38号・国道国防第206号）及び道路工事交通保安施設設置基準（山梨県県土整備部、平成28年4月）に基づき、安全対策を講じなければならない。</p> <p>10. 通行許可</p> <p>受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令（平成26年5月28日改正政令第187号）第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときは、道路法第47条の2に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施行令（平成30年1月4日改正 政令第1号）第22条における制限を超えて建設機械、資材等を積載して運搬するときは、道路交通法（平成30年6月改正 法律第41号）第57条に基づく許可を得ていることを確認しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">1-1-1-39 特許権等</p> <p>3. 著作権法に規定される著作物</p> <p>発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法（平成30年7月改正 法律第72号第2条第1項第1号）に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。</p> <p>なお、前項の規定により出願及び権利等が発注者に帰属する著作物については、発注者はこれを自由に加除または編集して利用することができる。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第3章 無筋・鉄筋コンクリート</p> <p style="text-align: center;">第1節 適 用</p> <p>3. 適用規定 (2) 受注者は、コンクリートの施工にあたり、設計図書に定めのない事項については、「コンクリート標準示方書（施工編）」（土木学会、平成25年3月）のコンクリートの品質の規定による。これ以外による場合は、施工前に、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>4. アルカリ骨材反応抑制対策 受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（国土交通省大臣官房技術審議官、国土交通省大臣官房技術参事官、国土交通省航空局飛行場部長通達、平成14年7月31日）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省港湾局環境・技術課長、国土交通省航空局飛行場部建設課長通達、平成14年7月31日）を遵守し、アルカリ骨材反応抑制対策の適合を確かめなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">第3章 無筋・鉄筋コンクリート</p> <p style="text-align: center;">第1節 適 用</p> <p>3. 適用規定 (2) 受注者は、コンクリートの施工にあたり、設計図書に定めのない事項については、「コンクリート標準示方書（施工編）」（土木学会、平成30年3月）のコンクリートの品質の規定による。これ以外による場合は、施工前に、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>4. アルカリシリカ反応抑制対策 受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（国土交通省大臣官房技術審議官、国土交通省大臣官房技術参事官、国土交通省航空局飛行場部長通達、平成14年7月31日）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省港湾局環境・技術課長、国土交通省航空局飛行場部建設課長通達、平成14年7月31日）を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確かめなければならない。</p>	

現行	改定	摘要
<p style="text-align: center;">第2節 適用すべき諸基準</p> <p>1. 適用規定</p> <p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。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>なお、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督員と協議しなければならない。</p> <p>土木学会 コンクリート標準示方書（施工編）（平成25年3月） 土木学会 コンクリート標準示方書（設計編）（平成25年3月） 土木学会 コンクリートのポンプ施工指針（平成24年6月） 国土交通省 アルカリ骨材反応抑制対策について（平成14年7月31日） 国土交通省 「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（平成14年7月31日）</p> <p>土木学会 鉄筋定着・継手指針（平成19年8月） 公益社団法人日本鉄筋継手協会 鉄筋継手工事標準仕様書ガス圧接継手工事（平成21年9月）</p> <p>機械式鉄筋定着工法技術検討委員会 機械式鉄筋定着工法の配筋設計ガイドライン（案）（平成28年7月）</p> <p style="text-align: center;">（追加）</p> <p>3. 塩分の浸透防止</p> <p>受注者は、土木工事においては、外部から浸透する塩化物の影響を受ける箇所において、アルカリ骨材反応による損傷が構造物の品質・性能に重大な影響を及ぼすと考えられる場合には、塩分の浸透を防止するための塗装等の措置方法について、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">第2節 適用すべき諸基準</p> <p>1. 適用規定</p> <p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。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>なお、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督員と協議しなければならない。</p> <p>土木学会 コンクリート標準示方書（施工編）（平成30年3月） 土木学会 コンクリート標準示方書（設計編）（平成30年3月） 土木学会 コンクリートのポンプ施工指針（平成24年6月） 国土交通省 アルカリ骨材反応抑制対策について（平成14年7月31日） 国土交通省 「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（平成14年7月31日）</p> <p>土木学会 鉄筋定着・継手指針（平成19年8月） 公益社団法人日本鉄筋継手協会 鉄筋継手工事標準仕様書ガス圧接継手工事（平成29年9月）</p> <p>機械式鉄筋定着工法技術検討委員会 機械式鉄筋定着工法の配筋設計ガイドライン（案）（平成28年7月）</p> <p>流動性を高めたコンクリートの活用検討委員会 流動性を高めた現場打ちコンクリートの活用に関するガイドライン（平成29年3月）</p> <p>機械式鉄筋継手工法技術検討委員会 現場打ちコンクリート構造物に適用する機械式鉄筋継手工法ガイドライン（平成29年3月）</p> <p>橋梁等のプレキャスト化及び標準化による生産性向上検討委員会 コンクリート構造物における埋設型枠・プレハブ鉄筋に関するガイドライン（平成30年6月）</p> <p>橋梁等のプレキャスト化及び標準化による生産性向上検討委員会 コンクリート橋のプレキャスト化ガイドライン（平成30年6月）</p> <p>道路プレキャストコンクリート工技術委員会ガイドライン検討小委員会 プレキャストコンクリート構造物に適用する機械式鉄筋継手工法ガイドライン（平成31年1月）</p> <p>3. 塩分の浸透防止</p> <p>受注者は、土木工事においては、外部から浸透する塩化物の影響を受ける箇所において、アルカリシリカ反応による損傷が構造物の品質・性能に重大な影響を及ぼすと考えられる場合には、塩分の浸透を防止するための塗装等の措置方法について、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">1-3-3-2 工場の選定</p> <p>1. 一般事項</p> <p>4. レディーミクストコンクリートの品質検査 受注者は、レディーミクストコンクリートの品質を確かめるための検査をJIS A 5308（レディーミクストコンクリート）により実施しなければならない。 なお、生産者等に検査のため試験を代行させる場合は受注者がその試験に臨場しなければならない。また、現場練りコンクリートについても、これに準ずるものとする。 ただし、県土整備部長により認定された試験機関で検査を実施する場合は、臨場及び写真について省略できるものとする。</p> <p style="text-align: center;">1-3-4-4 材料の計量及び練混ぜ</p> <p>1. 計量装置 (1) 各材料の計量方法及び計量装置は、工事に適し、かつ、各材料を規定の計量誤差内で計量できるものでなければならない。 なお、受注者は、各材料の計量方法及び計量装置について、施工計画書へ記載しなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">1-3-3-2 工場の選定</p> <p>1. 一般事項</p> <p>4. レディーミクストコンクリートの品質検査 受注者は、レディーミクストコンクリートの品質を確かめるための検査をJIS A 5308（レディーミクストコンクリート）により実施しなければならない。 なお、生産者等に検査のため試験を代行させる場合は受注者がその試験に臨場しなければならない。また、現場練りコンクリートについても、これに準ずるものとする。 ただし、山梨県知事により認定された試験機関で検査を実施する場合は、臨場及び写真について省略できるものとする。</p> <p style="text-align: center;">1-3-4-4 材料の計量及び練混ぜ</p> <p>1. 計量装置 (1) 各材料の計量方法及び計量装置は、工事に適し、かつ、各材料を規定の計量値の許容差内で計量できるものでなければならない。 なお、受注者は、各材料の計量方法及び計量装置について、施工計画書へ記載しなければならない。また、練り混ぜに用いた各材料の計量値を記録しておかなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要																								
<p>2. 材料の計量</p> <p>(1) 受注者は、計量については現場配合によって行わなければならない。また、骨材の表面水率の試験は、JIS A 1111（細骨材の表面水率試験方法）若しくはJIS A 1125（骨材の含水率試験方法及び含水率に基づく表面水率の試験方法）、JIS A 1802「コンクリート生産工程管理用試験方法－遠心力による細骨材の表面水率の試験方法」JIS A 1803「コンクリート生産工程管理用試験方法－粗骨材の表面水率試験方法」または連続測定が可能な簡易試験方法または監督員の承諾を得た方法によらなければならない。</p> <p>なお、骨材が乾燥している場合の有効吸水率の値は、骨材を適切な時間吸水させて求めなければならない。</p> <p>(2) 受注者は、第1編1-3-3-3配合で定めた示方配合を現場配合に修正した内容をその都度、監督員に協議しなければならない。</p> <p>(3) 計量誤差は、1回計量分に対し、「表1-3-2計量の許容誤差」の値以下とする。</p> <p>(4) 連続ミキサを使用する場合、各材料は容積計量してよいものとする。</p> <p>その計量誤差は、ミキサの容量によって定められる規定の時間あたりの計量分を質量に換算して、「表1-3-2計量の許容誤差」の値以下とする。</p> <p>なお、受注者は、ミキサの種類、練混ぜ時間などに基づき、規定の時間あたりの計量分を適切に定めなければならない。</p> <p>(5) 受注者は、材料の計量値を自動記録装置により記録しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表1-3-2 計量の許容誤差</p> <table border="1" data-bbox="510 1144 1044 1423"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>許容誤差 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>水</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>セメント</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>骨材</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>混和材</td> <td>2※</td> </tr> <tr> <td>混和剤</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table> <p>※高炉スラグ微粉末の場合は、1 (%) 以内</p>	材料の種類	許容誤差 (%)	水	1	セメント	1	骨材	3	混和材	2※	混和剤	3	<p>2. 材料の計量</p> <p>(1) 受注者は、計量については現場配合によって行わなければならない。また、骨材の表面水率の試験は、JIS A 1111（細骨材の表面水率試験方法）若しくはJIS A 1125（骨材の含水率試験方法及び含水率に基づく表面水率の試験方法）、JIS A 1802「コンクリート生産工程管理用試験方法－遠心力による細骨材の表面水率の試験方法」JIS A 1803「コンクリート生産工程管理用試験方法－粗骨材の表面水率試験方法」または連続測定が可能な簡易試験方法または監督員の承諾を得た方法によらなければならない。</p> <p>なお、骨材が乾燥している場合の有効吸水率の値は、骨材を適切な時間吸水させて求めなければならない。</p> <p>(2) 受注者は、第1編1-3-3-3配合で定めた示方配合を現場配合に修正した内容をその都度、監督員に協議しなければならない。</p> <p>(3) 計量値の許容差は、1回計量分に対し、「表1-3-2計量値の許容差」の値以下とする。</p> <p>(4) 連続ミキサを使用する場合、各材料は容積計量してよいものとする。</p> <p>その計量値の許容差は、ミキサの容量によって定められる規定の時間あたりの計量分を質量に換算して、「表1-3-2計量値の許容差」の値以下とする。</p> <p>なお、受注者は、ミキサの種類、練混ぜ時間などに基づき、規定の時間あたりの計量分を適切に定めなければならない。</p> <p>(5) 受注者は、材料の計量値を自動記録装置により記録しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表1-3-2 計量値の許容差</p> <table border="1" data-bbox="1736 1144 2270 1423"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>許容誤差 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>水</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>セメント</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>骨材</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>混和材</td> <td>2※</td> </tr> <tr> <td>混和剤</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table> <p>※高炉スラグ微粉末の場合は、1 (%) 以内</p>	材料の種類	許容誤差 (%)	水	1	セメント	1	骨材	3	混和材	2※	混和剤	3	
材料の種類	許容誤差 (%)																									
水	1																									
セメント	1																									
骨材	3																									
混和材	2※																									
混和剤	3																									
材料の種類	許容誤差 (%)																									
水	1																									
セメント	1																									
骨材	3																									
混和材	2※																									
混和剤	3																									

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第5節 運搬・打設</p> <p style="text-align: center;">1-3-5-4 打設</p> <p>12. 打設計画書 受注者は、コンクリートの打設作業に際しては、あらかじめ打設計画書を作成し、適切な高さに設定してこれに基づき、打設作業を行わなければならない。また、受注者は、型枠の高さが高い場合には、型枠にコンクリートが付着して硬化するのを防ぐため、型枠に投入口を設けるか、縦シュートあるいはポンプ配管の吐出口を打込み面近くまで下げてコンクリートを打ち込まなければならない。この場合、シュート、ポンプ配管、バケツ、ホッパー等の吐出口と打込み面までの高さは1.5m以下とするものとする。</p> <p>16. 不要となったスペーサの除去 受注者は、コンクリートの打上りに伴い、不要となったスペーサを可能なかぎり取り除かなければならない。</p> <p>17. 壁または柱の連続打設時の注意 受注者は、壁または柱のような幅に比べて高さが大きいコンクリートを連続して打込む場合には、打込み及び締固めの際、ブリーディングの悪影響を少なくするように、コンクリートの1回の打込み高さや打上り速度を調整しなければならない。</p> <p>18. アーチ形式のコンクリート端部 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打込みにあたって、その端面がなるべくアーチと直角になるように打込みを進めなければならない。</p> <p>19. アーチ形式のコンクリート打設 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打込みにあたって、アーチの中心に対し、左右対称に同時に打たなければならない。</p> <p>20. アーチ形式のコンクリート打継目 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打継目を設ける場合は、アーチ軸に直角となるように設けなければならない。また、打込み幅が広いときはアーチ軸に平行な方向の鉛直打継目を設けてもよいものとする。</p> <p style="text-align: center;">1-3-5-5 締固め</p> <p>2. 締固め方法 受注者は、コンクリートが鉄筋の周囲及び型枠のすみずみに行き渡るように打設し速やかにコンクリートを十分締め固めなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">第5節 運搬・打設</p> <p style="text-align: center;">1-3-5-4 打設</p> <p>12. 打設計画書 受注者は、コンクリートの打設作業に際しては、あらかじめ打設計画書を作成し、適切な高さに設定してこれに基づき、打設作業を行わなければならない。また、受注者は、型枠の高さが高い場合には、型枠にコンクリートが付着して硬化するのを防ぐため、型枠に投入口を設けるか、縦シュートあるいはポンプ配管の吐出口を打込み面近くまで下げてコンクリートを打ち込まなければならない。この場合、シュート、ポンプ配管、バケツ、ホッパー等の吐出口と打込み面までの自由落下高さは1.5m以下とするものとする。</p> <p>16. 壁または柱の連続打設時の注意 受注者は、壁または柱のような幅に比べて高さが大きいコンクリートを連続して打込む場合には、打込み及び締固めの際、ブリーディングの悪影響を少なくするように、コンクリートの1回の打込み高さや打上り速度を調整しなければならない。</p> <p>17. アーチ形式のコンクリート端部 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打込みにあたって、その端面がなるべくアーチと直角になるように打込みを進めなければならない。</p> <p>18. アーチ形式のコンクリート打設 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打込みにあたって、アーチの中心に対し、左右対称に同時に打たなければならない。</p> <p>19. アーチ形式のコンクリート打継目 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打継目を設ける場合は、アーチ軸に直角となるように設けなければならない。また、打込み幅が広いときはアーチ軸に平行な方向の鉛直打継目を設けてもよいものとする。</p> <p style="text-align: center;">1-3-5-5 締固め</p> <p>2. 締固め方法 受注者は、コンクリートが鋼材の周囲及び型枠のすみずみに行き渡るように打設し速やかにコンクリートを十分締め固めなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p data-bbox="350 260 789 289">1-3-5-6 沈下ひび割れに対する処置</p> <p data-bbox="284 352 566 382">2. 沈下ひび割れの防止</p> <p data-bbox="308 396 1311 472">受注者は、沈下ひび割れが発生した場合、タンピングや再振動を行い、これを修復しなければならない。</p> <p data-bbox="308 487 1311 562">再振動にあたっては、その時期をあらかじめ定めるなどコンクリートの品質の低下を招かないように注意して行わなければならない。</p> <p data-bbox="350 642 552 672">1-3-5-7 打継目</p> <p data-bbox="284 686 436 716">1. 一般事項</p> <p data-bbox="308 730 1311 898">打継目の位置及び構造は、契約図面の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず契約図面で定められていない場所に打継目を設ける場合、構造物の強度、耐久性、水密性及び外観を害しないように、その位置、方向及び施工方法を定め、監督員と協議しなければならない。</p> <p data-bbox="284 913 566 942">2. 打継目を設ける位置</p> <p data-bbox="308 957 1311 1033">受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の小さい位置に設け打継面を部材の圧縮力の作用する方向と直角になるよう施工しなければならない。</p> <p data-bbox="284 1047 647 1077">3. 打継目を設ける場合の注意</p> <p data-bbox="308 1092 1311 1167">受注者は、やむを得ずせん断力の大きい位置に打継目を設ける場合には、打継目に、ほぞ、または溝を造るか、鋼材を配置して、これを補強しなければならない。</p> <p data-bbox="284 1360 436 1390">8. 伸縮継目</p> <p data-bbox="308 1404 1311 1480">伸縮継目の目地の材質、厚、間隔は設計図書によるものとするが、特に定めのない場合は瀝青系目地材料厚は1cm、施工間隔10m程度とする。</p>	<p data-bbox="1576 260 2015 289">1-3-5-6 沈下ひび割れに対する処置</p> <p data-bbox="1510 352 1792 382">2. 沈下ひび割れの防止</p> <p data-bbox="1534 396 2537 472">受注者は、沈下ひび割れが発生した場合、タンピングや再振動を行い、これを修復しなければならない。</p> <p data-bbox="1534 487 2537 562">再振動にあたっては、その時期をあらかじめ定めるなど、コンクリートの品質の低下を招かないように適切な時期に行わなければならない。</p> <p data-bbox="1576 642 1780 672">1-3-5-7 打継目</p> <p data-bbox="1510 686 1662 716">1. 一般事項</p> <p data-bbox="1534 730 2537 898">打継目の位置及び構造は、契約図面の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず契約図面で定められていない場所に打継目を設ける場合、構造物の性能を損なわないように、その位置、方向及び施工方法を定め、監督員と協議しなければならない。</p> <p data-bbox="1510 913 1792 942">2. 打継目を設ける位置</p> <p data-bbox="1534 957 2537 1075">受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の小さい位置に設け、PC鋼材定着部背面等の常時引張応力が作用する断面を避け、打継面を部材に圧縮力が作用する方向と直角になるよう施工することを原則とする。</p> <p data-bbox="1510 1089 1872 1119">3. 打継目を設ける場合の注意</p> <p data-bbox="1534 1134 2537 1302">受注者は、やむを得ずせん断力の大きい位置に打継目を設ける場合には、打継目に、ほぞ、またはの凹凸によるせん断キーで抵抗する方法や、差し筋等の鉄筋によって打継目を補強する方法等の対策を講ずることとする。また、これらの対策は、所要の性能を満足することを照査した上で実施する。</p> <p data-bbox="1510 1360 1662 1390">8. 伸縮目地</p> <p data-bbox="1534 1404 2537 1480">伸縮目地の目地の材質、厚、間隔は設計図書によるものとするが、特に定めのない場合は瀝青系目地材料厚は1cm、施工間隔10m程度とする。</p>	

現行	改定	摘 要
<p>1-3-5-9 養生</p> <p>1. 一般事項 受注者はコンクリートの打込み後の一定期間を、硬化に必要な温度及び湿潤状態に保ち、有害な作用の影響を受けないように、養生しなければならない。</p> <p>2. 湿潤状態の保持 受注者は、コンクリートの表面を荒らさないで作業できる程度に硬化した後に、露出面を一定期間、十分な湿潤状態に保たなければならない。養生方法の選定にあたっては、その効果を確認、適切に湿潤養生期間を定めなければならない。ただし、通常のコンクリート工事におけるコンクリートの湿潤養生期間は、表1-3-3を標準とする</p> <p>第6節 鉄筋工</p> <p>1-3-6-3 加工</p> <p>3. 鉄筋の曲げ半径 受注者は、鉄筋の曲げ形状の施工にあたり、設計図書に鉄筋の曲げ半径が示されていない場合は、「コンクリート標準示方書（設計編）本編第13章鉄筋コンクリートの前提、標準7編第2章鉄筋コンクリートの前提」（土木学会、平成25年3月）の規定による。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>1-3-5-9 養生</p> <p>1. 一般事項 受注者はコンクリートの打込み後の一定期間を、硬化に必要な温度及び湿潤状態に保ち、有害な作用の影響を受けないように、その部位に応じた適切な方法により養生しなければならない。</p> <p>2. 湿潤状態の保持 受注者は、打ち込み後のコンクリートをその部位に応じた適切な養生方法により、一定期間は十分な湿潤状態に保たなければならない。養生期間は、使用するセメントの種類や養生期間中の環境温度等に応じて適切に定めなければならない。通常のコンクリート工事におけるコンクリートの湿潤養生期間は、表1-3-3を標準とする。 なお、中庸熱ポルトランドセメントや低熱ポルトランドセメント等の表1-3-3に示されていないセメントを使用する場合には、湿潤養生期間に関して監督員と協議しなければならない。</p> <p>第6節 鉄筋工</p> <p>1-3-6-3 加工</p> <p>3. 鉄筋の曲げ半径 受注者は、鉄筋の曲げ形状の施工にあたり、設計図書に鉄筋の曲げ半径が示されていない場合は、「コンクリート標準示方書（設計編）本編第13章鉄筋コンクリートの前提、標準7編第2章鉄筋コンクリートの前提」（土木学会、平成30年3月）の規定による。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>	

現行	改定	摘 要
<p>1-3-6-4 組立て</p> <p>2. 配筋・組立</p> <p>受注者は、契約図面に定めた位置に、鉄筋を配置し、コンクリート打設中に動かないよう十分堅固に組み立てなければならない。</p> <p>なお、必要に応じて契約図面に示されたもの以外の組立用鉄筋等を使用するものとする。受注者は、鉄筋の交点の要所を、直径 0.8mm以上のなまし鉄線、またはクリップで緊結し、鉄筋が移動しないようにしなければならない。また、設計図書に特別な組立用架台等が指定されている場合は、それに従うものとする。</p> <p>1-3-6-5 継手</p> <p>2. 重ね継手</p> <p>受注者は、鉄筋の重ね継手を行う場合は、設計図書に示す長さを重ね合わせて、直径 0.8mm以上のなまし鉄線で数ヶ所緊結しなければならない。</p> <p>なお、エポキシ系樹脂塗装鉄筋の重ね継手長さは、「エポキシ樹脂塗装鉄筋を用いる鉄筋コンクリートの設計施工指針【改定版】H15.11土木学会」により、コンクリートの付着強度を無塗装鉄筋の85%として求めてよい。</p> <p>3. 継手位置の相互ずらし</p> <p>受注者は、設計図書に明示した場合を除き、継手を同一断面に集めてはならない。また、受注者は、継手を同一断面に集めないため、継手位置を軸方向に相互にずらす距離は、継手の長さに鉄筋直径の25倍を加えた長さ以上としなければならない。</p> <p>5. 継ぎたし鉄筋の保護</p> <p>受注者は、将来の継ぎたしのために構造物から鉄筋を露出しておく場合には、損傷、腐食等をうけないようにこれを保護しなければならない。</p>	<p>1-3-6-4 組立て</p> <p>2. 配筋・組立て</p> <p>受注者は、配筋・組立てにおいて以下によらなければならない。</p> <p>(1) 受注者は、契約図面に定めた位置に、鉄筋を配置し、コンクリート打設中に動かないよう十分堅固に組み立てなければならない。</p> <p>なお、必要に応じて契約図面に示されたもの以外の組立用鉄筋等を使用するものとする。</p> <p>(2) 受注者は、鉄筋の交点の要所を、直径0.8mm以上の焼なまし鉄線、またはクリップ等で鉄筋が移動しないように緊結し、使用した焼なまし鉄線、クリップ等はかぶり内に残してはならない。また、設計図書に特別な組立用架台等が指定されている場合は、それに従うものとする。</p> <p>(3) 受注者は、鉄筋の配筋において、施工段階で必要となる形状保持や施工中の安全対策等を目的として、組立て鉄筋、段取り鉄筋等の鉄筋やアンクル等の仮設物を配置するが、これらをやむを得ず構造物本体に存置する場合、これらの仮設物において、設計の前提が成立することを事前に確認しなければならない。</p> <p>1-3-6-5 継手</p> <p>2. 重ね継手</p> <p>受注者は、鉄筋の重ね継手を行う場合は、設計図書に示す長さを重ね合わせて、直径 0.8mm以上の焼なまし鉄線で数ヶ所緊結しなければならない。</p> <p>なお、エポキシ系樹脂塗装鉄筋の重ね継手長さは、「エポキシ樹脂塗装鉄筋を用いる鉄筋コンクリートの設計施工指針【改定版】H15.11土木学会」により、コンクリートの付着強度を無塗装鉄筋の85%として求めてよい。</p> <p>3. 継手位置</p> <p>受注者は、原則、継手を同一断面に集めてはならない。また、受注者は、継手を同一断面に集めないため、継手位置を軸方向に相互にずらす距離は、継手の長さに鉄筋直径の25倍を加えた長さ以上としなければならない。継手が同一断面となる場合は、継手が確実に施工でき、継手付近のコンクリートが確実に充填され、継手としての性能が発揮されるとともに、構造物や部材に求められる性能を満たしていることを確認しなければならない。</p> <p>5. 継足し鉄筋の保護</p> <p>受注者は、将来の継足しのために構造物から鉄筋を露出しておく場合には、損傷、腐食等からこれを保護しなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">1-3-6-6 ガス圧接</p> <p>4. 圧接面の清掃 受注者は、圧接面を圧接作業前にグラインダー等でその端面が直角で平滑となるように仕上げるとともに、さび、油、塗料、セメントペースト、その他の有害な付着物を完全に除去しなければならない。</p> <p>5. 圧接面のすき間 突合わせた圧接面は、なるべく平面とし周辺のすき間は2mm以下とする。</p> <p>6. 悪天候時の作業禁止 受注者は、降雪雨または、強風等の時は作業をしてはならない。ただし、作業が可能のように、遮へいした場合は作業を行うことができる。</p> <p style="text-align: center;">第9節 寒中コンクリート</p> <p style="text-align: center;">1-3-9-3 養生</p> <p>3. 凍結の保護 受注者は、コンクリートが打込み後の初期に凍結しないように保護し、特に風を防がなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">1-3-6-6 ガス圧接</p> <p>4. 圧接面の清掃 受注者は、圧接しようとする鉄筋の両端部は、（公社）日本鉄筋継手協会によって認定された鉄筋冷間直角切断機を使用して切断しなければならない。自動ガス圧接の場合、チップソーをあわせて使用するものとする。ただし、すでに直角かつ平滑である場合や鉄筋冷間直角切断機により切断した端面の汚損等を取り除く場合は、ディスクグラインダで端面を研削するとともに、さび、油脂、塗料、セメントペースト、その他の有害な付着物を完全に除去しなければならない。</p> <p>5. 圧接面のすきま 突合わせた圧接面は、なるべく平面とし周辺のすきまは2mm以下とする。</p> <p>6. 悪天候時の作業禁止 受注者は、降雪雨または、強風等の時は作業をしてはならない。ただし、作業が可能のように、防風対策を施して適切な作業ができることが確認された場合は作業を行うことができる。</p> <p style="text-align: center;">第9節 寒中コンクリート</p> <p style="text-align: center;">1-3-9-3 養生</p> <p>3. 凍結からの保護 受注者は、コンクリートが打込み後の初期に凍結しないように保護し、特に風を防がなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要																																																				
<p>5. 養生中のコンクリート温度</p> <p>受注者は、養生中のコンクリートの温度を5℃以上に保たなければならない。また、養生期間については、表1-3-4の値以上とするのを標準とする。</p> <p>なお、表1-3-4の養生期間の後、さらに2日間はコンクリート温度を0℃以上に保たなければならない。また、湿潤養生に保つ養生日数として表1-3-3に示す期間も満足する必要がある。</p> <p style="text-align: center;">表1-3-4 寒中コンクリートの養生期間</p> <table border="1" data-bbox="240 575 1314 1031"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th rowspan="2">養生温度</th> <th colspan="3">普通の場合</th> </tr> <tr> <th>普通ポルトランド</th> <th>早強ポルトランド 普通ポルトランド + 促進剤</th> <th>混合 セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">型枠の取外し直後に構造物が曝される環境</td> <td>5℃</td> <td>9日</td> <td>5日</td> <td>12日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>7日</td> <td>4日</td> <td>9日</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">(1) コンクリート表面が水で飽和される頻度が高い場合</td> <td>5℃</td> <td>4日</td> <td>3日</td> <td>5日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>3日</td> <td>2日</td> <td>4日</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">第10節 マスコンクリート</p> <p style="text-align: center;">1-3-10-2 施工</p> <p>5. 型枠による対策</p> <p>受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるよう、型枠の材料及び構造を選定するとともに、型枠を適切な期間存置しなければならない。</p>		養生温度	普通の場合			普通ポルトランド	早強ポルトランド 普通ポルトランド + 促進剤	混合 セメントB種	型枠の取外し直後に構造物が曝される環境	5℃	9日	5日	12日	10℃	7日	4日	9日	(1) コンクリート表面が水で飽和される頻度が高い場合	5℃	4日	3日	5日	10℃	3日	2日	4日	<p>5. 養生中のコンクリート温度</p> <p>受注者は、養生中のコンクリートの温度を5℃以上に保たなければならない。また、養生期間については、表1-3-4の値以上とするのを標準とする。</p> <p>なお、表1-3-4の養生期間の後、さらに2日間はコンクリート温度を0℃以上に保たなければならない。また、湿潤養生に保つ養生日数として表1-3-3に示す期間も満足する必要がある。</p> <p style="text-align: center;">表1-3-4 寒中コンクリートの温度抑制養生期間</p> <table border="1" data-bbox="1466 575 2540 1031"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th rowspan="2">養生温度</th> <th colspan="3">普通の場合</th> </tr> <tr> <th>普通ポルトランド</th> <th>早強ポルトランド 普通ポルトランド + 促進剤</th> <th>混合 セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度</td> <td>5℃</td> <td>9日</td> <td>5日</td> <td>12日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>7日</td> <td>4日</td> <td>9日</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">(1) しばしば凍結融解を受ける場合</td> <td>5℃</td> <td>4日</td> <td>3日</td> <td>5日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>3日</td> <td>2日</td> <td>4日</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">第10節 マスコンクリート</p> <p style="text-align: center;">1-3-10-2 施工</p> <p>5. 型枠による対策</p> <p>受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるよう、実際の施工条件に基づく温度ひび割れの照査時に想定した型枠の材料及び構造を選定するとともに、型枠を適切な期間存置しなければならない。</p>		養生温度	普通の場合			普通ポルトランド	早強ポルトランド 普通ポルトランド + 促進剤	混合 セメントB種	5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度	5℃	9日	5日	12日	10℃	7日	4日	9日	(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃	4日	3日	5日	10℃	3日	2日	4日	
			養生温度	普通の場合																																																		
	普通ポルトランド	早強ポルトランド 普通ポルトランド + 促進剤		混合 セメントB種																																																		
型枠の取外し直後に構造物が曝される環境	5℃	9日	5日	12日																																																		
	10℃	7日	4日	9日																																																		
(1) コンクリート表面が水で飽和される頻度が高い場合	5℃	4日	3日	5日																																																		
	10℃	3日	2日	4日																																																		
	養生温度	普通の場合																																																				
		普通ポルトランド	早強ポルトランド 普通ポルトランド + 促進剤	混合 セメントB種																																																		
5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度	5℃	9日	5日	12日																																																		
	10℃	7日	4日	9日																																																		
(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃	4日	3日	5日																																																		
	10℃	3日	2日	4日																																																		

現行	改定	摘 要																												
<p data-bbox="350 260 834 289">第12節 水中不分離性コンクリート</p> <p data-bbox="350 352 724 382">1-3-12-3 コンクリートの製造</p> <p data-bbox="284 445 463 474">3. 材料の計量</p> <p data-bbox="302 529 1311 604">(2) 計量誤差は、1バッチ計量分に対し、「表1-3-5計量の許容誤差（水中不分離性コンクリート）」の値以下とするものとする。</p> <p data-bbox="439 659 1104 688">表1-3-5 計量の許容誤差（水中不分離性コンクリート）</p> <table border="1" data-bbox="510 697 1044 1020"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>許容誤差 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>水</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>セメント</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>骨材</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>混和材</td> <td>2※</td> </tr> <tr> <td>水中不分離性混和剤</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>混和剤</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="522 1033 1032 1062">※高炉スラグ微粉末の場合は、1 (%) 以内</p> <p data-bbox="350 1159 593 1188">1-3-12-4 運搬打設</p> <p data-bbox="284 1251 385 1281">3. 打設</p> <p data-bbox="302 1335 1311 1411">(6) 受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打ち込まなければならない。</p>	材料の種類	許容誤差 (%)	水	1	セメント	1	骨材	3	混和材	2※	水中不分離性混和剤	3	混和剤	3	<p data-bbox="1576 260 2059 289">第12節 水中不分離性コンクリート</p> <p data-bbox="1576 352 1949 382">1-3-12-3 コンクリートの製造</p> <p data-bbox="1510 445 1688 474">3. 材料の計量</p> <p data-bbox="1528 529 2537 604">(2) 計量値の許容差は、1バッチ計量分に対し、「表1-3-5計量値の許容差（水中不分離性コンクリート）」の値以下とするものとする。</p> <p data-bbox="1665 659 2329 688">表1-3-5 計量値の許容差（水中不分離性コンクリート）</p> <table border="1" data-bbox="1736 697 2270 1020"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>許容誤差 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>水</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>セメント</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>骨材</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>混和材</td> <td>2※</td> </tr> <tr> <td>水中不分離性混和剤</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>混和剤</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="1748 1033 2258 1062">※高炉スラグ微粉末の場合は、1 (%) 以内</p> <p data-bbox="1576 1159 1819 1188">1-3-12-4 運搬打設</p> <p data-bbox="1510 1251 1611 1281">3. 打設</p> <p data-bbox="1528 1314 2537 1482">(6) 受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打ち込まなければならない。やむを得ず、流水中や水中落下高さが50cmを超える状態での打込みを行う場合には、所要の品質を満足するコンクリートが得られることを確認するとともに、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</p>	材料の種類	許容誤差 (%)	水	1	セメント	1	骨材	3	混和材	2※	水中不分離性混和剤	3	混和剤	3	
材料の種類	許容誤差 (%)																													
水	1																													
セメント	1																													
骨材	3																													
混和材	2※																													
水中不分離性混和剤	3																													
混和剤	3																													
材料の種類	許容誤差 (%)																													
水	1																													
セメント	1																													
骨材	3																													
混和材	2※																													
水中不分離性混和剤	3																													
混和剤	3																													

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第2編 材 料 編</p> <p style="text-align: center;">第1章 一般事項</p> <p>第5節 鋼 材</p> <p>2-2-5-7 溶接材料</p> <p>溶接材料は、以下の規格に適合するものとする。</p> <p>JIS Z 3211（軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒）</p> <p>JIS Z 3214（耐候性鋼用被覆アーク溶接棒）</p> <p>JIS Z 3312（軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ）</p> <p>JIS Z 3313（軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ）</p> <p>JIS Z 3315（耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ）</p> <p>JIS Z 3320（耐候性鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ）</p> <p>JIS Z 3351（炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接ソリッドワイヤ）</p> <p>JIS Z 3352（サブマージアーク溶接用フラックス）</p> <p>第6節 セメント及び混和材料</p> <p>2-2-6-1 一般事項</p> <p>4. 異常なセメント使用時の注意</p> <p>受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを、用いてはならない。また、湿気をうけた疑いのあるセメント、その他異常を認めたセメントの使用にあたっては、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。</p> <p>7. 異常な混和剤使用時の注意</p> <p>受注者は、貯蔵中に前項に示す分離・変質等が生じた混和剤やその他異常を認めた混和剤について、これらを用いる前に試験を行い、性能が低下していないことを確かめなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">第2編 材 料 編</p> <p style="text-align: center;">第1章 一般事項</p> <p>第5節 鋼 材</p> <p>2-2-5-7 溶接材料</p> <p>溶接材料は、以下の規格に適合するものとする。</p> <p>JIS Z 3211（軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒）</p> <p>JIS Z 3214（耐候性鋼用被覆アーク溶接棒）</p> <p>JIS Z 3312（軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用のマグ溶接及びミグ溶接ソリッドワイヤ）</p> <p>JIS Z 3313（軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ）</p> <p>JIS Z 3315（耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ）</p> <p>JIS Z 3320（耐候性鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ）</p> <p>JIS Z 3351（炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接ソリッドワイヤ）</p> <p>JIS Z 3352（サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接用フラックス）</p> <p>第6節 セメント及び混和材料</p> <p>2-2-6-1 一般事項</p> <p>4. 異常なセメント使用時の注意</p> <p>受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを、用いてはならない。また、湿気をうけた疑いのあるセメント、その他異常を認めたセメントの使用にあたっては、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。</p> <p>7. 異常な混和剤使用時の注意</p> <p>受注者は、貯蔵中に前項に示す分離・変質等が生じた混和剤やその他異常を認めた混和剤について、これらを用いる前に試験を行い、性能が低下していないことを確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。</p>	

現行	改定	摘 要																																																																																						
<p>9. 異常な混和材使用時の注意 受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和材、その他異常を認めた混和材の使用にあたって、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。</p> <p>2-2-6-2 セメント</p> <p>3. 普通ポルトランドセメントの品質 普通ポルトランドセメントの品質は、表2-2-18の規格に適合するものとする。</p> <p>表2-2-18 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1" data-bbox="373 787 1181 1692"> <thead> <tr> <th colspan="2">品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>比 表 面 積</td> <td>cm²/g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">凝 結 h</td> <td>始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>終 結</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">安 定 性</td> <td>パット法</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>ルシャチリエ法 mm</td> <td>10以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm²</td> <td>3d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7d</td> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td> <td>7d</td> <td>350 以下</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>400 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">三 酸 化 硫 黄 %</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">強 熱 減 量 %</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">全 アルカリ (Na o eq) %</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">塩 化 物 イ オ ン %</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 普通ポルトランドセメント（低アルカリ形）については、全アルカリ (Na o eq) の値を0.6%以下とする。</p>	品 質		規 格	比 表 面 積	cm ² /g	2,500 以上	凝 結 h	始 発	1 以上	終 結	10 以下	安 定 性	パット法	良	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上	7d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7d	350 以下	28d	400 以下	酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %		5.0 以下	三 酸 化 硫 黄 %		3.5 以下	強 熱 減 量 %		5.0 以下	全 アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下	塩 化 物 イ オ ン %		0.035 以下	<p>9. 異常な混和材使用時の注意 受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和材、その他異常を認めた混和材の使用にあたって、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。</p> <p>2-2-6-2 セメント</p> <p>3. 普通ポルトランドセメントの品質 普通ポルトランドセメントの品質は、表2-2-18の規格に適合するものとする。</p> <p>表2-2-18 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1" data-bbox="1602 831 2410 1736"> <thead> <tr> <th colspan="2">品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>比 表 面 積</td> <td>cm²/g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">凝 結 h</td> <td>始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>終 結</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">安 定 性</td> <td>パット法</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>ルシャチリエ法 mm</td> <td>10以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm²</td> <td>3d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7d</td> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td> <td>7d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td colspan="2">酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">三 酸 化 硫 黄 %</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">強 熱 減 量 %</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">全 アルカリ (Na o eq) %</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">塩 化 物 イ オ ン %</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 普通ポルトランドセメント（低アルカリ形）については、全アルカリ (Na o eq) の値を0.6%以下とする。</p>	品 質		規 格	比 表 面 積	cm ² /g	2,500 以上	凝 結 h	始 発	1 以上	終 結	10 以下	安 定 性	パット法	良	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上	7d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %		5.0 以下	三 酸 化 硫 黄 %		3.5 以下	強 熱 減 量 %		5.0 以下	全 アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下	塩 化 物 イ オ ン %		0.035 以下	
品 質		規 格																																																																																						
比 表 面 積	cm ² /g	2,500 以上																																																																																						
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																																						
	終 結	10 以下																																																																																						
安 定 性	パット法	良																																																																																						
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																						
圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上																																																																																						
	7d	22.5 以上																																																																																						
	28d	42.5 以上																																																																																						
水 和 熱 J/g	7d	350 以下																																																																																						
	28d	400 以下																																																																																						
酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %		5.0 以下																																																																																						
三 酸 化 硫 黄 %		3.5 以下																																																																																						
強 熱 減 量 %		5.0 以下																																																																																						
全 アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下																																																																																						
塩 化 物 イ オ ン %		0.035 以下																																																																																						
品 質		規 格																																																																																						
比 表 面 積	cm ² /g	2,500 以上																																																																																						
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																																						
	終 結	10 以下																																																																																						
安 定 性	パット法	良																																																																																						
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																						
圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上																																																																																						
	7d	22.5 以上																																																																																						
	28d	42.5 以上																																																																																						
水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する																																																																																						
	28d	測定値を報告する																																																																																						
酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %		5.0 以下																																																																																						
三 酸 化 硫 黄 %		3.5 以下																																																																																						
強 熱 減 量 %		5.0 以下																																																																																						
全 アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下																																																																																						
塩 化 物 イ オ ン %		0.035 以下																																																																																						

現行	改定	摘 要
<p>2-2-6-3 混和材料</p> <p>5. 急結剤 急結剤は、「コンクリート標準示方書（規準編） JSCE-D 102-2013 吹付けコンクリート（モルタル）用急結剤品質規格（案）」（土木学会、平成25年11月）の規格に適合するものとする。</p> <p>第7節 セメントコンクリート製品 2-2-7-1 一般事項</p> <p>3. アルカリ骨材反応抑制対策 受注者は、セメントコンクリート製品の使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（国土交通大臣官房技術審議官通達、平成14年7月31日）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（国土交通省大臣官房技術調査課長通達、平成14年7月31日）を遵守し、アルカリ骨材反応抑制対策の適合を確認した資料を監督員に提出しなければならない。</p> <p>第8節 瀝青材料 2-2-8-3 再生用添加剤 再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令（平成28年11月改正 政令第343号）に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表2-2-24、表2-2-25、表2-2-26の規格に適合するものとする。</p>	<p>2-2-6-3 混和材料</p> <p>5. 急結剤 急結剤は、「コンクリート標準示方書（規準編） JSCE-D 102-2018 吹付けコンクリート（モルタル）用急結剤品質規格（案）」（土木学会、平成30年10月）の規格に適合するものとする。</p> <p>第7節 セメントコンクリート製品 2-2-7-1 一般事項</p> <p>3. アルカリシリカ反応抑制対策 受注者は、セメントコンクリート製品の使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（国土交通大臣官房技術審議官通達、平成14年7月31日）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（国土交通省大臣官房技術調査課長通達、平成14年7月31日）を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確認した資料を監督員に提出しなければならない。</p> <p>第8節 瀝青材料 2-2-8-3 再生用添加剤 再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令（平成30年6月8日改正 政令第184号）に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表2-2-24、表2-2-25、表2-2-26の規格に適合するものとする。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第12節 道路標識及び区画線</p> <p>2-2-12-1 道路標識</p> <p>標識板、支柱、補強材、取付金具、反射シートの品質は、以下の規格に適合するものとする。</p> <p>(1) 標識板</p> <p>JIS G 3131 (熱間圧延軟鋼板及び鋼帯)</p> <p>JIS G 3141 (冷間圧延鋼板及び鋼帯)</p> <p>JIS K 6744 (ポリ塩化ビニル被覆金属板)</p> <p>JIS H 4000 (アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条)</p> <p>JIS K 6718-1 (プラスチック-メタクリル樹脂板-タイプ、寸法及び特性-第1部：キャスト板)</p> <p>JIS K 6718-2 (プラスチック-メタクリル樹脂板-タイプ、寸法及び特性-第2部：押出板)</p> <p>ガラス繊維強化プラスチック板 (F. R. P)</p>	<p style="text-align: center;">第12節 道路標識及び区画線</p> <p>2-2-12-1 道路標識</p> <p>標示板、支柱、補強材、取付金具、反射シートの品質は、以下の規格に適合するものとする。</p> <p>(1) 標示板</p> <p>JIS G 3131 (熱間圧延軟鋼板及び鋼帯)</p> <p>JIS G 3141 (冷間圧延鋼板及び鋼帯)</p> <p>JIS K 6744 (ポリ塩化ビニル被覆金属板)</p> <p>JIS H 4000 (アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条)</p> <p>JIS K 6718-1 (プラスチック-メタクリル樹脂板-タイプ、寸法及び特性-第1部：キャスト板)</p> <p>JIS K 6718-2 (プラスチック-メタクリル樹脂板-タイプ、寸法及び特性-第2部：押出板)</p> <p>ガラス繊維強化プラスチック板 (F. R. P)</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第3編 土木工事共通編</p> <p style="text-align: center;">第2章 一般施工</p> <p style="text-align: center;">第2節 適用すべき諸基準</p> <p>厚生労働省 ずい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン (平成23年3月)</p> <p>土木学会 コンクリート標準示方書(規準編) (平成25年11月)</p> <p>第3節 共通の工種</p> <p>4. 路側防護柵工の材料</p> <p>(2) 溶融亜鉛めっき仕上げの場合は、亜鉛の付着量をJIS G 3302(溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯) 構造用(Z27)の275g/m²(両面付着量)以上とし、防錆を施さなければならない。ただし、亜鉛めっきが外面のみのパイプを使用する場合、内面を塗装その他の方法で防蝕を施したものでなければならない。その場合受注者は、耐蝕性が前述以上であることを確認しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">(追加)</p> <p>5. 亜鉛めっき地肌のままの材料</p> <p>(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(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。</p>	<p style="text-align: center;">第3編 土木工事共通編</p> <p style="text-align: center;">第2章 一般施工</p> <p style="text-align: center;">第2節 適用すべき諸基準</p> <p>厚生労働省 ずい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン (平成29年6月)</p> <p>土木学会 コンクリート標準示方書(規準編) (平成30年10月)</p> <p>第3節 共通の工種</p> <p>4. 路側防護柵工の材料</p> <p>(2) 溶融亜鉛めっき仕上げの場合は、めっき付着量を両面で275g/m²以上とし、防錆を施さなければならない。ただし、亜鉛めっきが外面のみのパイプを使用する場合、内面を塗装その他の方法で防蝕を施したものでなければならない。その場合、受注者は、耐蝕性が前述以上であることを確認しなければならない。</p> <p>(7) 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。</p> <p>① 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 ② 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</p> <p>5. 亜鉛めっき地肌のままの材料</p> <p>(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)2種(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。</p>	

現行	改定	摘 要
<p>6. 視線誘導標の形状及び性能</p> <p>② 受注者は、色が白色または橙色で以下に示す色度範囲にある反射体を用いなければならない。</p> <p>白色 $0.31+0.25x \geq y \geq 0.28+0.25x$ $0.50 \geq x \geq 0.41$</p> <p>橙色 $0.44 \geq y \geq 0.39$ $y \geq 0.99-x$</p> <p>ただし、x、yはJIS Z 8781-3（測量色-第三部：CIE三刺激値）の色度座標である。</p> <p>3-2-3-6 小型標識工</p> <p>10. 素材加工</p> <p>受注者は、素材加工に際し、縁曲げ加工をする標示板については、基板の端部を圆弧に切断し、グラインダなどで表面を滑らかにしなければならない。</p> <p>3-2-3-12 プレテンション桁製作工（購入工）</p> <p>2. 適用規定</p> <p>(3) コンクリートの施工について、以下の規定により製作されたもの。</p> <p>① 振動数の多い振動機を用いて、十分に締固めて製作されたもの。</p> <p>② 蒸気養生を行う場合は、コンクリートの打込み後2時間以上経過してから加熱を始めて製作されたもの。また、養生室の温度上昇は1時間あたり15度以下とし、養生中の温度は65度以下として製作されたものとする。</p>	<p>6. 視線誘導標の形状及び性能</p> <p>② 受注者は、色が白色または橙色で以下に示す色度範囲にある反射体を用いなければならない。</p> <p>白色 $0.31+0.25x \geq y \geq 0.28+0.25x$ $0.50 \geq x \geq 0.41$</p> <p>橙色 $0.44 \geq y \geq 0.39$ $y \geq 0.99-x$</p> <p>ただし、x、yはJIS Z 8781-3（測量色-第三部：CIE三刺激値）の色度座標である。</p> <p>3-2-3-6 小型標識工</p> <p>10. 素材加工</p> <p>受注者は、素材加工に際し、縁曲げ加工をする標示板については、基板の端部を圆弧に切断し、グラインダなどで表面を滑らかにしなければならない。</p> <p>3-2-3-12 プレテンション桁製作工（購入工）</p> <p>2. 適用規定</p> <p>(3) コンクリートの施工について、以下の規定により製作されたもの。</p> <p>① 振動数の多い振動機を用いて、十分に締固めて製作されたもの。</p> <p>② 蒸気養生を行う場合は、コンクリートの打込み後2時間以上経過してから加熱を始めて製作されたもの。また、養生室の温度上昇は1時間あたり15度以下とし、養生中の温度は65度以下として製作されたものとする。また、養生終了後は急激に温度を低下させてはならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p>3-2-3-13 ポストテンション桁製作工</p> <p>1. コンクリートの施工</p> <p>受注者は、コンクリートの施工については、以下の事項に従わなければならない。</p> <p>(1) 受注者は、主桁型枠製作図面を作成し、設計図書との適合を確認しなければならない。</p> <p>(2) 受注者は、桁の荷重を直接受けている部分の型枠の取り外しにあたっては、プレストレス導入後に行わなければならない。その他の部分は、乾燥収縮に対する拘束を除去するため、部材に有害な影響を与えないよう早期に取り外さなければならない。</p> <p>(3) 受注者は、内部及び外部振動によってシースの破損、移動がないように締固めなければならない。</p> <p>(4) 受注者は、桁端付近のコンクリートの施工については、鋼材が密集していることを考慮し、コンクリートが鉄筋、シースの周囲及び型枠のすみずみまで行き渡るように行わなければならない。</p> <p style="text-align: center;">(追加)</p> <p>4. グラウトの施工</p> <p>(1) 受注者は本条で使用するグラウト材料は、以下の規定によるものを使用しなければならない。</p> <p>① グラウトに用いるセメントは、JIS R 5210 (ポルトランドセメント) に適合する普通ポルトランドセメントを標準とするが、これにより難しい場合は監督員と協議しなければならない。</p> <p>(6) 寒中におけるグラウト施工については、グラウト温度は注入後少なくとも3日間、5℃以上に保ち、凍結することのないように行わなければならない。</p>	<p>3-2-3-13 ポストテンション桁製作工</p> <p>1. コンクリートの施工</p> <p>受注者は、コンクリートの施工については、以下の事項に従わなければならない。</p> <p>(1) 受注者は、主桁型枠製作図面を作成し、設計図書との適合を確認しなければならない。</p> <p>(2) 受注者は、桁の荷重を直接受けている部分の型枠の取り外しにあたっては、プレストレス導入後に行わなければならない。その他の部分は、乾燥収縮に対する拘束を除去するため、部材に有害な影響を与えないよう早期に取り外さなければならない。</p> <p>(3) 受注者は、内部及び外部振動によってシースの破損、移動がないように締固めなければならない。</p> <p>(4) 受注者は、桁端付近のコンクリートの施工については、鋼材が密集していることを考慮し、コンクリートが鉄筋、シースの周囲及び型枠のすみずみまで行き渡るように行わなければならない。</p> <p>(5) 受注者は、コンクリートの打込み後にコンクリート表面が早期の乾燥を受けて収縮ひび割れが発生しないように、適切に仕上げなければならない。</p> <p>4. グラウトの施工</p> <p>(1) 受注者は本条で使用するグラウト材料は、以下の規定によるものを使用しなければならない。</p> <p>① グラウトに用いるセメントは、JIS R 5210 (ポルトランドセメント) に適合する普通ポルトランドセメントを標準とするが、これにより難しい場合は監督員と協議しなければならない。</p> <p>(6) 寒中におけるグラウト施工については、グラウト温度は注入後少なくとも3日間、+5℃以上に保ち、凍結することのないように行わなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p>7. プレグラウトPC鋼材</p> <p>プレグラウトPC鋼材を使用する場合は、以下の規定によるものとする。</p> <p>(1) PC鋼材はJIS G 3536 (PC鋼線及びPC鋼より線) に適合するものまたは、これらと同等品以上の特性や品質を有するものとする。</p> <p>(2) 使用する樹脂は、所定の緊張可能期間を有し、PC鋼材を防食するとともに、部材コンクリートとPC鋼材とを付着により一体化しなければならない。</p> <p>(3) 被覆材は、所定の強度、耐久性を有し部材コンクリートと一体化が図られるものとする。</p> <p>(4) プレグラウトPC鋼材として加工された製品は、所要の耐久性を有するものとする。</p>	<p>7. プレグラウトされたPC鋼材</p> <p>プレグラウトされたPC鋼材を使用する場合は、以下の規定によるものとする。</p> <p>(1) PC鋼材はJIS G 3536 (PC鋼線及びPC鋼より線) に適合するものまたは、これらと同等品以上の特性や品質を有するものとする。</p> <p>(2) 使用する樹脂またはグラウトは、所定の緊張可能期間を有し、PC鋼材を防食するとともに、コンクリート部材とPC鋼材とを付着により一体化しなければならない。</p> <p>(3) 被覆材は、所定の強度、耐久性能を有しコンクリート部材と一体化が図られるものとする。</p> <p>(4) プレグラウトされたPC鋼材として (1) から (3) を使用して加工された製品は、所要の耐久性能を有するものとする。</p>	

現行	改定	摘要																																									
<p>3-2-3-14 プレキャストセグメント主桁組立て工</p> <p>2. ブロック組立て施工</p> <p>ブロックの組立ての施工については、以下の規定によるものとする。</p> <p>(1) プレキャストブロックの接合に用いる接着剤の使用にあたり材質がエポキシ樹脂系接着剤で強度、耐久性及び水密性がブロック同等以上で、かつ、表3-2-3に示す条件を満足するものを使用しなければならない。エポキシ樹脂系接着剤を使用する場合は、室内で密封し、原則として製造後6ヶ月以上経過したものは使用してはならない。これ以外の場合、設計図書によるものとする。</p> <p>なお、接着剤の試験方法は「コンクリート標準示方書・（規準編）」（土木学会、平成25年11月）における、JSCE-H 101-2013プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤（橋げた用）品質規格（案）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 style="text-align: center;">表3-2-3 エポキシ樹脂系接着剤の品質規格の標準</p> <table border="1" data-bbox="231 867 1317 1413"> <thead> <tr> <th>品質項目</th> <th>単位</th> <th>品質規格</th> <th>試験温度</th> <th>養生条件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">未硬化の接着剤</td> <td>外観</td> <td>-</td> <td>有害と認められる異物の混入がなく、材料分離が生じていないこと</td> <td>春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃</td> <td rowspan="4">-</td> </tr> <tr> <td>粘度</td> <td>MPa・s</td> <td>1×10⁴～10×10⁴</td> <td></td> </tr> <tr> <td>可使用時間</td> <td>時間</td> <td>2以上</td> <td></td> </tr> <tr> <td>だれ最小厚さ</td> <td>mm</td> <td>0.3以上</td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="5">硬化した接着剤</td> <td>密度</td> <td>g/cm³</td> <td>1.1～1.7</td> <td rowspan="5">23±2℃</td> <td rowspan="5">23±2℃ 7日間</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>12.5以上</td> </tr> <tr> <td>圧縮強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>50.0以上</td> </tr> <tr> <td>引張せん断接着強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>12.5以上</td> </tr> <tr> <td>接着強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>6.0以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 可使用時間は練り混ぜからゲル化開始までの時間の70%の時間をいうものとする。 [注2] だれ最小厚さは、鉛直面に厚さ 1mm 塗布された接着剤が、下方にだれた後の最小厚さをいうものとする。 [注3] 接着強さは、せん断試験により求めるものとする。</p> <p>(2) プレキャストブロックの接合面は、緩んだ骨材粒、品質の悪いコンクリート、レイタンス、ごみ、油等を取り除かなければならない。 (3) プレキャストブロックの接合にあたって、設計図書に示す品質が得られるように施工しなければならない。 (4) プレキャストブロックを接合する場合に、ブロックの位置、形状及びダクトが一致するようにブロックを設置し、プレストレスング中に、くい違いやねじれが生じないようにしなければならない。</p>	品質項目	単位	品質規格	試験温度	養生条件	未硬化の接着剤	外観	-	有害と認められる異物の混入がなく、材料分離が生じていないこと	春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃	-	粘度	MPa・s	1×10 ⁴ ～10×10 ⁴		可使用時間	時間	2以上		だれ最小厚さ	mm	0.3以上		硬化した接着剤	密度	g/cm ³	1.1～1.7	23±2℃	23±2℃ 7日間	引張強さ	N/mm ²	12.5以上	圧縮強さ	N/mm ²	50.0以上	引張せん断接着強さ	N/mm ²	12.5以上	接着強さ	N/mm ²	6.0以上	<p>3-2-3-14 プレキャストセグメント主桁組立て工</p> <p>2. ブロック組立て施工</p> <p>ブロックの組立ての施工については、以下の規定によるものとする。</p> <p>(1) プレキャストブロックの接合に用いる接着剤の使用にあたり材質がエポキシ樹脂系接着剤で強度、耐久性及び水密性がブロック同等以上のものを使用しなければならない。エポキシ樹脂系接着剤を使用する場合は、室内で密封して保管し、原則として製造後6ヶ月以上経過したものは使用してはならない。また、水分を含むと品質が劣化するので、雨天の時の作業は中止しなければならない。これ以外の場合設計図書によるものとする。</p> <p>未硬化の接着剤の外観、粘度、可使用時間、だれ最小厚さ、硬化した接着剤の比重引張強さ、圧縮強さ、引張せん断接着強さ、接着強さ、硬さ、特殊な条件下で使用する場合は、高温時の引張強さ、水中硬化時の引張強さ、衝撃強さ、圧縮ヤング係数、熱膨張係数、硬化収縮率、吸水率等について、必要に応じて試験を行い性能を確認しなければならない。</p> <p>なお、接着剤の試験方法は「コンクリート標準示方書・（規準編）」（土木学会、平成30年10月）における、JSCE-H 101-2013プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤（橋げた用）品質規格（案）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>(2) プレキャストブロックの接合面は、緩んだ骨材粒、品質の悪いコンクリート、レイタンス、ごみ、油等を取り除かなければならない。 (3) プレキャストブロックの連結にあたって、設計図書に示す品質が得られるように施工しなければならない。 (4) プレキャストブロックを連結する場合に、ブロックの位置、形状及びダクトが一致するようにブロックを設置し、プレストレスング中に、くい違いやねじれが生じないようにしなければならない。</p>	
品質項目	単位	品質規格	試験温度	養生条件																																							
未硬化の接着剤	外観	-	有害と認められる異物の混入がなく、材料分離が生じていないこと	春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃	-																																						
	粘度	MPa・s	1×10 ⁴ ～10×10 ⁴																																								
	可使用時間	時間	2以上																																								
	だれ最小厚さ	mm	0.3以上																																								
硬化した接着剤	密度	g/cm ³	1.1～1.7	23±2℃	23±2℃ 7日間																																						
	引張強さ	N/mm ²	12.5以上																																								
	圧縮強さ	N/mm ²	50.0以上																																								
	引張せん断接着強さ	N/mm ²	12.5以上																																								
	接着強さ	N/mm ²	6.0以上																																								

現行	改定	摘 要																																
<p>3-2-3-23 現場継手工</p> <p>1. 一般事項</p> <p>受注者は、高力ボルト継手の接合を摩擦接合としなければならない。また、接合される材片の接触面を表3-2-4に示すすべり係数が得られるように、以下に示す処置を施すものとする。</p> <p>(1) 接触面を塗装しない場合、接触面は黒皮を除去して粗面とするものとする。受注者は、材片の締付けにあたっては、接触面の浮きさび、油、泥等を清掃して取り除かなければならない。</p> <p>(2) 接触面を塗装する場合は、表3-2-5に示す条件に基づき、無機ジンクリッチペイントを使用するものとする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-4 すべり係数</p> <table border="1" data-bbox="338 730 1219 863"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>すべり係数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) 接触面を塗装しない場合</td> <td>0.40以上</td> </tr> <tr> <td>b) 接触面に無機ジンクリッチペイントを塗装する場合</td> <td>0.45以上</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表3-2-5 無機ジンクリッチペイントを塗装する場合の条件</p> <table border="1" data-bbox="344 947 1213 1220"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>接触面片面あたりの最小乾燥塗膜厚</td> <td>50 μ m 以上</td> </tr> <tr> <td>接触面の合計乾燥塗膜厚</td> <td>100～200 μ m</td> </tr> <tr> <td>乾燥塗膜中の亜鉛含有量</td> <td>80%以上</td> </tr> <tr> <td>亜鉛末の粒径（50%平均粒径）</td> <td>10 μ m 程度以上</td> </tr> </tbody> </table>	項 目	すべり係数	a) 接触面を塗装しない場合	0.40以上	b) 接触面に無機ジンクリッチペイントを塗装する場合	0.45以上	項 目	条 件	接触面片面あたりの最小乾燥塗膜厚	50 μ m 以上	接触面の合計乾燥塗膜厚	100～200 μ m	乾燥塗膜中の亜鉛含有量	80%以上	亜鉛末の粒径（50%平均粒径）	10 μ m 程度以上	<p>3-2-3-23 現場継手工</p> <p>1. 一般事項</p> <p>受注者は、高力ボルト継手の接合を摩擦接合としなければならない。また、接合される材片の接触面を表3-2-3に示すすべり係数が得られるように、以下に示す処置を施すものとする。</p> <p>(1) 接触面を塗装しない場合、接触面は黒皮を除去して粗面とするものとする。受注者は、材片の締付けにあたっては、接触面の浮きさび、油、泥等を清掃して取り除かなければならない。</p> <p>(2) 接触面を塗装する場合は、表3-2-4に示す条件に基づき、無機ジンクリッチペイントを使用するものとする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-3 すべり係数</p> <table border="1" data-bbox="1564 730 2445 863"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>すべり係数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>a) 接触面を塗装しない場合</td> <td>0.40以上</td> </tr> <tr> <td>b) 接触面に無機ジンクリッチペイントを塗装する場合</td> <td>0.45以上</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表3-2-4 無機ジンクリッチペイントを塗装する場合の条件</p> <table border="1" data-bbox="1570 947 2439 1220"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>条 件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>接触面片面あたりの最小乾燥塗膜厚</td> <td>50 μ m 以上</td> </tr> <tr> <td>接触面の合計乾燥塗膜厚</td> <td>100～200 μ m</td> </tr> <tr> <td>乾燥塗膜中の亜鉛含有量</td> <td>80%以上</td> </tr> <tr> <td>亜鉛末の粒径（50%平均粒径）</td> <td>10 μ m 程度以上</td> </tr> </tbody> </table>	項 目	すべり係数	a) 接触面を塗装しない場合	0.40以上	b) 接触面に無機ジンクリッチペイントを塗装する場合	0.45以上	項 目	条 件	接触面片面あたりの最小乾燥塗膜厚	50 μ m 以上	接触面の合計乾燥塗膜厚	100～200 μ m	乾燥塗膜中の亜鉛含有量	80%以上	亜鉛末の粒径（50%平均粒径）	10 μ m 程度以上	
項 目	すべり係数																																	
a) 接触面を塗装しない場合	0.40以上																																	
b) 接触面に無機ジンクリッチペイントを塗装する場合	0.45以上																																	
項 目	条 件																																	
接触面片面あたりの最小乾燥塗膜厚	50 μ m 以上																																	
接触面の合計乾燥塗膜厚	100～200 μ m																																	
乾燥塗膜中の亜鉛含有量	80%以上																																	
亜鉛末の粒径（50%平均粒径）	10 μ m 程度以上																																	
項 目	すべり係数																																	
a) 接触面を塗装しない場合	0.40以上																																	
b) 接触面に無機ジンクリッチペイントを塗装する場合	0.45以上																																	
項 目	条 件																																	
接触面片面あたりの最小乾燥塗膜厚	50 μ m 以上																																	
接触面の合計乾燥塗膜厚	100～200 μ m																																	
乾燥塗膜中の亜鉛含有量	80%以上																																	
亜鉛末の粒径（50%平均粒径）	10 μ m 程度以上																																	

現行

4. 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。

- (1) セットのトルク係数値は、0.11～0.16に適合しなければならない。
- (2) 摩擦接合ボルトを、表3-2-6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3-2-6 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	M20	133
	M22	165
	M24	192
F10T S10T B10T	M20	165
	M22	205
	M24	238

- (3) トルク法によって締付ける場合の締付けボルト軸力は、設計ボルト軸の10%増を標準とするものとする。
- (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3-2-7及び表3-2-8に示すボルト軸力の範囲に入るものとする。

表3-2-7 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	M20	172～202
	M22	212～249
	M24	247～290

表3-2-8 常温時以外の (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	M20	167～211
	M22	207～261
	M24	241～304

改定

4. 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。

- (1) セットのトルク係数値は、0.11～0.16に適合しなければならない。
- (2) 摩擦接合ボルトを、表3-2-5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3-2-5 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	M20	133
	M22	165
	M24	192
F10T S10T B10T	M20	165
	M22	205
	M24	238
S14T	M22	299
	M24	349

- (3) トルク法によって締付ける場合の締付けボルト軸力は、設計ボルト軸の10%増を標準とするものとする。
- (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3-2-6及び表3-2-7に示すボルト軸力の範囲に入るものとする。

表3-2-6 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	M20	172～202
	M22	212～249
	M24	247～290
S14T	M22	311～373
	M24	363～435

表3-2-7 常温時以外の (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	M20	167～211
	M22	207～261
	M24	241～304

摘要

現行	改定	摘 要																				
<p data-bbox="284 241 1285 357">(5) 耐力点法によって締付ける場合の締付けボルト軸力は、使用する締付け機に対して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て試験を行った場合の平均値が、表3-2-9に示すボルトの軸力の範囲に入るものとする。</p> <p data-bbox="448 407 1092 441">表3-2-9 耐力点法による締付けボルトの軸力の平均値</p> <table border="1" data-bbox="359 443 1196 638"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</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">F10T</td> <td>M20</td> <td>0.196σ_y ~ 0.221σ_y</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>0.242σ_y ~ 0.273σ_y</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>0.282σ_y ~ 0.318σ_y</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="344 646 1210 680">[注] σ_y : ボルト試験片の耐力 (N/mm²) (JISZ2241の4号試験片による)</p>	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)	F10T	M20	0.196 σ_y ~ 0.221 σ_y	M22	0.242 σ_y ~ 0.273 σ_y	M24	0.282 σ_y ~ 0.318 σ_y	<p data-bbox="1507 241 2507 357">(5) 耐力点法によって締付ける場合の締付けボルト軸力は、使用する締付け機に対して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て試験を行った場合の平均値が、表3-2-8に示すボルトの軸力の範囲に入るものとする。</p> <p data-bbox="1673 407 2318 441">表3-2-8 耐力点法による締付けボルトの軸力の平均値</p> <table border="1" data-bbox="1584 443 2421 638"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</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">F10T</td> <td>M20</td> <td>0.196σ_y ~ 0.221σ_y</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>0.242σ_y ~ 0.273σ_y</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>0.282σ_y ~ 0.318σ_y</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="1570 646 2436 680">[注] σ_y : ボルト試験片の耐力 (N/mm²) (JISZ2241の4号試験片による)</p>	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)	F10T	M20	0.196 σ_y ~ 0.221 σ_y	M22	0.242 σ_y ~ 0.273 σ_y	M24	0.282 σ_y ~ 0.318 σ_y	
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)																				
F10T	M20	0.196 σ_y ~ 0.221 σ_y																				
	M22	0.242 σ_y ~ 0.273 σ_y																				
	M24	0.282 σ_y ~ 0.318 σ_y																				
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)																				
F10T	M20	0.196 σ_y ~ 0.221 σ_y																				
	M22	0.242 σ_y ~ 0.273 σ_y																				
	M24	0.282 σ_y ~ 0.318 σ_y																				

現行	改定	摘 要																																																																																				
<p>3-2-3-31 現場塗装工</p> <p>9. 塗装の禁止条件 受注者は、以下の場合塗装を行ってはならない。なお、これにより難しい場合は、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。 塗装禁止条件は、表3-2-10に示すとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-10 塗装禁止条件</p> <table border="1" data-bbox="243 583 1314 1747"> <thead> <tr> <th>塗装の種類</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>無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント</td> <td>0以下</td> <td>50以下</td> </tr> <tr> <td>有機ジンクリッチペイント</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗 ※ 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 ※</td> <td>10以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>超厚膜形エポキシ樹脂塗料</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エ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>無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 ※</td> <td>10以下、30以上</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (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エポキシ樹脂プライマー</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料用上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗</td> <td>0以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>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中塗 長油性フタル酸樹脂塗上塗</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> </tbody> </table> <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>	塗装の種類	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	無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント	0以下	50以下	有機ジンクリッチペイント	5以下	85以上	エポキシ樹脂塗料下塗 ※ 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 ※	10以下	85以上	亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	5以下	85以上	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	5以下	85以上	エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エポキシ樹脂塗料内面用 (低温用)	5以下、20以上	85以上	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 ※	10以下、30以上	85以上	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (低温用)	5以下、20以上	85以上	コンクリート塗装用エポキシ樹脂プライマー	5以下	85以上	ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗	5以下	85以上	ふっ素樹脂塗料用上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリー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中塗 長油性フタル酸樹脂塗上塗	5以下	85以上	<p>3-2-3-31 現場塗装工</p> <p>9. 塗装の禁止条件 受注者は、以下の場合塗装を行ってはならない。なお、これにより難しい場合は、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。 塗装禁止条件は、表3-2-9に示すとおりとする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-9 塗装禁止条件</p> <table border="1" data-bbox="1469 583 2540 1747"> <thead> <tr> <th>塗装の種類</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>無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント</td> <td>0以下</td> <td>50以下</td> </tr> <tr> <td>有機ジンクリッチペイント</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗 ※ 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 ※</td> <td>10以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>超厚膜形エポキシ樹脂塗料</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エ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>無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 ※</td> <td>10以下、30以上</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (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エポキシ樹脂プライマー</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料用上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗</td> <td>0以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>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中塗 長油性フタル酸樹脂塗上塗</td> <td>5以下</td> <td>85以上</td> </tr> </tbody> </table> <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>	塗装の種類	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	無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント	0以下	50以下	有機ジンクリッチペイント	5以下	85以上	エポキシ樹脂塗料下塗 ※ 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 ※	10以下	85以上	亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	5以下	85以上	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	5以下	85以上	エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エポキシ樹脂塗料内面用 (低温用)	5以下、20以上	85以上	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 ※	10以下、30以上	85以上	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (低温用)	5以下、20以上	85以上	コンクリート塗装用エポキシ樹脂プライマー	5以下	85以上	ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗	5以下	85以上	ふっ素樹脂塗料用上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリー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中塗 長油性フタル酸樹脂塗上塗	5以下	85以上	
塗装の種類	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																																																																																				
無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント	0以下	50以下																																																																																				
有機ジンクリッチペイント	5以下	85以上																																																																																				
エポキシ樹脂塗料下塗 ※ 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 ※	10以下	85以上																																																																																				
亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	5以下	85以上																																																																																				
超厚膜形エポキシ樹脂塗料	5以下	85以上																																																																																				
エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エポキシ樹脂塗料内面用 (低温用)	5以下、20以上	85以上																																																																																				
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 ※	10以下、30以上	85以上																																																																																				
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (低温用)	5以下、20以上	85以上																																																																																				
コンクリート塗装用エポキシ樹脂プライマー	5以下	85以上																																																																																				
ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗	5以下	85以上																																																																																				
ふっ素樹脂塗料用上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリー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中塗 長油性フタル酸樹脂塗上塗	5以下	85以上																																																																																				
塗装の種類	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																																																																																				
無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント	0以下	50以下																																																																																				
有機ジンクリッチペイント	5以下	85以上																																																																																				
エポキシ樹脂塗料下塗 ※ 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 ※	10以下	85以上																																																																																				
亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	5以下	85以上																																																																																				
超厚膜形エポキシ樹脂塗料	5以下	85以上																																																																																				
エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用) 変性エポキシ樹脂塗料内面用 (低温用)	5以下、20以上	85以上																																																																																				
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 ※	10以下、30以上	85以上																																																																																				
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 (低温用)	5以下、20以上	85以上																																																																																				
コンクリート塗装用エポキシ樹脂プライマー	5以下	85以上																																																																																				
ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗	5以下	85以上																																																																																				
ふっ素樹脂塗料用上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリー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中塗 長油性フタル酸樹脂塗上塗	5以下	85以上																																																																																				

現行	改定	摘 要
----	----	-----

3-2-3-32 かごマット工

1. 一般事項

かごマットの構造及び要求性能については、「鉄線籠型護岸の設計・施工技術基準(案)」(平成21年4月24日改定)(以下「鉄線籠型基準」という。)によるほか、**契約図面**及び以下による。

3. 表示標の提出

受注者は、納入された製品について監督員が指定する表示標(底網、蓋網、側網及び仕切網毎に網線に使用した線材の製造工場名及び表示番号、製造年月日を記載したもの)を監督員に**提出**しなければならない。

また、監督員が指定する各網の表示標に記載された番号に近い線材の公的機関における試験結果を**提出**しなければならない。

表3-2-11 要求性能の確認方法

項目	要求性能	確認方法			
		試験方法	試験条件	基準値	
線材に要求される性能	母材の健全性	JIS H 0401の間接法で使用する試験液によるめっき溶脱後の母材鉄線の写真撮影	めっきを剥いだ状態での母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと	
	強度	引張試験(JIS G 3547に準拠)	-	引張強さ290N/mm ² 以上	
	耐久性	淡水中での耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験(JIS G 0594に準拠)	塩化物イオン濃度0ppm 試験時間1,000時間	めっき残存量30g/m ² 以上
			線材摩耗試験	回転数20,000回転	
	均質性	性能を担保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと		
環境適合性	周辺環境に影響を与える有害成分を溶出しないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと			
上記性能に加えて蓋材に要求される性能	摩擦抵抗(短期性能型)	面的摩擦試験または線の摩擦試験	-	摩擦係数0.90以上	
	摩擦抵抗(長期性能型)	線材摩耗試験の線的摩擦試験または面材摩耗試験の面的摩擦試験	[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転	摩擦係数0.90以上(初期摩耗後)	

3-2-3-32 かごマット工

1. 一般事項

かごマットの構造及び要求性能については、「鉄線籠型護岸の設計・施工技術基準(案)」(**国土交通省**、平成21年4月)(以下「鉄線籠型基準」という。)によるほか、**契約図面**及び以下による。

3. 表示標の提出

受注者は、納入された製品について監督員が指定する表示標(底網、蓋網、側網及び仕切網毎に網線に使用した線材の製造工場名及び表示番号、製造年月日を記載したもの)を監督員に**提出**しなければならない。

また、監督員が指定する各網の表示標に記載された番号に近い線材の公的機関における試験結果を**提出**しなければならない。

表3-2-10 要求性能の確認方法

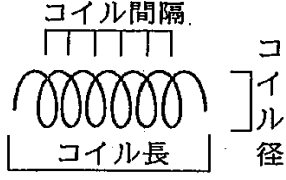
項目	要求性能	確認方法			
		試験方法	試験条件	基準値	
線材に要求される性能	母材の健全性	JIS H 0401の間接法で使用する試験液によるめっき溶脱後の母材鉄線の写真撮影	めっきを剥いだ状態での母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと	
	強度	引張試験(JIS G 3547に準拠)	-	引張強さ290N/mm ² 以上	
	耐久性	淡水中での耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験(JIS G 0594に準拠)	塩化物イオン濃度0ppm 試験時間1,000時間	めっき残存量30g/m ² 以上
			線材摩耗試験	回転数20,000回転	
	均質性	性能を担保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと		
環境適合性	周辺環境に影響を与える有害成分を溶出しないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと			
上記性能に加えて蓋材に要求される性能	摩擦抵抗(短期性能型)	面的摩擦試験または線の摩擦試験	-	摩擦係数0.90以上	
	摩擦抵抗(長期性能型)	線材摩耗試験の線的摩擦試験または面材摩耗試験の面的摩擦試験	[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転	摩擦係数0.90以上(初期摩耗後)	

現行

6. 連結方法

連結の方法はコイル式とし表3-2-12のとおりとする。また、側網と仕切網、流水方向の底網と底網、外周部については、接続長の全長を連結するものとし、その他の部分は接続長1/2以上（1本/m）を連結するものとする。連結終了時のコイルは両端の線端末を内側に向けるものとする。

表3-2-12 連結コイル線

線径	コイル径	連結支点の間隔	コイル長	コイル間隔 コイル長 コイル径
5mm	50mm以下	80mm以下	(高さ方向30cm) (その他50cm以上) 50cm以上	

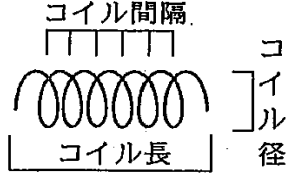
[注] コイル長の上段：（ ）書きは、かごの厚さ30cm規格の場合

改定

6. 連結方法

連結の方法はコイル式とし表3-2-11のとおりとする。また、側網と仕切網、流水方向の底網と底網、外周部については、接続長の全長を連結するものとし、その他の部分は接続長1/2以上（1本/m）を連結するものとする。連結終了時のコイルは両端の線端末を内側に向けるものとする。

表3-2-11 連結コイル線

線径	コイル径	連結支点の間隔	コイル長	コイル間隔 コイル長 コイル径
5mm	50mm以下	80mm以下	(高さ方向30cm) (その他50cm以上) 50cm以上	

[注] コイル長の上段：（ ）書きは、かごの厚さ30cm規格の場合

摘要

現行		改定		摘 要
表3-2-13線材の品質管理試験の内容				
項目 目試験箇所	試験項目	基準値	試験方法	試験の頻度
工場	線径	$\left. \begin{array}{l} 3.2 \pm 0.09\text{mm} \\ 4.0 \pm 0.10\text{mm} \\ 5.0 \pm 0.12\text{mm} \\ 6.0 \pm 0.12\text{mm} \end{array} \right\}$	JISG3547準拠	5巻線 ^{※1} に1回
	引張強さ	290 N/mm ² 以上	JISG3547準拠	5巻線に1回
	ねじり特性	JISG3547の4.3	JISG3547準拠	5巻線に1回
	巻付性	線径の1.5倍の円筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない	JISG3547準拠	5巻線に1回
	めっき成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	5巻線に1回
	めっき付着量	※2	JISH0401準拠	5線に1回
公的試験機関	線径	$\left. \begin{array}{l} 3.2 \pm 0.09\text{mm} \\ 4.0 \pm 0.10\text{mm} \\ 5.0 \pm 0.12\text{mm} \\ 6.0 \pm 0.12\text{mm} \end{array} \right\}$	JISG3547準拠	200巻線に1回
	引張強さ	290 N/mm ² 以上	JISG3547準拠	200巻線に1回
	母材の健全性	母材に傷が付いていないこと	JISH0401の間接法で使用する試験液によるめっき溶脱後の母材鉄線の写真撮影	200巻線に1回
	めっき成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	200巻線に1回
	めっき付着量	※2	JISH0401準拠	200巻線に1回
	摩擦抵抗 (蓋材のみ)	短期性能型 摩擦係数0.90以上 長期性能型 摩擦係数0.90以上 (初期摩耗後)	面的摩擦試験、または線の摩擦試験 線材摩耗試験後の線の摩擦試験 または 面材摩耗試験後の面的摩擦試験	200巻線に1回 200巻線に1回
表3-2-12線材の品質管理試験の内容				
項目 目試験箇所	試験項目	基準値	試験方法	試験の頻度
工場	線径	$\left. \begin{array}{l} 3.2 \pm 0.09\text{mm} \\ 4.0 \pm 0.10\text{mm} \\ 5.0 \pm 0.12\text{mm} \\ 6.0 \pm 0.12\text{mm} \end{array} \right\}$	JISG3547準拠	5巻線 ^{※1} に1回
	引張強さ	290 N/mm ² 以上	JISG3547準拠	5巻線に1回
	ねじり特性	JISG3547の4.3	JISG3547準拠	5巻線に1回
	巻付性	線径の1.5倍の円筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない	JISG3547準拠	5巻線に1回
	めっき成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	5巻線に1回
	めっき付着量	※2	JISH0401準拠	5線に1回
公的試験機関	線径	$\left. \begin{array}{l} 3.2 \pm 0.09\text{mm} \\ 4.0 \pm 0.10\text{mm} \\ 5.0 \pm 0.12\text{mm} \\ 6.0 \pm 0.12\text{mm} \end{array} \right\}$	JISG3547準拠	200巻線に1回
	引張強さ	290 N/mm ² 以上	JISG3547準拠	200巻線に1回
	母材の健全性	母材に傷が付いていないこと	JISH0401の間接法で使用する試験液によるめっき溶脱後の母材鉄線の写真撮影	200巻線に1回
	めっき成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	200巻線に1回
	めっき付着量	※2	JISH0401準拠	200巻線に1回
	摩擦抵抗 (蓋材のみ)	短期性能型 摩擦係数0.90以上 長期性能型 摩擦係数0.90以上 (初期摩耗後)	面的摩擦試験、または線の摩擦試験 線材摩耗試験後の線の摩擦試験 または 面材摩耗試験後の面的摩擦試験	200巻線に1回 200巻線に1回

現行	改定	摘 要
<p>3-2-3-33 袋詰玉石工</p> <p>1. 根固め用袋材 本条項は、高分子系の合成繊維（再生材を含む）を主要構成材料とする袋型根固め用袋材に適用する。</p> <p>2. 根固め用袋材の性能 袋型根固め用袋材は、表3-2-14に示す性能を満足することを確認しなければならない。</p> <p>3. 根固め用袋材の要求性能の確認 要求性能の確認は、表3-2-14に記載する確認方法で行うことを原則とし、受注者は基準値に適合することを示した公的試験機関の証明書または公的試験機関の試験結果を事前に監督員に提出し、確認を受けなければならない。</p>	<p>3-2-3-33 袋詰玉石工</p> <p>1. 根固め用袋材 本条項は、高分子系の合成繊維（再生材を含む）を主要構成材料とする袋型根固め用袋材に適用する。</p> <p>2. 根固め用袋材の性能 袋型根固め用袋材は、表3-2-13に示す性能を満足することを確認しなければならない。</p> <p>3. 根固め用袋材の要求性能の確認 要求性能の確認は、表3-2-13に記載する確認方法で行うことを原則とし、受注者は基準値に適合することを示した公的試験機関の証明書または公的試験機関の試験結果を事前に監督員に提出し、確認を受けなければならない。</p>	

現行

表3-2-14(2) 参考資料

[たき火試験]

袋型根固め用袋材に中詰め材を充填した後、静置させ上部にたき火用材料を積み上げてライターにて点火する。

中詰め材割	栗石150mm
点火方法	ライター
たき火用材料	野原の草木（枯れ草、枯れ木）

[煮沸試験]

網地を沸水中に浸漬し、以下時間の経過後取り出し網地の質量変化を測定する。

浸漬温度	98±2℃
浸漬時間	120±10min
浸漬水	蒸留水
試験体の数	5個
乾燥温度	105℃
抽出条件(質量比)	網地：水=1：500

[飼育試験]

金魚を入れた水槽に網地を浸漬し、以下期間飼育しその生存状態を確認する。

金魚の飼育時間	3ヶ月
飼育条件(質量比)	網地：水=1：100
金魚の匹数	3匹

3-2-4-3 基礎工（護岸）

11. 中掘り杭工法による既製杭工施工

受注者は、中掘り杭工法で既製杭工を施工する場合には、掘削及び沈設中は土質性状の変化や杭の沈設状況などを観察し、杭先端部及び杭周辺地盤を乱さないように、沈設するとともに必要に応じて所定の位置に保持しなければならない。また、先端処理については、試験杭等の打止め条件に基づいて、最終打止め管理を適正に行わなければならない。杭の掘削・沈設速度は杭径や土質条件によって異なるが、試験杭により確認した現場に適した速度で行う。

なお、施工管理装置は、中掘り掘削・沈設及びセメントミルク噴出攪拌方式の根固部の築造時、コンクリート打設方式の孔底処理に必要な施工管理項目について常時表示・記録できるものを選定する。

改定

表3-2-13(2) 参考資料

[たき火試験]

袋型根固め用袋材に中詰め材を充填した後、静置させ上部にたき火用材料を積み上げてライターにて点火する。

中詰め材割	栗石150mm
点火方法	ライター
たき火用材料	野原の草木（枯れ草、枯れ木）

[煮沸試験]

網地を沸水中に浸漬し、以下時間の経過後取り出し網地の質量変化を測定する。

浸漬温度	98±2℃
浸漬時間	120±10min
浸漬水	蒸留水
試験体の数	5個
乾燥温度	105℃
抽出条件(質量比)	網地：水=1：500

[飼育試験]

金魚を入れた水槽に網地を浸漬し、以下期間飼育しその生存状態を確認する。

金魚の飼育時間	3ヶ月
飼育条件(質量比)	網地：水=1：100
金魚の匹数	3匹

3-2-4-4 既製杭工

11. 中掘り杭工法による既製杭工施工

受注者は、中掘り杭工法で既製杭工を施工する場合には、掘削及び沈設中は土質性状の変化や杭の沈設状況などを観察し、杭周辺及び先端地盤の乱れを最小限に留めるように、沈設するとともに必要に応じて所定の位置に保持しなければならない。また、先端処理については、試験杭等の打止め条件に基づいて、最終打止め管理を適正に行わなければならない。杭の掘削・沈設速度は杭径や土質条件によって異なるが、試験杭により確認した現場に適した速度で行う。

なお、施工管理装置は、中掘り掘削・沈設及びセメントミルク噴出攪拌方式の根固部の築造時、コンクリート打設方式の孔底処理に必要な施工管理項目について常時表示・記録できるものを選定する。

摘要

現行	改定	摘 要																								
<p>16. セメントミルクの水セメント比</p> <p>受注者は、既製コンクリート杭の施工を行うにあたり、根固め球根を造成するセメントミルクの水セメント比は設計図書に示されていない場合は、60%以上かつ70%以下としなければならない。掘削時及びオーガ引上げ時に負圧を発生させてボイリングを起こす可能性がある場合は、杭中空部の孔内水位を常に地下水位より低下させないよう十分注意して掘削しなければならない。</p> <p>また、攪拌完了後のオーガの引上げに際して、吸引現象を防止する必要がある場合には、貧配合の安定液を噴出しながら、ゆっくりと引上げなければならない。</p> <p>21. 鋼管杭・H鋼杭の現場継手</p> <p>(7) 受注者は、鋼管杭の上杭の建込みにあたっては、上下軸が一致するように行い、表3-2-15の許容値を満足するように施工しなければならない。</p> <p>なお、測定は、上杭の軸方向を直角に近い異なる二方向から行わなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-15 現場円周溶接部の目違いの許容値</p> <table border="1" data-bbox="284 976 1270 1318"> <thead> <tr> <th>外 径</th> <th>許容量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>700mm未満</td> <td>2mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$2\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> <tr> <td>700mm以上1016mm以下</td> <td>3mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$3\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> <tr> <td>1016mmを超え1524mm以下</td> <td>4mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$4\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> </tbody> </table> <p>(8) 受注者は、鋼管杭及びH鋼杭の溶接完了後、溶接箇所について、欠陥の有無の確認を行わなければならない。なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、グラインダーまたはガウジングなどで完全にはつとり、再溶接して補修しなければならない。</p>	外 径	許容量	摘 要	700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $2\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	700mm以上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $3\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	1016mmを超え1524mm以下	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $4\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	<p>16. セメントミルクの水セメント比</p> <p>受注者は、既製コンクリート杭の施工を行うにあたり、根固め球根を造成するセメントミルクの水セメント比は設計図書に示されていない場合は、60%以上かつ70%以下としなければならない。掘削時及びオーガ引上げ時に負圧を発生させてボイリングを起こす可能性がある場合は、杭中空部の孔内水位を常に地下水位より低下させないよう十分注意して掘削しなければならない。</p> <p>また、攪拌完了後のオーガの引上げに際して、吸引現象を防止する必要がある場合には、セメントミルクを噴出しながら、ゆっくりと引き上げなければならない。</p> <p>21. 鋼管杭・H鋼杭の現場継手</p> <p>(7) 受注者は、鋼管杭の上杭の建込みにあたっては、上下軸が一致するように行い、表3-2-14の許容値を満足するように施工しなければならない。</p> <p>なお、測定は、上杭の軸方向を直角に近い異なる二方向から行わなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-14 現場円周溶接部の目違いの許容値</p> <table border="1" data-bbox="1507 932 2496 1274"> <thead> <tr> <th>外 径</th> <th>許容量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>700mm未満</td> <td>2mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$2\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> <tr> <td>700mm以上1016mm以下</td> <td>3mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$3\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> <tr> <td>1016mmを超え1524mm以下</td> <td>4mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$4\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> </tbody> </table> <p>(8) 受注者は、鋼管杭及びH鋼杭の溶接完了後、溶接箇所について、欠陥の有無の確認を行わなければならない。なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、グラインダまたはガウジングなどで完全にはつとり、再溶接して補修しなければならない。</p>	外 径	許容量	摘 要	700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $2\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	700mm以上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $3\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	1016mmを超え1524mm以下	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $4\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	
外 径	許容量	摘 要																								
700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $2\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								
700mm以上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $3\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								
1016mmを超え1524mm以下	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $4\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								
外 径	許容量	摘 要																								
700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $2\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								
700mm以上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $3\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								
1016mmを超え1524mm以下	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $4\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								

現行	改定	摘 要
<p>3-2-4-5 場所打杭工</p> <p>9. 鉄筋かごの建込み 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの建込み中及び建込み後に、湾曲、脱落座屈などを防止するとともに、鉄筋かごには、設計図書に示されたかぶり確保できるように、スペーサーを同一深さ位置に4ヶ所以上、深さ方向3m間隔程度で取付けなければならない。特に杭頭部は、位置がずれやすいことから鉄筋かご円周長に対し500～700mmの間隔で設置するものとする。</p> <p>11. 鉄筋かごの組立て 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの組立てにあたっては、形状保持などのための溶接を行ってはならない。ただし、これにより難しい場合には監督員と協議するものとする。また、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものとしなければならない。</p> <p>なお、鉄筋かごを運搬する場合には、変形を生じないようにしなければならない。</p> <p>3-2-4-6 深礎工</p> <p>6. 鉄筋組立て 受注者は、深礎工において鉄筋を組立てる場合は、適切な仮設計画のもと所定の位置に堅固に組立てるとともに、曲がりやよじれが生じないように、土留材に固定しなければならない。ただし、鉄筋の組立てにおいては、組立て上の形状保持のための溶接を行ってはならない。</p> <p>3-2-4-8 ニューマチックケーソン基礎工</p> <p>8. 中埋コンクリート施工前の作業 受注者は、中埋コンクリートを施工する前にあらかじめニューマチックケーソン底面地盤の不陸整正を行い、作業室内部の刃口や天井スラブ、シャフト及びエアロックに付着している土砂を除去するなど、作業室内を清掃しなければならない。</p> <p>9. 中埋コンクリートの打設 受注者は、中埋コンクリートを施工するにあたり、室内の気圧を管理しながら、作業に適するワーカビリティの中埋コンクリートを用いて、刃口周辺から中央へ向って打込み、打込み後24時間以上、気圧を一定に保ち養生し、断気しなければならない。</p>	<p>3-2-4-5 場所打杭工</p> <p>9. 鉄筋かごの建込み 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの建込み中及び建込み後に、湾曲、脱落座屈などを防止するとともに、鉄筋かごには、設計図書に示されたかぶり確保できるように、スペーサーを同一深さ位置に4ヶ所以上、深さ方向3m間隔程度で取り付けなければならない。特に杭頭部は、位置がずれやすいことから鉄筋かご円周長に対して500～700mmの間隔で設置するものとする。</p> <p>11. 鉄筋かごの組立て 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの組立てにあたっては、形状保持などのための溶接を構造設計上考慮する鉄筋に対して行ってはならない。ただし、これにより難しい場合には監督員と協議するものとする。また、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものとしなければならない。</p> <p>なお、鉄筋かごを運搬する場合には、変形を生じないようにしなければならない。</p> <p>3-2-4-6 深礎工</p> <p>6. 鉄筋組立て 受注者は、深礎工において鉄筋を組み立てる場合は、適切な仮設計画のもと所定の位置に堅固に組み立てるとともに、曲がりやよじれが生じないように、土留材に固定しなければならない。ただし、鉄筋の組立てにおいては、組立て上の形状保持等のための溶接を構造設計上考慮する鉄筋に対して行ってはならない。</p> <p>3-2-4-8 ニューマチックケーソン基礎工</p> <p>8. 中埋めコンクリート施工前の作業 受注者は、中埋めコンクリートを施工する前にあらかじめニューマチックケーソン底面地盤の不陸整正を行い、作業室内部の刃口や天井スラブ、シャフト及びエアロックに付着している土砂を除去するなど、作業室内を清掃しなければならない。</p> <p>9. 中埋めコンクリートの打設 受注者は、中埋めコンクリートを施工するにあたり、作業室内の気圧を管理しながら、作業に適するワーカビリティの中埋めコンクリートを用いて、刃口周辺から中央へ向って打込み、打込み後24時間以上、気圧を一定に保ち養生し、断気しなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要																								
<p>3-2-4-9 鋼管矢板基礎工</p> <p>11. 鋼管矢板の溶接</p> <p>(7) 受注者は、鋼管矢板の上杭の建込みにあたっては、上下軸が一致するように行い、表3-2-16の許容値を満足するように施工しなければならない。</p> <p>なお、測定は、上杭の軸方向を直角に近い異なる二方向から行わなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-16 現場円周溶接部の目違いの許容値</p> <table border="1" data-bbox="281 546 1276 892"> <thead> <tr> <th>外 径</th> <th>許容量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>700mm未満</td> <td>2mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$2\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> <tr> <td>700mm上1016mm以下</td> <td>3mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$3\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> <tr> <td>1016mmを超え1524mm以下</td> <td>4mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$4\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> </tbody> </table> <p>(8) 受注者は、鋼管矢板の溶接完了後、設計図書に示された方法、個数につき、指定された箇所について欠陥の有無を確認しなければならない。</p> <p>なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、その箇所をグラインダまたはガウジングなどで完全にはつりとり再溶接して補修しなければならない。</p> <p>13. 建込み精度管理</p> <p>受注者は、鋼管矢板の建込みに際しては、導棒のマーキング位置に鋼管矢板を設置し、トランシットで二方向から鉛直性を確認しながら施工しなければならない。受注者は、打込みを行う際には、鋼管矢板を閉合させる各鋼管矢板の位置決めを行い建込みや精度を確認後に行わなければならない。建込み位置にずれや傾斜が生じた場合には、鋼管矢板を引抜き、再度建込みを行わなければならない。</p> <p>第6節 一般舗装工</p> <p>3-2-6-2 材料</p> <p>1. 適用規定</p> <p>舗装工で使用する材料については、以下の各規定によらなければならない。舗装工で使用する材料については、第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料、3-2-6-4コンクリート舗装の材料の規定による。</p>	外 径	許容量	摘 要	700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $2\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	700mm上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $3\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	1016mmを超え1524mm以下	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $4\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	<p>3-2-4-9 鋼管矢板基礎工</p> <p>11. 鋼管矢板の溶接</p> <p>(7) 受注者は、鋼管矢板の上杭の建込みにあたっては、上下軸が一致するように行い、表3-2-15の許容値を満足するように施工しなければならない。</p> <p>なお、測定は、上杭の軸方向を直角に近い異なる二方向から行わなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-15 現場円周溶接部の目違いの許容値</p> <table border="1" data-bbox="1507 546 2502 892"> <thead> <tr> <th>外 径</th> <th>許容量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>700mm未満</td> <td>2mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$2\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> <tr> <td>700mm上1016mm以下</td> <td>3mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$3\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> <tr> <td>1016mmを超え1524mm以下</td> <td>4mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を$4\text{mm} \times \pi$以下とする。</td> </tr> </tbody> </table> <p>(8) 受注者は、鋼管矢板の溶接完了後、設計図書に示された方法、個数につき、指定された箇所について欠陥の有無を確認しなければならない。</p> <p>なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、その箇所をグラインダまたはガウジングなどで完全にはつりとり再溶接して補修しなければならない。</p> <p>13. 建込み精度管理</p> <p>受注者は、鋼管矢板の建込みに際しては、導棒のマーキング位置に鋼管矢板を設置して二方向から鉛直性を確認しながら施工しなければならない。受注者は、打込みを行う際には、鋼管矢板を閉合させる各鋼管矢板の位置決めを行い、建込みや精度を確認後に行わなければならない。建込み位置にずれや傾斜が生じた場合には、鋼管矢板を引抜き、再度建込みを行わなければならない。</p> <p>第6節 一般舗装工</p> <p>3-2-6-2 材料</p> <p>1. 適用規定</p> <p>舗装工で使用する材料については、第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料、3-2-6-4コンクリート舗装の材料の規定による。</p>	外 径	許容量	摘 要	700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $2\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	700mm上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $3\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	1016mmを超え1524mm以下	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $4\text{mm} \times \pi$ 以下とする。	
外 径	許容量	摘 要																								
700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $2\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								
700mm上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $3\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								
1016mmを超え1524mm以下	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $4\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								
外 径	許容量	摘 要																								
700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $2\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								
700mm上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $3\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								
1016mmを超え1524mm以下	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を $4\text{mm} \times \pi$ 以下とする。																								

現行	改定	摘 要
----	----	-----

3-2-6-3 アスファルト舗装の材料

8. 下層路盤の材料規格

下層路盤に使用する粒状路盤材は、以下の規格に適合するものとする。

- (1) 下層路盤に使用する粒状路盤材は、粘土塊、有機物、ごみ等を有害量含まず、表3-2-17の規格に適合するものとする。

表3-2-17 下層路盤の品質規格

工 法	種 別	試験項目	試験方法	規格値
粒状路盤	クラッシュラン 砂利、砂 再生クラッシュラン等	PI	舗装調査・試験法 便覧 F005	※6以下
		修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	※20以上 [30以上]
	クラッシュラン鉄鋼 スラグ (高炉徐冷スラグ)	修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	30以上
		呈色判定試験	舗装調査・試験法 便覧 E002	呈色なし
	クラッシュラン鉄鋼 スラグ (製鋼スラグ)	修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	30以上
		水浸膨張比 (%)	舗装調査・試験法 便覧 E004	1.5以下
		エージング期間	-	6ヶ月以上

9. 上層路盤の材料規格

上層路盤に使用する粒度調整路盤材は以下の規格に適合するものとする。

- (1) 粒度調整路盤材は、粒度調整砕石、再生粒度調整砕石、粒度調整鉄鋼スラグ、水硬性粒度調整鉄鋼スラグ、または、砕石、クラッシュラン、鉄鋼スラグ、砂、スクリーニングス等を本項(2)に示す粒度範囲に入るように混合したものとする。これらの粒度調整路盤材は、細長いあるいは扁平な石片、粘土塊、有機物ごみ、その他を有害量含まず、表3-2-18、表3-2-19、表3-2-20の規格に適合するものとする。

表3-2-18 上層路盤の品質規格

種 別	試験項目	試験方法	規格値
粒 度 調 整 砕 石	PI	舗装調査・試験法 便覧 F005	4以下
	修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	80以上
再 生 粒 度 調 整 砕 石	PI	舗装調査・試験法 便覧 F005	4以下
	修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	80以上 [90以上]

3-2-6-3 アスファルト舗装の材料

8. 下層路盤の材料規格

下層路盤に使用する粒状路盤材は、以下の規格に適合するものとする。

- (1) 下層路盤に使用する粒状路盤材は、粘土塊、有機物、ごみ等を有害量含まず、表3-2-16の規格に適合するものとする。

表3-2-16 下層路盤の品質規格

工 法	種 別	試験項目	試験方法	規格値
粒状路盤	クラッシュラン 砂利、砂 再生クラッシュラン等	PI	舗装調査・試験法 便覧 F005	※6以下
		修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	※20以上 [30以上]
	クラッシュラン鉄鋼 スラグ (高炉徐冷スラグ)	修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	30以上
		呈色判定試験	舗装調査・試験法 便覧 E002	呈色なし
	クラッシュラン鉄鋼 スラグ (製鋼スラグ)	修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	30以上
		水浸膨張比 (%)	舗装調査・試験法 便覧 E004	1.5以下
		エージング期間	-	6ヶ月以上

9. 上層路盤の材料規格

上層路盤に使用する粒度調整路盤材は以下の規格に適合するものとする。

- (1) 粒度調整路盤材は、粒度調整砕石、再生粒度調整砕石、粒度調整鉄鋼スラグ、水硬性粒度調整鉄鋼スラグ、または、砕石、クラッシュラン、鉄鋼スラグ、砂、スクリーニングス等を本項(2)に示す粒度範囲に入るように混合したものとする。これらの粒度調整路盤材は、細長いあるいは扁平な石片、粘土塊、有機物ごみ、その他を有害量含まず、表3-2-17、表3-2-18、表3-2-19の規格に適合するものとする。

表3-2-17 上層路盤の品質規格

種 別	試験項目	試験方法	規格値
粒 度 調 整 砕 石	PI	舗装調査・試験法 便覧 F005	4以下
	修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	80以上
再 生 粒 度 調 整 砕 石	PI	舗装調査・試験法 便覧 F005	4以下
	修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	80以上 [90以上]

現行				改定				摘 要
表3-2-19 上層路盤の品質規格				表3-2-18 上層路盤の品質規格				
種 別	試験項目	試験方法	規格値	種 別	試験項目	試験方法	規格値	
粒度調整鉄鋼スラグ	呈色判定試験	舗装調査・試験法 便覧 E002	呈色なし	粒度調整鉄鋼スラグ	呈色判定試験	舗装調査・試験法 便覧 E002	呈色なし	
	水浸膨張比(%)	舗装調査・試験法 便覧 E004	1.5以下		水浸膨張比(%)	舗装調査・試験法 便覧 E004	1.5以下	
	エージング期間	-	6ヶ月以上		エージング期間	-	6ヶ月以上	
	修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	80以上		修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001	80以上	
	単位容積質量 (kg/l)	舗装調査・試験法 便覧 A023	1.5以上		単位容積質量 (kg/l)	舗装調査・試験法 便覧 A023	1.5以上	
表3-2-20 上層路盤の品質規格				表3-2-19 上層路盤の品質規格				
種 別	試験項目	試験方法	規格値	種 別	試験項目	試験方法	規格値	
水硬性粒度調整 鉄鋼スラグ	呈色判定試験	舗装調査・試験法 便覧 E002	呈色なし	水硬性粒度調整 鉄鋼スラグ	呈色判定試験	舗装調査・試験法 便覧 E002	呈色なし	
	水浸膨張比(%)	舗装調査・試験法 便覧 E004	1.5以下		水浸膨張比(%)	舗装調査・試験法 便覧 E004	1.5以下	
	エージング期間	-	6ヶ月以上		エージング期間	-	6ヶ月以上	
	一軸圧縮強さ [14日] (MPa)	舗装調査・試験法 便覧 E013	1.2以上		一軸圧縮強さ [14日] (MPa)	舗装調査・試験法 便覧 E013	1.2以上	
	修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001)	80以上		修正CBR (%)	舗装調査・試験法 便覧 E001)	80以上	
	単位容積質量 (kg/l)	舗装調査・試験法 便覧 A023	1.5以上		単位容積質量 (kg/l)	舗装調査・試験法 便覧 A023	1.5以上	
<p>[注] 表3-2-18、表3-2-19に示す鉄鋼スラグ路盤材の品質規格は、修正CBR、一軸圧縮強さ及び単位容積質量については高炉徐冷スラグ及び製鋼スラグ呈色判定については高炉スラグ、水浸膨張比及びエージング期間については製鋼スラグにそれぞれ適用する。ただし、電気炉スラグを3ヶ月以上通常エージングしたあとの水浸膨張比が0.6%以下となる場合及び製鋼スラグを促進エージングした場合は、施工実績などを参考にし、膨張性が安定したことを十分確認してエージング期間を短縮することができる。</p>				<p>[注] 表3-2-17、表3-2-18に示す鉄鋼スラグ路盤材の品質規格は、修正CBR、一軸圧縮強さ及び単位容積質量については高炉徐冷スラグ及び製鋼スラグ呈色判定については高炉スラグ、水浸膨張比及びエージング期間については製鋼スラグにそれぞれ適用する。ただし、電気炉スラグを3ヶ月以上通常エージングしたあとの水浸膨張比が0.6%以下となる場合及び製鋼スラグを促進エージングした場合は、施工実績などを参考にし、膨張性が安定したことを十分確認してエージング期間を短縮することができる。</p>				

現行	改定	摘 要
----	----	-----

(2) 粒度調整路盤材の粒度範囲は、表3-2-21の規格に適合するものとする。

表3-2-21 粒度調整路盤材の粒度範囲

ふるい目 粒度範囲 呼び名	通過質量百分率(%)										
	53mm	37.5mm	31.5mm	26.5mm	19mm	13.2mm	4.75mm	2.36mm	425μm	75μm	
M-40	40~0	100	95~100	-	-	60~90	-	30~65	20~50	10~30	2~10
M-30	30~0	-	100	95~100	-	60~90	-	30~65	20~50	10~30	2~10
M-25	25~0	-	-	100	95~100	-	55~85	30~65	20~50	10~30	2~10

11. アスファルト安定処理の材料規格

加熱アスファルト安定処理に使用する製鋼スラグ及びアスファルトコンクリート再生骨材は表3-2-22、表3-2-23の規格に適合するものとする。

表3-2-22 鉄鋼スラグの品質規格

材 料 名	呼び名	表乾密度 (g/cm ³)	吸水率 (%)	すりへり減量 (%)	水 浸 膨張比 (%)
クラッシュラン 製鋼スラグ	C S S	-	-	50以下	2.0以下
単粒度製鋼スラグ	S S	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下

表3-2-23 アスファルトコンクリート再生骨材の品質

旧アスファルトの含有量	%	3.8以上
旧アスファルトの性状	針入度 1/10mm	20以上
	圧裂係数 MPa/mm	1.70以下
骨材の微粒分量	%	5以下

15. 適用規格（再生アスファルト(2)）

再生アスファルト混合物及び材料の規格は、舗装再生便覧による。

20. 適用規定（加熱アスファルト）

アスファルト舗装の基層及び表層に使用する加熱アスファルト混合物は、以下の各規定に従わなければならない。

(1) アスファルト舗装の基層及び表層に使用する加熱アスファルト混合物は、表3-2-24、3-2-25の規格に適合するものとする。

(2) 粒度調整路盤材の粒度範囲は、表3-2-20の規格に適合するものとする。

表3-2-20 粒度調整路盤材の粒度範囲

ふるい目 粒度範囲 呼び名	通過質量百分率(%)										
	53mm	37.5mm	31.5mm	26.5mm	19mm	13.2mm	4.75mm	2.36mm	425μm	75μm	
M-40	40~0	100	95~100	-	-	60~90	-	30~65	20~50	10~30	2~10
M-30	30~0	-	100	95~100	-	60~90	-	30~65	20~50	10~30	2~10
M-25	25~0	-	-	100	95~100	-	55~85	30~65	20~50	10~30	2~10

11. アスファルト安定処理の材料規格

加熱アスファルト安定処理に使用する製鋼スラグ及びアスファルトコンクリート再生骨材は表3-2-21、表3-2-22の規格に適合するものとする。

表3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格

材 料 名	呼び名	表乾密度 (g/cm ³)	吸水率 (%)	すりへり減量 (%)	水 浸 膨張比 (%)
クラッシュラン 製鋼スラグ	C S S	-	-	50以下	2.0以下
単粒度製鋼スラグ	S S	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下

表3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質

旧アスファルトの含有量	%	3.8以上
旧アスファルトの性状	針入度 1/10mm	20以上
	圧裂係数 MPa/mm	1.70以下
骨材の微粒分量	%	5以下

15. 適用規格（再生アスファルト(2)）

再生アスファルト混合物及び材料の規格は、舗装再生便覧（日本道路協会、平成22年11月）による。

20. 適用規定（加熱アスファルト）

アスファルト舗装の基層及び表層に使用する加熱アスファルト混合物は、以下の各規定に従わなければならない。

(1) アスファルト舗装の基層及び表層に使用する加熱アスファルト混合物は、表3-2-23、3-2-24の規格に適合するものとする。

現行	改定	摘 要
----	----	-----

21. マーシャル安定度試験

表3-2-24、3-2-25に示す種類以外の混合物のマーシャル安定度試験の基準値及び粒度範囲は、**設計図書**によらなければならない。

表3-2-24 マーシャル安定度試験基準値

混合物の種類	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
	粗粒度アスファルト混合物	密粒度アスファルト混合物	細粒度アスファルト混合物	密粒度ギャップアスファルト混合物	密粒度アスファルト混合物	細粒度ギャップアスファルト混合物	細粒度アスファルト混合物	密粒度ギャップアスファルト混合物	開粒度アスファルト混合物
	(20)	(20) (13)	(13)	(13)	(20F) (13F)	(13F)	(13F)	(13F)	(13)
突固め回数	1,000≦T	75			50				75
	T<1,000	50							50
空隙率 (%)	3~7	3~6		3~7	3~5		2~5	3~5	-
飽和度 (%)	65~85	70~85		65~85	75~85		75~90	75~85	-
安定度 kN	4.90以上	4.90 (7.35)以上		4.90以上		3.43以上	4.90以上		3.43以上
フロー値 (1/100cm)	20~40						20~80	20~40	

3-2-6-7 アスファルト舗装工

3. セメント及び石灰安定処理の規定

(3) セメント量及び石灰量決定の基準とする一軸圧縮強さは、**設計図書**に示す場合を除き、表3-2-26の規格による。

ただし、これまでの実績がある場合で、**設計図書**に示すセメント量及び石灰量の路盤材が、基準を満足することが明らかであり、監督員が**承諾**した場合には、一軸圧縮試験を省略することができる。

表3-2-26 安定処理路盤の品質規格

下層路盤

工 法	機 種	試験項目	試験方法	規格値
セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法 便覧 E013	0.98MPa
石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法 便覧 E013	0.7MPa

上層路盤

工 法	機 種	試験項目	試験方法	規格値
セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法 便覧 E013	2.9MPa
石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法 便覧 E013	0.98MPa

21. マーシャル安定度試験

表3-2-23、3-2-24に示す種類以外の混合物のマーシャル安定度試験の基準値及び粒度範囲は、**設計図書**によらなければならない。

表3-2-23 マーシャル安定度試験基準値

混合物の種類	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨
	粗粒度アスファルト混合物	密粒度アスファルト混合物	細粒度アスファルト混合物	密粒度ギャップアスファルト混合物	密粒度アスファルト混合物	細粒度ギャップアスファルト混合物	細粒度アスファルト混合物	密粒度ギャップアスファルト混合物	開粒度アスファルト混合物
	(20)	(20) (13)	(13)	(13)	(20F) (13F)	(13F)	(13F)	(13F)	(13)
突固め回数	1,000≦T	75			50				75
	T<1,000	50							50
空隙率 (%)	3~7	3~6		3~7	3~5		2~5	3~5	-
飽和度 (%)	65~85	70~85		65~85	75~85		75~90	75~85	-
安定度 kN	4.90以上	4.90 (7.35)以上		4.90以上		3.43以上	4.90以上		3.43以上
フロー値 (1/100cm)	20~40						20~80	20~40	

3-2-6-7 アスファルト舗装工

3. セメント及び石灰安定処理の規定

(3) セメント量及び石灰量決定の基準とする一軸圧縮強さは、**設計図書**に示す場合を除き、表3-2-25の規格による。

ただし、これまでの実績がある場合で、**設計図書**に示すセメント量及び石灰量の路盤材が、基準を満足することが明らかであり、監督員が**承諾**した場合には、一軸圧縮試験を省略することができる。

表3-2-25 安定処理路盤の品質規格

下層路盤

工 法	機 種	試験項目	試験方法	規格値
セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法 便覧 E013	0.98MPa
石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法 便覧 E013	0.7MPa

上層路盤

工 法	機 種	試験項目	試験方法	規格値
セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法 便覧 E013	2.9MPa
石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法 便覧 E013	0.98MPa

現行	改定	摘 要																
<p>4. 加熱アスファルト安定処理の規定</p> <p>受注者は、路盤において加熱アスファルト安定処理を行う場合に、以下の各規定による。</p> <p>(1) 加熱アスファルト安定処理路盤材は、表3-2-27に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とするものとする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-27 マーシャル安定度試験基準値</p> <table border="1" data-bbox="329 537 1228 716"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>基 準 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>安定度 kN</td> <td>3.43以上</td> </tr> <tr> <td>フロー値 (1/100cm)</td> <td>10～40</td> </tr> <tr> <td>空げき率 (%)</td> <td>3～12</td> </tr> </tbody> </table> <p>5. 基層及び表層の規定</p> <p>(3) 受注者は、舗設に先立って、(1)で決定した場合の混合物について混合所で試験練りを行わなければならない。試験練りの結果が表3-2-24に示す基礎値と照合して基準値を満足しない場合には、骨材粒度またはアスファルト量の修正を行わなければならない。ただし、これまでに製造実績のある混合物の場合には、これまでの実績（過去1年以内にプラントから生産され使用した）または定期試験による試験練り結果報告書を監督員が承諾した場合に限り、試験練りを省略することができる。</p> <p>3-2-6-8 半たわみ性舗装工</p> <p>4. 適用規定</p> <p>受注者は、半たわみ性舗装工の施工にあたっては、「舗装施工便覧第9章9-4-1半たわみ性舗装工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「舗装施工便覧 第5章及び第6章 構築路床・路盤の施工及びアスファルト・表層の施工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「アスファルト舗装工事共通仕様書解説第10章 10-3-7施工」（日本道路協会、平成4年12月）の規定、「舗装再生便覧第2章2-7施工」（日本道路協会、平成25年12月）の規定による。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>3-2-6-9 排水性舗装工</p> <p>2. 適用規定 (2)</p> <p>受注者は、排水性舗装工の施工については、「舗装施工便覧第7章ポーラスアスファルト混合物の施工、第9章9-3-1排水機能を有する舗装」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「舗装再生便覧2-7施工」（日本道路協会、平成25年12月）の規定による。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>	項 目	基 準 値	安定度 kN	3.43以上	フロー値 (1/100cm)	10～40	空げき率 (%)	3～12	<p>4. 加熱アスファルト安定処理の規定</p> <p>受注者は、路盤において加熱アスファルト安定処理を行う場合に、以下の各規定による。</p> <p>(1) 加熱アスファルト安定処理路盤材は、表3-2-26に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とするものとする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-26 マーシャル安定度試験基準値</p> <table border="1" data-bbox="1555 537 2454 716"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>基 準 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>安定度 kN</td> <td>3.43以上</td> </tr> <tr> <td>フロー値 (1/100cm)</td> <td>10～40</td> </tr> <tr> <td>空げき率 (%)</td> <td>3～12</td> </tr> </tbody> </table> <p>5. 基層及び表層の規定</p> <p>(3) 受注者は、舗設に先立って、(1)で決定した場合の混合物について混合所で試験練りを行わなければならない。試験練りの結果が表3-2-23に示す基礎値と照合して基準値を満足しない場合には、骨材粒度またはアスファルト量の修正を行わなければならない。ただし、これまでに製造実績のある混合物の場合には、これまでの実績（過去1年以内にプラントから生産され使用した）または定期試験による試験練り結果報告書を監督員が承諾した場合に限り、試験練りを省略することができる。</p> <p>3-2-6-8 半たわみ性舗装工</p> <p>4. 適用規定</p> <p>受注者は、半たわみ性舗装工の施工にあたっては、「舗装施工便覧第9章9-4-1半たわみ性舗装工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「舗装施工便覧 第5章及び第6章 構築路床・路盤の施工及びアスファルト・表層の施工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「アスファルト舗装工事共通仕様書解説第10章 10-3-7施工」（日本道路協会、平成4年12月）の規定、「舗装再生便覧第2章2-7施工」（日本道路協会、平成22年11月）の規定による。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>3-2-6-9 排水性舗装工</p> <p>2. 適用規定 (2)</p> <p>受注者は、排水性舗装工の施工については、「舗装施工便覧第7章ポーラスアスファルト混合物の施工、第9章9-3-1排水機能を有する舗装」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「舗装再生便覧2-7施工」（日本道路協会、平成22年11月）の規定による。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>	項 目	基 準 値	安定度 kN	3.43以上	フロー値 (1/100cm)	10～40	空げき率 (%)	3～12	
項 目	基 準 値																	
安定度 kN	3.43以上																	
フロー値 (1/100cm)	10～40																	
空げき率 (%)	3～12																	
項 目	基 準 値																	
安定度 kN	3.43以上																	
フロー値 (1/100cm)	10～40																	
空げき率 (%)	3～12																	

現行	改定	摘 要																																																																																																								
<p data-bbox="281 247 801 277">3. バインダ（アスファルト）の標準的性状</p> <p data-bbox="320 289 1308 359">ポーラスアスファルト混合物に用いるバインダ（アスファルト）はポリマー改質アスファルトH型とし、表3-2-28の標準的性状を満足するものでなければならない。</p> <p data-bbox="498 415 1148 445">表3-2-28 ポリマー改質アスファルトH型の標準的性状</p> <table border="1" data-bbox="347 449 1210 1222"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th colspan="2">種類</th> </tr> <tr> <th>付加記号</th> <th>H型</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>軟化点</td> <td>℃</td> <td>80.0以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">伸度</td> <td>(7℃) cm</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>(15℃) cm</td> <td>50以上</td> </tr> <tr> <td>タフネス (25℃)</td> <td>N・m</td> <td>20以上</td> </tr> <tr> <td>テナシティ (25℃)</td> <td>N・m</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>粗骨材の剥離面積率</td> <td>%</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>フラース脆化点</td> <td>℃</td> <td>-12以下</td> </tr> <tr> <td>曲げ仕事量 (-20℃)</td> <td>kPa</td> <td>400以上</td> </tr> <tr> <td>曲げスティフネス (-20℃)</td> <td>MPa</td> <td>100以下</td> </tr> <tr> <td>針入度 (25℃)</td> <td>1/10mm</td> <td>40以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率</td> <td>%</td> <td>0.6以下</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の針入度残留率</td> <td>%</td> <td>65以下</td> </tr> <tr> <td>引火点</td> <td>℃</td> <td>260以上</td> </tr> <tr> <td>密度 (15℃)</td> <td>g/cm³</td> <td>試験表に付記</td> </tr> <tr> <td>最適混合温度</td> <td>℃</td> <td>試験表に付記</td> </tr> <tr> <td>最適締固め温度</td> <td>℃</td> <td>試験表に付記</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="281 1272 667 1302">4. タックコートに用いる瀝青材</p> <p data-bbox="320 1314 1294 1383">タックコートに用いる瀝青材は、原則としてゴム入りアスファルト乳剤（PKR-T）を使用することとし、表3-2-29の標準的性状を満足するものでなければならない。</p>	項目	種類		付加記号	H型	軟化点	℃	80.0以上	伸度	(7℃) cm	-	(15℃) cm	50以上	タフネス (25℃)	N・m	20以上	テナシティ (25℃)	N・m	-	粗骨材の剥離面積率	%	-	フラース脆化点	℃	-12以下	曲げ仕事量 (-20℃)	kPa	400以上	曲げスティフネス (-20℃)	MPa	100以下	針入度 (25℃)	1/10mm	40以上	薄膜加熱質量変化率	%	0.6以下	薄膜加熱後の針入度残留率	%	65以下	引火点	℃	260以上	密度 (15℃)	g/cm ³	試験表に付記	最適混合温度	℃	試験表に付記	最適締固め温度	℃	試験表に付記	<p data-bbox="1507 247 2027 277">3. バインダ（アスファルト）の標準的性状</p> <p data-bbox="1546 289 2534 359">ポーラスアスファルト混合物に用いるバインダ（アスファルト）はポリマー改質アスファルトH型とし、表3-2-27の標準的性状を満足するものでなければならない。</p> <p data-bbox="1724 415 2374 445">表3-2-27 ポリマー改質アスファルトH型の標準的性状</p> <table border="1" data-bbox="1573 449 2436 1222"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th colspan="2">種類</th> </tr> <tr> <th>付加記号</th> <th>H型</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>軟化点</td> <td>℃</td> <td>80.0以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">伸度</td> <td>(7℃) cm</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>(15℃) cm</td> <td>50以上</td> </tr> <tr> <td>タフネス (25℃)</td> <td>N・m</td> <td>20以上</td> </tr> <tr> <td>テナシティ (25℃)</td> <td>N・m</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>粗骨材の剥離面積率</td> <td>%</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>フラース脆化点</td> <td>℃</td> <td>-12以下</td> </tr> <tr> <td>曲げ仕事量 (-20℃)</td> <td>kPa</td> <td>400以上</td> </tr> <tr> <td>曲げスティフネス (-20℃)</td> <td>MPa</td> <td>100以下</td> </tr> <tr> <td>針入度 (25℃)</td> <td>1/10mm</td> <td>40以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率</td> <td>%</td> <td>0.6以下</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の針入度残留率</td> <td>%</td> <td>65以下</td> </tr> <tr> <td>引火点</td> <td>℃</td> <td>260以上</td> </tr> <tr> <td>密度 (15℃)</td> <td>g/cm³</td> <td>試験表に付記</td> </tr> <tr> <td>最適混合温度</td> <td>℃</td> <td>試験表に付記</td> </tr> <tr> <td>最適締固め温度</td> <td>℃</td> <td>試験表に付記</td> </tr> </tbody> </table> <p data-bbox="1507 1272 1893 1302">4. タックコートに用いる瀝青材</p> <p data-bbox="1546 1314 2519 1383">タックコートに用いる瀝青材は、原則としてゴム入りアスファルト乳剤（PKR-T）を使用することとし、表3-2-28の標準的性状を満足するものでなければならない。</p>	項目	種類		付加記号	H型	軟化点	℃	80.0以上	伸度	(7℃) cm	-	(15℃) cm	50以上	タフネス (25℃)	N・m	20以上	テナシティ (25℃)	N・m	-	粗骨材の剥離面積率	%	-	フラース脆化点	℃	-12以下	曲げ仕事量 (-20℃)	kPa	400以上	曲げスティフネス (-20℃)	MPa	100以下	針入度 (25℃)	1/10mm	40以上	薄膜加熱質量変化率	%	0.6以下	薄膜加熱後の針入度残留率	%	65以下	引火点	℃	260以上	密度 (15℃)	g/cm ³	試験表に付記	最適混合温度	℃	試験表に付記	最適締固め温度	℃	試験表に付記	
項目		種類																																																																																																								
	付加記号	H型																																																																																																								
軟化点	℃	80.0以上																																																																																																								
伸度	(7℃) cm	-																																																																																																								
	(15℃) cm	50以上																																																																																																								
タフネス (25℃)	N・m	20以上																																																																																																								
テナシティ (25℃)	N・m	-																																																																																																								
粗骨材の剥離面積率	%	-																																																																																																								
フラース脆化点	℃	-12以下																																																																																																								
曲げ仕事量 (-20℃)	kPa	400以上																																																																																																								
曲げスティフネス (-20℃)	MPa	100以下																																																																																																								
針入度 (25℃)	1/10mm	40以上																																																																																																								
薄膜加熱質量変化率	%	0.6以下																																																																																																								
薄膜加熱後の針入度残留率	%	65以下																																																																																																								
引火点	℃	260以上																																																																																																								
密度 (15℃)	g/cm ³	試験表に付記																																																																																																								
最適混合温度	℃	試験表に付記																																																																																																								
最適締固め温度	℃	試験表に付記																																																																																																								
項目	種類																																																																																																									
	付加記号	H型																																																																																																								
軟化点	℃	80.0以上																																																																																																								
伸度	(7℃) cm	-																																																																																																								
	(15℃) cm	50以上																																																																																																								
タフネス (25℃)	N・m	20以上																																																																																																								
テナシティ (25℃)	N・m	-																																																																																																								
粗骨材の剥離面積率	%	-																																																																																																								
フラース脆化点	℃	-12以下																																																																																																								
曲げ仕事量 (-20℃)	kPa	400以上																																																																																																								
曲げスティフネス (-20℃)	MPa	100以下																																																																																																								
針入度 (25℃)	1/10mm	40以上																																																																																																								
薄膜加熱質量変化率	%	0.6以下																																																																																																								
薄膜加熱後の針入度残留率	%	65以下																																																																																																								
引火点	℃	260以上																																																																																																								
密度 (15℃)	g/cm ³	試験表に付記																																																																																																								
最適混合温度	℃	試験表に付記																																																																																																								
最適締固め温度	℃	試験表に付記																																																																																																								

現行	改定	摘 要
----	----	-----

表3-2-29 アスファルト乳剤の標準的性状

種類及び記号		PKR-T	
項目			
エングラード(25℃)		1~10	
セイボルトフロール秒(50℃)	s	-	
ふるい残留分(1.18mm)	%	0.3以下	
付着度		2/3以上	
粒子の電荷		陽(+)	
留出油分(360℃までの)		-	
蒸発残留分	%	50以上	
蒸発残留物	針入度(25℃)1/10mm	60を超え150以下	
	軟化点	℃	42.0以上
	タフネス	(25℃)N・m	3.0以上
		(15℃)N・m	-
	テナシティ	(25℃)N・m	1.5以上
(15℃)N・m		-	
貯蔵安定度(24hr)質量	%	1以下	
浸透性	s	-	
凍結安定度(-5℃)		-	

5. ポーラスアスファルト混合物の配合

ポーラスアスファルト混合物の配合は表3-2-30を標準とし、表3-2-31に示す目標値を満足するように決定する。

なお、ポーラスアスファルト混合物の配合設計は、「舗装設計施工指針」（日本道路協会、平成18年2月）及び「舗装施工便覧」（日本道路協会、平成18年2月）に従い、最適アスファルト量を設定後、密度試験、マーシャル安定度試験、透水試験及びホイールトラッキング試験により設計アスファルト量を決定する。ただし、同一の材料でこれまでに実績（過去1年以内にプラントから生産され使用した）がある配合設計の場合には、これまでの実績または定期試験による配合設計書について監督員が承諾した場合に限り、配合設計を省略することができる。

表3-2-28 アスファルト乳剤の標準的性状

種類及び記号		PKR-T	
項目			
エングラード(25℃)		1~10	
セイボルトフロール秒(50℃)	s	-	
ふるい残留分(1.18mm)	%	0.3以下	
付着度		2/3以上	
粒子の電荷		陽(+)	
留出油分(360℃までの)		-	
蒸発残留分	%	50以上	
蒸発残留物	針入度(25℃)1/10mm	60を超え150以下	
	軟化点	℃	42.0以上
	タフネス	(25℃)N・m	3.0以上
		(15℃)N・m	-
	テナシティ	(25℃)N・m	1.5以上
(15℃)N・m		-	
貯蔵安定度(24hr)質量	%	1以下	
浸透性	s	-	
凍結安定度(-5℃)		-	

5. ポーラスアスファルト混合物の配合

ポーラスアスファルト混合物の配合は表3-2-29を標準とし、表3-2-30に示す目標値を満足するように決定する。

なお、ポーラスアスファルト混合物の配合設計は、「舗装設計施工指針」（日本道路協会、平成18年2月）及び「舗装施工便覧」（日本道路協会、平成18年2月）に従い、最適アスファルト量を設定後、密度試験、マーシャル安定度試験、透水試験及びホイールトラッキング試験により設計アスファルト量を決定する。ただし、同一の材料でこれまでに実績（過去1年以内にプラントから生産され使用した）がある配合設計の場合には、これまでの実績または定期試験による配合設計書について監督員が承諾した場合に限り、配合設計を省略することができる。

現行		改定		摘 要																																																																												
<p>表3-2-30 ポーラスアスファルト混合物の標準的な粒度範囲</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">ふるい目 呼び寸法</th> <th colspan="2">粒 度 範 囲</th> </tr> <tr> <th>最大粒径(13)</th> <th>最大粒径(20)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">百分率 (%) 通過質量</td> <td>26.5mm</td> <td>-</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>19.0mm</td> <td>100</td> <td>95~100</td> </tr> <tr> <td>13.2mm</td> <td>90~100</td> <td>64~84</td> </tr> <tr> <td>4.75mm</td> <td>11~35</td> <td>10~31</td> </tr> <tr> <td>2.36mm</td> <td>10~20</td> <td>10~20</td> </tr> <tr> <td>75 μ m</td> <td>3~7</td> <td>3~7</td> </tr> <tr> <td colspan="2">アスファルト量</td> <td colspan="2">4~6</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 上表により難しい場合は監督員と協議しなければならない。</p> <p>表3-2-31 ポーラスアスファルト混合物の目標値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>目 標 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>空隙率</td> <td>% 20以上</td> </tr> <tr> <td>透水係数</td> <td>cm/sec 10⁻²以上</td> </tr> <tr> <td>安定度</td> <td>kN 3.43以上</td> </tr> <tr> <td>動的安定度 (D S)</td> <td>回/mm 一般部 4,000程度 交差点部 5,000程度</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 突き固め回数は両面各50回とする。(動的安定度は、交通量区分N7の場合を示している。他はわだち掘れ対策に準ずる。)</p> <p>[注2] 上表により難しい場合は監督員と協議しなければならない。</p> <p>3-2-6-10 透水性舗装工</p> <p>1. 透水性舗装工の施工</p> <p>透水性舗装工の施工については、舗装施工便覧第7章のポーラスアスファルト舗装工、第9章9-3-2透水機能を有する舗装、第3編3-2-6-7アスファルト舗装工の規定による。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>3-2-6-11 グースアスファルト舗装工</p> <p>5. グースアスファルト舗装工の施工</p> <p>受注者は、グースアスファルト舗装工の施工については、舗装施工便覧第9章9-4-2グースアスファルト舗装の規定による。</p>		ふるい目 呼び寸法	粒 度 範 囲		最大粒径(13)	最大粒径(20)	百分率 (%) 通過質量	26.5mm	-	100	19.0mm	100	95~100	13.2mm	90~100	64~84	4.75mm	11~35	10~31	2.36mm	10~20	10~20	75 μ m	3~7	3~7	アスファルト量		4~6		項 目	目 標 値	空隙率	% 20以上	透水係数	cm/sec 10 ⁻² 以上	安定度	kN 3.43以上	動的安定度 (D S)	回/mm 一般部 4,000程度 交差点部 5,000程度	<p>表3-2-29 ポーラスアスファルト混合物の標準的な粒度範囲</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">ふるい目 呼び寸法</th> <th colspan="2">粒 度 範 囲</th> </tr> <tr> <th>最大粒径(13)</th> <th>最大粒径(20)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">百分率 (%) 通過質量</td> <td>26.5mm</td> <td>-</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>19.0mm</td> <td>100</td> <td>95~100</td> </tr> <tr> <td>13.2mm</td> <td>90~100</td> <td>64~84</td> </tr> <tr> <td>4.75mm</td> <td>11~35</td> <td>10~31</td> </tr> <tr> <td>2.36mm</td> <td>10~20</td> <td>10~20</td> </tr> <tr> <td>75 μ m</td> <td>3~7</td> <td>3~7</td> </tr> <tr> <td colspan="2">アスファルト量</td> <td colspan="2">4~6</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 上表により難しい場合は監督員と協議しなければならない。</p> <p>表3-2-30 ポーラスアスファルト混合物の目標値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>目 標 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>空隙率</td> <td>% 20以上</td> </tr> <tr> <td>透水係数</td> <td>cm/sec 10⁻²以上</td> </tr> <tr> <td>安定度</td> <td>kN 3.43以上</td> </tr> <tr> <td>動的安定度 (D S)</td> <td>回/mm 一般部 4,000程度 交差点部 5,000程度</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 突き固め回数は両面各50回とする。(動的安定度は、交通量区分N7の場合を示している。他はわだち掘れ対策に準ずる。)</p> <p>[注2] 上表により難しい場合は監督員と協議しなければならない。</p> <p>3-2-6-10 透水性舗装工</p> <p>1. 透水性舗装工の施工</p> <p>透水性舗装工の施工については、「舗装施工便覧第7章のポーラスアスファルト舗装工、第9章9-3-2透水機能を有する舗装」(日本道路協会、平成18年2月)、第3編3-2-6-7アスファルト舗装工の規定による。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>3-2-6-11 グースアスファルト舗装工</p> <p>5. グースアスファルト舗装工の施工</p> <p>受注者は、グースアスファルト舗装工の施工については、「舗装施工便覧第9章9-4-2グースアスファルト舗装」(日本道路協会、平成18年2月)の規定による。</p>		ふるい目 呼び寸法	粒 度 範 囲		最大粒径(13)	最大粒径(20)	百分率 (%) 通過質量	26.5mm	-	100	19.0mm	100	95~100	13.2mm	90~100	64~84	4.75mm	11~35	10~31	2.36mm	10~20	10~20	75 μ m	3~7	3~7	アスファルト量		4~6		項 目	目 標 値	空隙率	% 20以上	透水係数	cm/sec 10 ⁻² 以上	安定度	kN 3.43以上	動的安定度 (D S)	回/mm 一般部 4,000程度 交差点部 5,000程度	
ふるい目 呼び寸法	粒 度 範 囲																																																																															
	最大粒径(13)	最大粒径(20)																																																																														
百分率 (%) 通過質量	26.5mm	-	100																																																																													
	19.0mm	100	95~100																																																																													
	13.2mm	90~100	64~84																																																																													
	4.75mm	11~35	10~31																																																																													
	2.36mm	10~20	10~20																																																																													
	75 μ m	3~7	3~7																																																																													
アスファルト量		4~6																																																																														
項 目	目 標 値																																																																															
空隙率	% 20以上																																																																															
透水係数	cm/sec 10 ⁻² 以上																																																																															
安定度	kN 3.43以上																																																																															
動的安定度 (D S)	回/mm 一般部 4,000程度 交差点部 5,000程度																																																																															
ふるい目 呼び寸法	粒 度 範 囲																																																																															
	最大粒径(13)	最大粒径(20)																																																																														
百分率 (%) 通過質量	26.5mm	-	100																																																																													
	19.0mm	100	95~100																																																																													
	13.2mm	90~100	64~84																																																																													
	4.75mm	11~35	10~31																																																																													
	2.36mm	10~20	10~20																																																																													
	75 μ m	3~7	3~7																																																																													
アスファルト量		4~6																																																																														
項 目	目 標 値																																																																															
空隙率	% 20以上																																																																															
透水係数	cm/sec 10 ⁻² 以上																																																																															
安定度	kN 3.43以上																																																																															
動的安定度 (D S)	回/mm 一般部 4,000程度 交差点部 5,000程度																																																																															

現行	改定	摘 要
----	----	-----

6. 接着剤の塗布

接着剤の塗布にあたっては、以下の各規定による。

- (1) 受注者は、接着剤にゴムアスファルト系接着剤の溶剤型を使用しなければならない。
- (2) 接着剤の規格は表3-2-32、表3-2-33を満足するものでなければならない。

表3-2-32 接着剤の規格鋼床版用

項 目	規 格 値	試 験 法
	ゴムアスファルト系	
不揮発分 (%)	50以上	JIS K6833-1,2
粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]	5(0.5)以下	JIS K6833-1,2
指触乾燥時間 (分)	90以下	JIS K5600
低温風曲試験(-10℃、3mm)	合格	JIS K5600
基盤目試験 (点)	10	JIS K5600
耐湿試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K5664
塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K5600

[注] 基盤目試験の判定点は(財)日本塗料検査協会「塗膜の評価基準」の標準判定写真による。

表3-2-33(1) 接着剤の規格コンクリート床版用

項 目	アスファルト系 (ゴム入り) 溶剤型	ゴム系溶剤型		試験方法
		1次プライマー	2次プライマー	
指触乾燥時間 (20℃)	60分以内	30分以内	60分以内	JISK5600-1*1
不揮発分 (%)	20以上	10以上	25以上	JISK6833-1,2*2
作業性	塗り作業に支障のないこと			JISK5600-1*1
耐久性	5日間で異常のないこと			JISK5600-1*1

[注] *1 適用する床版の種類に応じた下地材を使用する。(例：コンクリート床版の場合はコンクリートブロックまたはモルタルピースとし、鋼床版の場合は鋼板を使用する)

*2 試験方法は、JIS K 6833-1,2、JIS K 6387-1,2などを参考に実施する。

表3-2-33(2) シート系床版防水層(流し貼り型、加熱溶着型、常温粘着型)プライマーの品質

種類	溶剤型	水性型	水性型	試験方法
項目 指触乾燥時間 (23℃)分	60分以内	60分以内	180分以内	JIS K5600-1*1

6. 接着剤の塗布

接着剤の塗布にあたっては、以下の各規定による。

- (1) 受注者は、接着剤にゴムアスファルト系接着剤の溶剤型を使用しなければならない。
- (2) 接着剤の規格は表3-2-31、表3-2-32を満足するものでなければならない。

表3-2-31 接着剤の規格鋼床版用

項 目	規 格 値	試 験 法
	ゴムアスファルト系	
不揮発分 (%)	50以上	JIS K6833-1,2
粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]	5(0.5)以下	JIS K6833-1,2
指触乾燥時間 (分)	90以下	JIS K5600
低温風曲試験(-10℃、3mm)	合格	JIS K5600
基盤目試験 (点)	10	JIS K5600
耐湿試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K5664
塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K5600

[注] 基盤目試験の判定点は(財)日本塗料検査協会「塗膜の評価基準」の標準判定写真による。

表3-2-32(1) 接着剤の規格コンクリート床版用

項 目	アスファルト系 (ゴム入り) 溶剤型	ゴム系溶剤型		試験方法
		1次プライマー	2次プライマー	
指触乾燥時間 (20℃)	60分以内	30分以内	60分以内	JISK5600-1*1
不揮発分 (%)	20以上	10以上	25以上	JISK6833-1,2*2
作業性	塗り作業に支障のないこと			JISK5600-1*1
耐久性	5日間で異常のないこと			JISK5600-1*1

[注] *1 適用する床版の種類に応じた下地材を使用する。(例：コンクリート床版の場合はコンクリートブロックまたはモルタルピースとし、鋼床版の場合は鋼板を使用する)

*2 試験方法は、JIS K 6833-1,2、JIS K 6387-1,2などを参考に実施する。

表3-2-32(2) シート系床版防水層(流し貼り型、加熱溶着型、常温粘着型)プライマーの品質

種類	溶剤型	水性型	水性型	試験方法
項目 指触乾燥時間 (23℃)分	60分以内	60分以内	180分以内	JIS K5600-1*1

現行	改定	摘 要																																																																
<p>8. グースアスファルトの示方配合 グースアスファルトの示方配合は、以下の各規定による。</p> <p>(1) 骨材の標準粒度範囲は表3-2-34に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-34 骨材の標準粒度範囲</p> <table border="1" data-bbox="311 409 1240 718"> <thead> <tr> <th>ふるい目の開き</th> <th>通過質量百分率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>19.0 mm</td><td>100</td></tr> <tr><td>13.2 mm</td><td>95～100</td></tr> <tr><td>4.75 mm</td><td>65～ 85</td></tr> <tr><td>2.36 mm</td><td>45～ 62</td></tr> <tr><td>600 μm</td><td>35～ 50</td></tr> <tr><td>300 μm</td><td>28～ 42</td></tr> <tr><td>150 μm</td><td>25～ 34</td></tr> <tr><td>75 μm</td><td>20～ 27</td></tr> </tbody> </table> <p>(2) 標準アスファルト量の規格は表3-2-35に適合しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-35 標準アスファルト量</p> <table border="1" data-bbox="412 842 1142 951"> <thead> <tr> <th></th> <th>混合物全量に対する百分率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>アスファルト量</td> <td>7～10</td> </tr> </tbody> </table> <p>9. 設計アスファルト量の決定 設計アスファルト量の決定については、以下の各規定による。</p> <p>(1) 示方配合されたアスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物は表3-2-36の基準値を満足するものでなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-36 アスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物の基準値</p> <table border="1" data-bbox="270 1249 1288 1566"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>基 準 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>流動性試験、リュエル流動性 (240℃)</td> <td>sec 3～20</td> </tr> <tr> <td>貫入量試験、貫入量 (40℃、52.5kg/5cm²、30分)</td> <td>mm 表層1～4 基層1～6</td> </tr> <tr> <td>ホイトラッキング試験、動的安定度 (60℃、6.4kg/cm²) 回/mm</td> <td>300以上</td> </tr> <tr> <td>曲げ試験、破断ひずみ (-10℃、50mm/min)</td> <td>8.0×10⁻³以上</td> </tr> </tbody> </table>	ふるい目の開き	通過質量百分率 (%)	19.0 mm	100	13.2 mm	95～100	4.75 mm	65～ 85	2.36 mm	45～ 62	600 μm	35～ 50	300 μm	28～ 42	150 μm	25～ 34	75 μm	20～ 27		混合物全量に対する百分率 (%)	アスファルト量	7～10	項 目	基 準 値	流動性試験、リュエル流動性 (240℃)	sec 3～20	貫入量試験、貫入量 (40℃、52.5kg/5cm ² 、30分)	mm 表層1～4 基層1～6	ホイトラッキング試験、動的安定度 (60℃、6.4kg/cm ²) 回/mm	300以上	曲げ試験、破断ひずみ (-10℃、50mm/min)	8.0×10 ⁻³ 以上	<p>8. グースアスファルトの示方配合 グースアスファルトの示方配合は、以下の各規定による。</p> <p>(1) 骨材の標準粒度範囲は表3-2-33に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-33 骨材の標準粒度範囲</p> <table border="1" data-bbox="1537 409 2466 718"> <thead> <tr> <th>ふるい目の開き</th> <th>通過質量百分率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>19.0 mm</td><td>100</td></tr> <tr><td>13.2 mm</td><td>95～100</td></tr> <tr><td>4.75 mm</td><td>65～ 85</td></tr> <tr><td>2.36 mm</td><td>45～ 62</td></tr> <tr><td>600 μm</td><td>35～ 50</td></tr> <tr><td>300 μm</td><td>28～ 42</td></tr> <tr><td>150 μm</td><td>25～ 34</td></tr> <tr><td>75 μm</td><td>20～ 27</td></tr> </tbody> </table> <p>(2) 標準アスファルト量の規格は表3-2-34に適合しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-34 標準アスファルト量</p> <table border="1" data-bbox="1635 842 2365 951"> <thead> <tr> <th></th> <th>混合物全量に対する百分率 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>アスファルト量</td> <td>7～10</td> </tr> </tbody> </table> <p>9. 設計アスファルト量の決定 設計アスファルト量の決定については、以下の各規定による。</p> <p>(1) 示方配合されたアスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物は表3-2-35の基準値を満足するものでなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-35 アスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物の基準値</p> <table border="1" data-bbox="1495 1249 2513 1566"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>基 準 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>流動性試験、リュエル流動性 (240℃)</td> <td>sec 3～20</td> </tr> <tr> <td>貫入量試験、貫入量 (40℃、52.5kg/5cm²、30分)</td> <td>mm 表層1～4 基層1～6</td> </tr> <tr> <td>ホイトラッキング試験、動的安定度 (60℃、6.4kg/cm²) 回/mm</td> <td>300以上</td> </tr> <tr> <td>曲げ試験、破断ひずみ (-10℃、50mm/min)</td> <td>8.0×10⁻³以上</td> </tr> </tbody> </table>	ふるい目の開き	通過質量百分率 (%)	19.0 mm	100	13.2 mm	95～100	4.75 mm	65～ 85	2.36 mm	45～ 62	600 μm	35～ 50	300 μm	28～ 42	150 μm	25～ 34	75 μm	20～ 27		混合物全量に対する百分率 (%)	アスファルト量	7～10	項 目	基 準 値	流動性試験、リュエル流動性 (240℃)	sec 3～20	貫入量試験、貫入量 (40℃、52.5kg/5cm ² 、30分)	mm 表層1～4 基層1～6	ホイトラッキング試験、動的安定度 (60℃、6.4kg/cm ²) 回/mm	300以上	曲げ試験、破断ひずみ (-10℃、50mm/min)	8.0×10 ⁻³ 以上	
ふるい目の開き	通過質量百分率 (%)																																																																	
19.0 mm	100																																																																	
13.2 mm	95～100																																																																	
4.75 mm	65～ 85																																																																	
2.36 mm	45～ 62																																																																	
600 μm	35～ 50																																																																	
300 μm	28～ 42																																																																	
150 μm	25～ 34																																																																	
75 μm	20～ 27																																																																	
	混合物全量に対する百分率 (%)																																																																	
アスファルト量	7～10																																																																	
項 目	基 準 値																																																																	
流動性試験、リュエル流動性 (240℃)	sec 3～20																																																																	
貫入量試験、貫入量 (40℃、52.5kg/5cm ² 、30分)	mm 表層1～4 基層1～6																																																																	
ホイトラッキング試験、動的安定度 (60℃、6.4kg/cm ²) 回/mm	300以上																																																																	
曲げ試験、破断ひずみ (-10℃、50mm/min)	8.0×10 ⁻³ 以上																																																																	
ふるい目の開き	通過質量百分率 (%)																																																																	
19.0 mm	100																																																																	
13.2 mm	95～100																																																																	
4.75 mm	65～ 85																																																																	
2.36 mm	45～ 62																																																																	
600 μm	35～ 50																																																																	
300 μm	28～ 42																																																																	
150 μm	25～ 34																																																																	
75 μm	20～ 27																																																																	
	混合物全量に対する百分率 (%)																																																																	
アスファルト量	7～10																																																																	
項 目	基 準 値																																																																	
流動性試験、リュエル流動性 (240℃)	sec 3～20																																																																	
貫入量試験、貫入量 (40℃、52.5kg/5cm ² 、30分)	mm 表層1～4 基層1～6																																																																	
ホイトラッキング試験、動的安定度 (60℃、6.4kg/cm ²) 回/mm	300以上																																																																	
曲げ試験、破断ひずみ (-10℃、50mm/min)	8.0×10 ⁻³ 以上																																																																	

現行	改定	摘 要												
<p>11. 混合物の製造 混合物の製造にあたっては、以下の各規定による。</p> <p>(1) アスファルトプラントにおけるグースアスファルトの標準加熱温度は表3-2-37を満足するものとする。</p> <p>表3-2-37 アスファルトプラントにおける標準加熱温度</p> <table border="1" data-bbox="454 485 1104 632"> <thead> <tr> <th>材 料</th> <th>加 熱 温 度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>アスファルト</td> <td>220℃以下</td> </tr> <tr> <td>石 粉</td> <td>常温～150℃</td> </tr> </tbody> </table> <p>13. 目地工の施工 目地工の施工にあたっては、以下の各規定による。</p> <p>(1) 受注者は、横及び縦継目を加熱し密着させ、平坦に仕上げなければならない。</p> <p>(2) 受注者は、鋼床版上での舗装にあたって、リブ及び縦桁上に縦継目を設けてはならない。</p> <p>(3) 受注者は、雨水等の侵入するのを防止するために、標準作業がとれる場合には、構造物との接触部に成型目地材を用い、局所的な箇所等小規模の場合には、構造物との接触部に注入目地材を用いなければならない。</p> <p>(4) 成型目地材はそれを溶融して試験した時、注入目地材は、表3-2-38の規格を満足するものでなければならない。</p>	材 料	加 熱 温 度	アスファルト	220℃以下	石 粉	常温～150℃	<p>11. 混合物の製造 混合物の製造にあたっては、以下の各規定による。</p> <p>(1) アスファルトプラントにおけるグースアスファルトの標準加熱温度は表3-2-36を満足するものとする。</p> <p>表3-2-36 アスファルトプラントにおける標準加熱温度</p> <table border="1" data-bbox="1679 485 2329 632"> <thead> <tr> <th>材 料</th> <th>加 熱 温 度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>アスファルト</td> <td>220℃以下</td> </tr> <tr> <td>石 粉</td> <td>常温～150℃</td> </tr> </tbody> </table> <p>13. 目地工の施工 目地工の施工にあたっては、以下の各規定による。</p> <p>(1) 受注者は、横及び縦継目を加熱し密着させ、平坦に仕上げなければならない。</p> <p>(2) 受注者は、鋼床版上での舗装にあたって、リブ及び縦桁上に縦継目を設けてはならない。</p> <p>(3) 受注者は、雨水等の侵入するのを防止するために、標準作業がとれる場合には、構造物との接触部に成型目地材を用い、局所的な箇所等小規模の場合には、構造物との接触部に注入目地材を用いなければならない。</p> <p>(4) 成型目地材はそれを溶融して試験した時、注入目地材は、表3-2-37の規格を満足するものでなければならない。</p>	材 料	加 熱 温 度	アスファルト	220℃以下	石 粉	常温～150℃	
材 料	加 熱 温 度													
アスファルト	220℃以下													
石 粉	常温～150℃													
材 料	加 熱 温 度													
アスファルト	220℃以下													
石 粉	常温～150℃													

現行	改定	摘 要																																																												
<p>3-2-6-12 コンクリート舗装工</p> <p>3. セメント及び石灰安定処理の規定</p> <p>受注者は、路盤においてセメント及び石灰安定処理を行う場合に、以下の各規定に従わなければならない。</p> <p>(1) 安定処理に使用するセメント量及び石灰量は、設計図書によるものとする。</p> <p>(2) 受注者は、施工に先立って、「舗装調査・試験法便覧」（日本道路協会・平成19年6月）に示される「E013 安定処理混合物の一軸圧縮試験方法」により一軸圧縮試験を行い、使用するセメント量及び石灰量について監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>(3) 下層路盤、上層路盤に使用するセメント及び石灰安定処理に使用するセメント石灰安定処理混合物の品質規格は、設計図書に示す場合を除き、表3-2-39、表3-2-40の規格に適合するものとする。</p> <p>ただし、これまでの実績がある場合で、設計図書に示すセメント量及び石灰量の路盤材が、基準を満足することが明らかであり、監督員が承諾した場合には、一軸圧縮試験を省略することができる。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-39 安定処理路盤（下層路盤）の品質規格</p> <table border="1" data-bbox="255 951 1317 1178"> <thead> <tr> <th>工 法</th> <th>種 別</th> <th>試験項目</th> <th>試験方法</th> <th>規格値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>セメント安定処理</td> <td>-</td> <td>一軸圧縮強さ [7日]</td> <td>舗装調査・試験法便覧 E013</td> <td>0.98MPa</td> </tr> <tr> <td>石灰安定処理</td> <td>-</td> <td>一軸圧縮強さ [10日]</td> <td>舗装調査・試験法便覧 E013</td> <td>0.5MPa</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表3-2-40 安定処理路盤（上層路盤）の品質規格</p> <table border="1" data-bbox="255 1266 1317 1526"> <thead> <tr> <th>工 法</th> <th>種 別</th> <th>試験項目</th> <th>試験方法</th> <th>規格値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>セメント安定処理</td> <td>-</td> <td>一軸圧縮強さ [7日]</td> <td>舗装調査・試験法便覧 E013</td> <td>2.0MPa</td> </tr> <tr> <td>石灰安定処理</td> <td>-</td> <td>一軸圧縮強さ [10日]</td> <td>舗装調査・試験法便覧 E013</td> <td>0.98MPa</td> </tr> </tbody> </table>	工 法	種 別	試験項目	試験方法	規格値	セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.98MPa	石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.5MPa	工 法	種 別	試験項目	試験方法	規格値	セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法便覧 E013	2.0MPa	石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.98MPa	<p>3-2-6-12 コンクリート舗装工</p> <p>3. セメント及び石灰安定処理の規定</p> <p>受注者は、路盤においてセメント及び石灰安定処理を行う場合に、以下の各規定に従わなければならない。</p> <p>(1) 安定処理に使用するセメント量及び石灰量は、設計図書によるものとする。</p> <p>(2) 受注者は、施工に先立って、「舗装調査・試験法便覧」（日本道路協会・平成19年6月）に示される「E013 安定処理混合物の一軸圧縮試験方法」により一軸圧縮試験を行い、使用するセメント量及び石灰量について監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>(3) 下層路盤、上層路盤に使用するセメント及び石灰安定処理に使用するセメント石灰安定処理混合物の品質規格は、設計図書に示す場合を除き、表3-2-38、表3-2-39の規格に適合するものとする。</p> <p>ただし、これまでの実績がある場合で、設計図書に示すセメント量及び石灰量の路盤材が、基準を満足することが明らかであり、監督員が承諾した場合には、一軸圧縮試験を省略することができる。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-38 安定処理路盤（下層路盤）の品質規格</p> <table border="1" data-bbox="1478 951 2540 1178"> <thead> <tr> <th>工 法</th> <th>種 別</th> <th>試験項目</th> <th>試験方法</th> <th>規格値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>セメント安定処理</td> <td>-</td> <td>一軸圧縮強さ [7日]</td> <td>舗装調査・試験法便覧 E013</td> <td>0.98MPa</td> </tr> <tr> <td>石灰安定処理</td> <td>-</td> <td>一軸圧縮強さ [10日]</td> <td>舗装調査・試験法便覧 E013</td> <td>0.5MPa</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">表3-2-39 安定処理路盤（上層路盤）の品質規格</p> <table border="1" data-bbox="1478 1266 2540 1526"> <thead> <tr> <th>工 法</th> <th>種 別</th> <th>試験項目</th> <th>試験方法</th> <th>規格値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>セメント安定処理</td> <td>-</td> <td>一軸圧縮強さ [7日]</td> <td>舗装調査・試験法便覧 E013</td> <td>2.0MPa</td> </tr> <tr> <td>石灰安定処理</td> <td>-</td> <td>一軸圧縮強さ [10日]</td> <td>舗装調査・試験法便覧 E013</td> <td>0.98MPa</td> </tr> </tbody> </table>	工 法	種 別	試験項目	試験方法	規格値	セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.98MPa	石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.5MPa	工 法	種 別	試験項目	試験方法	規格値	セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法便覧 E013	2.0MPa	石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.98MPa	
工 法	種 別	試験項目	試験方法	規格値																																																										
セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.98MPa																																																										
石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.5MPa																																																										
工 法	種 別	試験項目	試験方法	規格値																																																										
セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法便覧 E013	2.0MPa																																																										
石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.98MPa																																																										
工 法	種 別	試験項目	試験方法	規格値																																																										
セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.98MPa																																																										
石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.5MPa																																																										
工 法	種 別	試験項目	試験方法	規格値																																																										
セメント安定処理	-	一軸圧縮強さ [7日]	舗装調査・試験法便覧 E013	2.0MPa																																																										
石灰安定処理	-	一軸圧縮強さ [10日]	舗装調査・試験法便覧 E013	0.98MPa																																																										

現行	改定	摘 要																																																						
<p>4. 加熱アスファルト安定処理の規定 受注者は、路盤において加熱アスファルト安定処理を行う場合に、以下の各規定に従わなければならない。 (1) 加熱アスファルト安定処理路盤材は、表3-2-41に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-41 マーシャル安定度試験基準値</p> <table border="1" data-bbox="329 537 1228 716"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>基 準 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>安定度 kN</td> <td>3.43以上</td> </tr> <tr> <td>フロー値 (1/100cm)</td> <td>10～40</td> </tr> <tr> <td>空げき率 (%)</td> <td>3～12</td> </tr> </tbody> </table> <p>6. コンクリートの配合基準 コンクリート舗装で使用するコンクリートの配合基準は、表3-2-42の規格に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-42 コンクリートの配合基準</p> <table border="1" data-bbox="320 989 1311 1213"> <thead> <tr> <th>粗骨材の最大寸法</th> <th>ス ラ ン プ</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">40mm</td> <td>2.5cmまたは沈下度30秒を標準とする。</td> <td rowspan="2">舗設位置 において</td> </tr> <tr> <td>6.5cmを標準とする。 (特殊箇所のコンクリート版)</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 特殊箇所とは、設計図書で示された施工箇所</p> <p>7. 材料の質量計量誤差 コンクリート舗装で使用するコンクリートの材料の質量計量誤差は1回計量分量に対し、表3-2-43の許容誤差の範囲内とする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-43 計量誤差の許容値</p> <table border="1" data-bbox="293 1503 1311 1617"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>水</th> <th>セメント</th> <th>骨 材</th> <th>混 和 材</th> <th>混 和 剤</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>許容誤差 (%)</td> <td>±1</td> <td>±1</td> <td>±3</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> </tbody> </table> <p>10. コンクリート舗装の鉄網設置の規定 受注者は、コンクリート舗装の鉄網の設置にあたって、以下の各規定に従わなければならない。 (1) 受注者は、鉄網を締固めるときに、たわませたり移動させたりしてはならない。</p>	項 目	基 準 値	安定度 kN	3.43以上	フロー値 (1/100cm)	10～40	空げき率 (%)	3～12	粗骨材の最大寸法	ス ラ ン プ	摘 要	40mm	2.5cmまたは沈下度30秒を標準とする。	舗設位置 において	6.5cmを標準とする。 (特殊箇所のコンクリート版)	材料の種類	水	セメント	骨 材	混 和 材	混 和 剤	許容誤差 (%)	±1	±1	±3	±2	±3	<p>4. 加熱アスファルト安定処理の規定 受注者は、路盤において加熱アスファルト安定処理を行う場合に、以下の各規定に従わなければならない。 (1) 加熱アスファルト安定処理路盤材は、表3-2-40に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-40 マーシャル安定度試験基準値</p> <table border="1" data-bbox="1555 537 2454 716"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>基 準 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>安定度 kN</td> <td>3.43以上</td> </tr> <tr> <td>フロー値 (1/100cm)</td> <td>10～40</td> </tr> <tr> <td>空げき率 (%)</td> <td>3～12</td> </tr> </tbody> </table> <p>6. コンクリートの配合基準 コンクリート舗装で使用するコンクリートの配合基準は、表3-2-41の規格に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-41 コンクリートの配合基準</p> <table border="1" data-bbox="1546 989 2537 1213"> <thead> <tr> <th>粗骨材の最大寸法</th> <th>ス ラ ン プ</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">40mm</td> <td>2.5cmまたは沈下度30秒を標準とする。</td> <td rowspan="2">舗設位置 において</td> </tr> <tr> <td>6.5cmを標準とする。 (特殊箇所のコンクリート版)</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 特殊箇所とは、設計図書で示された施工箇所</p> <p>7. 材料の質量計量誤差 コンクリート舗装で使用するコンクリートの材料の質量計量誤差は1回計量分量に対し、表3-2-42の許容誤差の範囲内とする。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-42 計量誤差の許容値</p> <table border="1" data-bbox="1519 1503 2537 1617"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>水</th> <th>セメント</th> <th>骨 材</th> <th>混 和 材</th> <th>混 和 剤</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>許容誤差 (%)</td> <td>±1</td> <td>±1</td> <td>±3</td> <td>±2</td> <td>±3</td> </tr> </tbody> </table> <p>10. コンクリート舗装の鉄網設置の規定 受注者は、コンクリート舗装の鉄網の設置にあたって、以下の各規定に従わなければならない。 (1) 受注者は、コンクリートを締固めるときに、鉄筋をたわませたり移動させたりしてはならない。</p>	項 目	基 準 値	安定度 kN	3.43以上	フロー値 (1/100cm)	10～40	空げき率 (%)	3～12	粗骨材の最大寸法	ス ラ ン プ	摘 要	40mm	2.5cmまたは沈下度30秒を標準とする。	舗設位置 において	6.5cmを標準とする。 (特殊箇所のコンクリート版)	材料の種類	水	セメント	骨 材	混 和 材	混 和 剤	許容誤差 (%)	±1	±1	±3	±2	±3	
項 目	基 準 値																																																							
安定度 kN	3.43以上																																																							
フロー値 (1/100cm)	10～40																																																							
空げき率 (%)	3～12																																																							
粗骨材の最大寸法	ス ラ ン プ	摘 要																																																						
40mm	2.5cmまたは沈下度30秒を標準とする。	舗設位置 において																																																						
	6.5cmを標準とする。 (特殊箇所のコンクリート版)																																																							
材料の種類	水	セメント	骨 材	混 和 材	混 和 剤																																																			
許容誤差 (%)	±1	±1	±3	±2	±3																																																			
項 目	基 準 値																																																							
安定度 kN	3.43以上																																																							
フロー値 (1/100cm)	10～40																																																							
空げき率 (%)	3～12																																																							
粗骨材の最大寸法	ス ラ ン プ	摘 要																																																						
40mm	2.5cmまたは沈下度30秒を標準とする。	舗設位置 において																																																						
	6.5cmを標準とする。 (特殊箇所のコンクリート版)																																																							
材料の種類	水	セメント	骨 材	混 和 材	混 和 剤																																																			
許容誤差 (%)	±1	±1	±3	±2	±3																																																			

現行	改定	摘 要
----	----	-----

13. 転圧コンクリート舗装の規定

受注者は、転圧コンクリート舗装を施工する場合に以下の各規定に従って行わなければならない。

- (1) 受注者は、施工に先立ち、転圧コンクリート舗装で使用するコンクリートの配合を定めるための試験を行って理論配合、示方配合を決定し、監督員の**承諾**を得なければならない。
- (2) 転圧コンクリート舗装において、下層路盤、上層路盤にセメント安定処理工を使用する場合、セメント安定処理混合物の品質規格は**設計図書**に示す場合を除き、表 2-34、表 2-35 に適合するものとする。ただし、これまでの実績がある場合で、**設計図書**に示すセメント安定処理混合物の路盤材が、基準を満足することが明らかであり監督員が**承諾**した場合には、一軸圧縮試験を省略することができる。
- (3) 受注者は、「転圧コンクリート舗装技術指針（案）4-2配合条件」（日本道路協会、平成2年11月）に基づいて配合条件を決定し、監督員の**承諾**を得なければならない。
- (4) 受注者は、「転圧コンクリート舗装技術指針（案）4-2配合条件」（日本道路協会、平成2年11月）一般的手順に従って配合設計を行い、細骨材率、単位水量、単位セメント量を求めて理論配合を決定しなければならない。その配合に基づき使用するプラントにおいて試験練りを実施し、所要の品質が得られることを確かめ示方配合を決定し、監督員の**承諾**を得なければならない。

示方配合の標準的な表し方は、**設計図書**に示さない場合は表3-2-44によるものとする。

表3-2-44 示方配合表

種別	粗骨材の最大寸法 (mm)	コンシステンシーの目標値 (%、秒)	細骨材率s/a (%)	水セメント比 W/C (%)	単位粗骨材容積	単位量 (kg/m³)					単位容積質量 (kg/m³)	含水比 W (%)
						水 W	セメント C	細骨材 S	粗骨材 G	混和剤		
理論配合		-	-	-	-							-
示方配合												
備考	(1) 設計基準曲げ強度 =				MPa	(6) 粗骨材の種類 :						
	(2) 配合強度 =				MPa	(7) 細骨材の FM :						
	(3) 設計空隙率 =				%	(8) コンシステンシー評価法 :						
	(4) セメントの種類 :					(9) 施工時間 :						
	(5) 混和剤の種類 :					(10) 転圧コンクリート運搬時間 :					分	

13. 転圧コンクリート舗装の規定

受注者は、転圧コンクリート舗装を施工する場合に以下の各規定に従って行わなければならない。

- (1) 受注者は、施工に先立ち、転圧コンクリート舗装で使用するコンクリートの配合を定めるための試験を行って理論配合、示方配合を決定し、監督員の**承諾**を得なければならない。
- (2) 転圧コンクリート舗装において、下層路盤、上層路盤にセメント安定処理工を使用する場合、セメント安定処理混合物の品質規格は**設計図書**に示す場合を除き、表 3-2-38、表 3-2-39 に適合するものとする。ただし、これまでの実績がある場合で、**設計図書**に示すセメント安定処理混合物の路盤材が、基準を満足することが明らかであり監督員が**承諾**した場合には、一軸圧縮試験を省略することができる。
- (3) 受注者は、「転圧コンクリート舗装技術指針（案）4-2配合条件」（日本道路協会、平成2年11月）に基づいて配合条件を決定し、監督員の**承諾**を得なければならない。
- (4) 受注者は、「転圧コンクリート舗装技術指針（案）4-2配合条件」（日本道路協会、平成2年11月）一般的手順に従って配合設計を行い、細骨材率、単位水量、単位セメント量を求めて理論配合を決定しなければならない。その配合に基づき使用するプラントにおいて試験練りを実施し、所要の品質が得られることを確かめ示方配合を決定し、監督員の**承諾**を得なければならない。

示方配合の標準的な表し方は、**設計図書**に示さない場合は表3-2-43によるものとする。

表3-2-43 示方配合表

種別	粗骨材の最大寸法 (mm)	コンシステンシーの目標値 (%、秒)	細骨材率s/a (%)	水セメント比 W/C (%)	単位粗骨材容積	単位量 (kg/m³)					単位容積質量 (kg/m³)	含水比 W (%)
						水 W	セメント C	細骨材 S	粗骨材 G	混和剤		
理論配合		-	-	-	-							-
示方配合												
備考	(1) 設計基準曲げ強度 =				MPa	(6) 粗骨材の種類 :						
	(2) 配合強度 =				MPa	(7) 細骨材の FM :						
	(3) 設計空隙率 =				%	(8) コンシステンシー評価法 :						
	(4) セメントの種類 :					(9) 施工時間 :						
	(5) 混和剤の種類 :					(10) 転圧コンクリート運搬時間 :					分	

現行

14. コンクリート舗装目地の規定

(9) 注入目地材（加熱施工式）の品質は、表3-2-45を標準とする。

表3-2-45 注入目地材（加熱施工式）の品質

試験項目	低弾性タイプ	高弾性タイプ
針入度（円鍵針）	6mm以下	9mm以下
弾性（球針）		初期貫入量 0.5～1.5mm 復元率 60%以上
引張量	3mm以上	10mm以上
流動	5mm以下	3mm以下

改定

14. コンクリート舗装目地の規定

(9) 注入目地材（加熱施工式）の品質は、表3-2-44を標準とする。

表3-2-44 注入目地材（加熱施工式）の品質

試験項目	低弾性タイプ	高弾性タイプ
針入度（円鍵針）	6mm以下	9mm以下
弾性（球針）		初期貫入量 0.5～1.5mm 復元率 60%以上
引張量	3mm以上	10mm以上
流動	5mm以下	3mm以下

摘要

現行	改定	摘要
<p>3-2-7-9 固結工</p> <p>1. 攪拌 攪拌とは、粉体噴射攪拌、高圧噴射攪拌及びスラリー攪拌を示すものとする。</p> <p>(追加)</p> <p>6. 薬液注入工法 受注者は、薬液注入工の施工にあたり、薬液注入工法の適切な使用に関し、技術的知識と経験を有する現場責任者を選任し、事前に経歴書により監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>7. 薬液注入工事前の確認事項 受注者は、薬液注入工事の着手前に以下について監督員の確認を得なければならない。</p> <p>(1) 工法関係</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 注入圧 ② 注入速度 ③ 注入順序 ④ ステップ長 <p>(2) 材料関係</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 材料（購入・流通経路等を含む） ② ゲルタイム ③ 配合 <p>8. 適用規定 受注者は、薬液注入工を施工する場合には、「薬液注入工法による建設工事の施工に関する暫定指針」（昭和49年7月10日建設省官技発第160号）の規定による。</p> <p>9. 施工管理等 受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事に係わる施工管理等について」（平成2年9月18日建設省大臣官房技術調査室長通達）の規定による。</p> <p>なお、受注者は、注入の効果の確認が判定できる資料を作成し、監督員また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>3-2-7-9 固結工</p> <p>1. 攪拌 攪拌とは、粉体噴射攪拌、高圧噴射攪拌、スラリー攪拌及び中層混合処理を示すものとする。</p> <p>6. 中層混合処理</p> <ol style="list-style-type: none"> (1) 改良材は、セメントまたはセメント系固化材とする。なお、土質等によりこれにより難しい場合は、監督職員と協議しなければならない。 (2) 施工機械は、鉛直方向に攪拌混合が可能な攪拌混合機を用いることとする。攪拌混合機とは、アーム部に攪拌翼を有し、ブランチからの改良材を攪拌翼を用いて原地盤と攪拌混合することで地盤改良を行う機能を有する機械である。 (3) 受注者は、設計図書に示す改良天端高並びに範囲を攪拌混合しなければならない。なお、現地状況によりこれにより難しい場合は、監督職員と協議しなければならない。 <p>施工後の改良天端高については、攪拌及び注入される改良材による盛上りが想定される場合、工事着手前に盛上り土の処理(利用)方法について、監督職員と協議しなければならない。</p> <p>7. 薬液注入工法 受注者は、薬液注入工の施工にあたり、薬液注入工法の適切な使用に関し、技術的知識と経験を有する現場責任者を選任し、事前に経歴書により監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>8. 薬液注入工事前の確認事項 受注者は、薬液注入工事の着手前に以下について監督員の確認を得なければならない。</p> <p>(1) 工法関係</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 注入圧 ② 注入速度 ③ 注入順序 ④ ステップ長 <p>(2) 材料関係</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 材料（購入・流通経路等を含む） ② ゲルタイム ③ 配合 <p>9. 適用規定 受注者は、薬液注入工を施工する場合には、「薬液注入工法による建設工事の施工に関する暫定指針」（昭和49年7月10日建設省官技発第160号）の規定による。</p> <p>10. 施工管理等 受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事に係る施工管理等について」（平成2年9月18日建設省大臣官房技術調査室長通達）の規定による。</p> <p>なお、受注者は、注入の効果の確認が判定できる資料を作成し、監督員また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>	

現行	改定	摘要																																																				
<p>第12節 工場製作工（共通） 3-2-12-2 材料</p> <p>3. 溶接材料 受注者は、溶接材料の使用区分を表3-2-46に従って設定しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-46 溶接材料区分</p> <table border="1" data-bbox="341 464 1213 1144"> <thead> <tr> <th>使用区分</th> <th>使用する溶接材料</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また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また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また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また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また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>母材と同等また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。</p> <p>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) 耐候性鋼材を溶接する場合 (2) SM490以上の鋼材を溶接する場合</p> <p>4. 被覆アーク溶接棒 受注者は、被覆アーク溶接棒を表3-2-47に従って乾燥させなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-47 溶接棒乾燥の温度と時間</p> <table border="1" data-bbox="284 1604 1273 1875"> <thead> <tr> <th>溶接棒の種類</th> <th>溶接棒の状態</th> <th>乾燥温度</th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>軟鋼用被覆アーク溶接棒</td> <td>乾燥（開封）後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>100～150℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> <tr> <td>低水素系被覆アーク溶接棒</td> <td>乾燥（開封）後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>300～400℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> </tbody> </table>	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また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また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また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また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また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	母材と同等また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	溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間	軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥（開封）後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	100～150℃	1時間以上	低水素系被覆アーク溶接棒	乾燥（開封）後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300～400℃	1時間以上	<p>第12節 工場製作工（共通） 3-2-12-2 材料</p> <p>3. 溶接材料 受注者は、溶接材料の使用区分を表3-2-45に従って設定しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-45 溶接材料区分</p> <table border="1" data-bbox="1567 464 2439 1144"> <thead> <tr> <th>使用区分</th> <th>使用する溶接材料</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またはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）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またはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）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また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また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また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>母材と同等また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。</p> <p>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、低水素系溶接材料を使用するものとする。</p> <p>(1) 耐候性鋼材を溶接する場合 (2) SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570及びSBHS500の鋼材を溶接する場合</p> <p>4. 被覆アーク溶接棒 受注者は、被覆アーク溶接棒を表3-2-46に従って乾燥させなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-46 溶接棒乾燥の温度と時間</p> <table border="1" data-bbox="1507 1604 2496 1875"> <thead> <tr> <th>溶接棒の種類</th> <th>溶接棒の状態</th> <th>乾燥温度</th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>軟鋼用被覆アーク溶接棒</td> <td>乾燥（開封）後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>100～150℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> <tr> <td>低水素系被覆アーク溶接棒</td> <td>乾燥（開封）後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>300～400℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> </tbody> </table>	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またはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）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またはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）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また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また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また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	母材と同等また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	溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間	軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥（開封）後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	100～150℃	1時間以上	低水素系被覆アーク溶接棒	乾燥（開封）後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300～400℃	1時間以上	
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また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また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また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また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また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	母材と同等また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																																																					
溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間																																																			
軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥（開封）後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	100～150℃	1時間以上																																																			
低水素系被覆アーク溶接棒	乾燥（開封）後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300～400℃	1時間以上																																																			
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またはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）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またはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）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また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また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また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	母材と同等また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																																																					
溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間																																																			
軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥（開封）後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	100～150℃	1時間以上																																																			
低水素系被覆アーク溶接棒	乾燥（開封）後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300～400℃	1時間以上																																																			

現行	改定	摘 要																		
<p data-bbox="281 247 825 279">5. サブマージアーク溶接に用いるフラックス</p> <p data-bbox="311 289 1311 363">受注者は、サブマージアーク溶接に用いるフラックスを表3-2-48に従って乾燥させなければならない。</p> <p data-bbox="528 415 1023 447">表3-2-48 フラックスの乾燥の温度と時間</p> <table border="1" data-bbox="329 449 1228 627"> <thead> <tr> <th data-bbox="329 449 670 506">フラックスの種類</th> <th data-bbox="676 449 949 506">乾燥温度</th> <th data-bbox="955 449 1228 506">乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="329 510 670 567">溶 触 フ ラ ッ ク ス</td> <td data-bbox="676 510 949 567">150～200℃</td> <td data-bbox="955 510 1228 567">1時間以上</td> </tr> <tr> <td data-bbox="329 571 670 627">ボンドフラックス</td> <td data-bbox="676 571 949 627">200～250℃</td> <td data-bbox="955 571 1228 627">1時間以上</td> </tr> </tbody> </table>	フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間	溶 触 フ ラ ッ ク ス	150～200℃	1時間以上	ボンドフラックス	200～250℃	1時間以上	<p data-bbox="1507 247 2050 279">5. サブマージアーク溶接に用いるフラックス</p> <p data-bbox="1537 289 2537 363">受注者は、サブマージアーク溶接に用いるフラックスを表3-2-47に従って乾燥させなければならない。</p> <p data-bbox="1760 415 2255 447">表3-2-47 フラックスの乾燥の温度と時間</p> <table border="1" data-bbox="1555 449 2454 627"> <thead> <tr> <th data-bbox="1555 449 1896 506">フラックスの種類</th> <th data-bbox="1902 449 2175 506">乾燥温度</th> <th data-bbox="2181 449 2454 506">乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td data-bbox="1555 510 1896 567">溶 触 フ ラ ッ ク ス</td> <td data-bbox="1902 510 2175 567">150～200℃</td> <td data-bbox="2181 510 2454 567">1時間以上</td> </tr> <tr> <td data-bbox="1555 571 1896 627">ボンドフラックス</td> <td data-bbox="1902 571 2175 627">200～250℃</td> <td data-bbox="2181 571 2454 627">1時間以上</td> </tr> </tbody> </table>	フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間	溶 触 フ ラ ッ ク ス	150～200℃	1時間以上	ボンドフラックス	200～250℃	1時間以上	
フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間																		
溶 触 フ ラ ッ ク ス	150～200℃	1時間以上																		
ボンドフラックス	200～250℃	1時間以上																		
フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間																		
溶 触 フ ラ ッ ク ス	150～200℃	1時間以上																		
ボンドフラックス	200～250℃	1時間以上																		

現行	改定	摘 要																																																								
<p>7. 工場塗装工の材料 工場塗装工の材料については、以下の規定によるものとする。</p> <p>(1) 受注者は、JISに適合した塗料を使用しなければならない。また受注者は、設計図書に明示されていない場合は、施工前に色見本により、監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>(2) 受注者は、塗料を直射日光を受けない場所に保管し、その取扱いについて、関係諸法令及び諸法規を遵守して行わなければならない。</p> <p>(3) 受注者は、多液型塗料を使用する場合、混合の際の混合割合、混合法、混合塗料の状態、使用時間等について使用塗料の仕様を遵守しなければならない。</p> <p>(4) 受注者は、多液型塗料の可使時間は、表3-2-49の基準を遵守しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-49 多液型塗料の可使時間</p> <table border="1" data-bbox="311 737 1249 1885"> <thead> <tr> <th>塗料名</th> <th>可使時間（時間）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>長ばく形エッチングプライマー</td> <td>20℃、8以内</td> </tr> <tr> <td>無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント 有機ジンクリッチペイント</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>10℃、8以内</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>30℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料内面用</td> <td>20℃、5以内 30℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>超厚膜形エポキシ樹脂塗料</td> <td>20℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料内面用（低温用）</td> <td>5℃、5以内 10℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料</td> <td>20℃、1以内</td> </tr> <tr> <td>無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料（低温用）</td> <td>10℃、1以内</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用エポキシ樹脂プライマー</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料用中塗 ふっ素樹脂塗料上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗</td> <td>30℃、3以内</td> </tr> </tbody> </table>	塗料名	可使時間（時間）	長ばく形エッチングプライマー	20℃、8以内	無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント 有機ジンクリッチペイント	20℃、5以内	エポキシ樹脂塗料下塗	10℃、8以内	変性エポキシ樹脂塗料下塗	20℃、5以内	亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	30℃、3以内	変性エポキシ樹脂塗料内面用	20℃、5以内 30℃、3以内	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	20℃、3以内	エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料内面用（低温用）	5℃、5以内 10℃、3以内	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	20℃、1以内	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料（低温用）	10℃、1以内	コンクリート塗装用エポキシ樹脂プライマー	20℃、5以内	ふっ素樹脂塗料用中塗 ふっ素樹脂塗料上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	20℃、5以内	コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗	30℃、3以内	<p>7. 工場塗装工の材料 工場塗装工の材料については、以下の規定によるものとする。</p> <p>(1) 受注者は、JISに適合した塗料を使用しなければならない。また受注者は、設計図書に明示されていない場合は、施工前に色見本により、監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>(2) 受注者は、塗料を直射日光を受けない場所に保管し、その取扱いについて、関係諸法令及び諸法規を遵守して行わなければならない。</p> <p>(3) 受注者は、多液型塗料を使用する場合、混合の際の混合割合、混合法、混合塗料の状態、使用時間等について使用塗料の仕様を遵守しなければならない。</p> <p>(4) 受注者は、多液型塗料の可使時間は、表3-2-48の基準を遵守しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-48 多液型塗料の可使時間</p> <table border="1" data-bbox="1537 737 2475 1885"> <thead> <tr> <th>塗料名</th> <th>可使時間（時間）</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>長ばく形エッチングプライマー</td> <td>20℃、8以内</td> </tr> <tr> <td>無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント 有機ジンクリッチペイント</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>10℃、8以内</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td>30℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料内面用</td> <td>20℃、5以内 30℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>超厚膜形エポキシ樹脂塗料</td> <td>20℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料内面用（低温用）</td> <td>5℃、5以内 10℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料</td> <td>20℃、1以内</td> </tr> <tr> <td>無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料（低温用）</td> <td>10℃、1以内</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用エポキシ樹脂プライマー</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料用中塗 ふっ素樹脂塗料上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗</td> <td>30℃、3以内</td> </tr> </tbody> </table>	塗料名	可使時間（時間）	長ばく形エッチングプライマー	20℃、8以内	無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント 有機ジンクリッチペイント	20℃、5以内	エポキシ樹脂塗料下塗	10℃、8以内	変性エポキシ樹脂塗料下塗	20℃、5以内	亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	30℃、3以内	変性エポキシ樹脂塗料内面用	20℃、5以内 30℃、3以内	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	20℃、3以内	エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料内面用（低温用）	5℃、5以内 10℃、3以内	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	20℃、1以内	無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料（低温用）	10℃、1以内	コンクリート塗装用エポキシ樹脂プライマー	20℃、5以内	ふっ素樹脂塗料用中塗 ふっ素樹脂塗料上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	20℃、5以内	コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗	30℃、3以内	
塗料名	可使時間（時間）																																																									
長ばく形エッチングプライマー	20℃、8以内																																																									
無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント 有機ジンクリッチペイント	20℃、5以内																																																									
エポキシ樹脂塗料下塗	10℃、8以内																																																									
変性エポキシ樹脂塗料下塗	20℃、5以内																																																									
亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	30℃、3以内																																																									
変性エポキシ樹脂塗料内面用	20℃、5以内 30℃、3以内																																																									
超厚膜形エポキシ樹脂塗料	20℃、3以内																																																									
エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料内面用（低温用）	5℃、5以内 10℃、3以内																																																									
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	20℃、1以内																																																									
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料（低温用）	10℃、1以内																																																									
コンクリート塗装用エポキシ樹脂プライマー	20℃、5以内																																																									
ふっ素樹脂塗料用中塗 ふっ素樹脂塗料上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	20℃、5以内																																																									
コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗	30℃、3以内																																																									
塗料名	可使時間（時間）																																																									
長ばく形エッチングプライマー	20℃、8以内																																																									
無機ジンクリッチプライマー 無機ジンクリッチペイント 有機ジンクリッチペイント	20℃、5以内																																																									
エポキシ樹脂塗料下塗	10℃、8以内																																																									
変性エポキシ樹脂塗料下塗	20℃、5以内																																																									
亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗 弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	30℃、3以内																																																									
変性エポキシ樹脂塗料内面用	20℃、5以内 30℃、3以内																																																									
超厚膜形エポキシ樹脂塗料	20℃、3以内																																																									
エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料下塗（低温用） 変性エポキシ樹脂塗料内面用（低温用）	5℃、5以内 10℃、3以内																																																									
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	20℃、1以内																																																									
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料（低温用）	10℃、1以内																																																									
コンクリート塗装用エポキシ樹脂プライマー	20℃、5以内																																																									
ふっ素樹脂塗料用中塗 ふっ素樹脂塗料上塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗 弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	20℃、5以内																																																									
コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗 コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗 コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗	30℃、3以内																																																									

現行	改定	摘要																		
<p>(2) 工 作</p> <p>① 受注者は、主要部材の板取りにあたっては、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。</p> <p>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。</p> <p>また、連結板などの溶接されない部材についても除くものとする。</p> <p>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。</p> <p>ただし、それ以外で監督員または検査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。</p> <p>② 受注者は、けがきにあたって、完成後も残るような場所にはタガネ・ポンチ傷をつけてはならない。</p> <p>③ 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また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また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 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。</p> <p>⑤ 受注者は、鋼材の切断面の表面の粗さを、50μm以下にしなければならない。</p> <p>⑥ 受注者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリルまたはドリルとリーマ通しの併用により行わなければならない。ただし、二次部材（道示による）で板厚16mm以下の材片は、押抜きにより行うことができる。</p> <p>また、仮組立時以前に主要部材に設計図書に示す径を孔あけする場合は、NC穿孔機または型板を使用するものとする。</p> <p>なお、孔あけによって孔の周辺に生じたまくれは削り取るものとする。</p> <p>⑦ 受注者は、主要部材において冷間曲げ加工を行う場合、内側半径は板厚の15倍以上にしなければならない。</p> <p>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>ただし、JIS Z 2242（金属材料のシャルピー衝撃試験方法）に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表3-2-50に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%をこえない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。</p> <p>表3-2-50 シャルピー吸収エネルギーに対する冷間曲げ加工半径の許容値</p> <table border="1" data-bbox="261 1732 1299 1890"> <thead> <tr> <th>シャルピー吸収エネルギー（J）</th> <th>冷間曲げ加工の内側半径</th> <th>付記記号^{注）}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150以上</td> <td>板厚の7倍以上</td> <td>-7L, -7C</td> </tr> <tr> <td>200以上</td> <td>板厚の5倍以上</td> <td>-5L, -5C</td> </tr> </tbody> </table>	シャルピー吸収エネルギー（J）	冷間曲げ加工の内側半径	付記記号 ^{注）}	150以上	板厚の7倍以上	-7L, -7C	200以上	板厚の5倍以上	-5L, -5C	<p>3-2-12-3 桁製作工</p> <p>1. 製作加工</p> <p>(2) 工 作</p> <p>① 受注者は、主要部材の板取りにあたっては、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。</p> <p>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。</p> <p>なお、板取りに関する資料を保管し、監督員または検査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。</p> <p>② 受注者は、けがきにあたって、完成後も残るような場所にはタガネ・ポンチ傷をつけてはならない。</p> <p>③ 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また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また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 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部材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 受注者は、鋼材の切断面の表面の粗さを、50μm以下にしなければならない。</p> <p>⑥ 受注者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリルまたはドリルとリーマ通しの併用により行わなければならない。ただし、二次部材（道示による）で板厚16mm以下の材片は、押抜きにより行うことができる。</p> <p>また、仮組立時以前に主要部材に設計図書に示す径を孔あけする場合は、NC穿孔機または型板を使用するものとする。</p> <p>なお、孔あけによって孔の周辺に生じたまくれは削り取るものとする。</p> <p>⑦ 受注者は、主要部材において冷間曲げ加工を行う場合、内側半径は板厚の15倍以上にしなければならない。</p> <p>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>ただし、JIS Z 2242（金属材料のシャルピー衝撃試験方法）に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表3-2-49に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%をこえない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。</p> <p>表3-2-49 シャルピー吸収エネルギーに対する冷間曲げ加工半径の許容値</p> <table border="1" data-bbox="1484 1722 2522 1879"> <thead> <tr> <th>シャルピー吸収エネルギー（J）</th> <th>冷間曲げ加工の内側半径</th> <th>付記記号^{注）}</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>150以上</td> <td>板厚の7倍以上</td> <td>-7L, -7C</td> </tr> <tr> <td>200以上</td> <td>板厚の5倍以上</td> <td>-5L, -5C</td> </tr> </tbody> </table>	シャルピー吸収エネルギー（J）	冷間曲げ加工の内側半径	付記記号 ^{注）}	150以上	板厚の7倍以上	-7L, -7C	200以上	板厚の5倍以上	-5L, -5C	
シャルピー吸収エネルギー（J）	冷間曲げ加工の内側半径	付記記号 ^{注）}																		
150以上	板厚の7倍以上	-7L, -7C																		
200以上	板厚の5倍以上	-5L, -5C																		
シャルピー吸収エネルギー（J）	冷間曲げ加工の内側半径	付記記号 ^{注）}																		
150以上	板厚の7倍以上	-7L, -7C																		
200以上	板厚の5倍以上	-5L, -5C																		

現行	改定	摘 要
<p>(4) 溶接施工試験</p> <p>① 受注者は、以下の事項のいずれかに該当する場合は、溶接施工試験を行わなければならない。</p> <p>ただし、二次部材については、除くものとする。</p> <p>なお、すでに過去に同等もしくはそれ以上の条件で溶接施工試験を行い、かつ施工経験をもつ工場では、その溶接施工試験報告書について、監督員の承諾を得た上で溶接施工試験を省略することができる。</p> <p>1) SM570、SMA570W、SM520及びSMA490Wにおいて1パスの入熱量が7,000J/mmを超える場合</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>(8) 予 熱</p> <p>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3-2-51により予熱することを標準とする。</p> <p>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3-2-52とする。</p>	<p>(4) 溶接施工試験</p> <p>① 受注者は、以下の事項のいずれかに該当する場合は、溶接施工試験を行わなければならない。</p> <p>ただし、二次部材については、除くものとする。</p> <p>なお、すでに過去に同等もしくはそれ以上の条件で溶接施工試験を行い、かつ施工経験をもつ工場では、その溶接施工試験報告書について、監督員の承諾を得た上で溶接施工試験を省略することができる。</p> <p>1) SM570、SMA570W、SM520及びSMA490Wにおいて1パスの入熱量が7,000J/mmを超える場合</p> <p>2) BHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490において、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合。</p> <p>(8) 予 熱</p> <p>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3-2-51の条件を満たす場合に限り、表3-2-50により予熱することを標準とする。</p> <p>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3-2-52とする。</p>	

現行

改定

摘要

表3-2-51 予熱温度の標準

鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)			
		板厚区分(mm)			
		25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 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	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
SM490Y	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	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
SM570	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	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
SMA570W	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

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

表3-2-52 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)	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W
25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26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
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

表3-2-50 予熱温度の標準

鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)			
		板厚区分(mm)			
		25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 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	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
SM490Y	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	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
SM570	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
	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
SBHS400 SBHS400W	低酸素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
SBHS500 SBHS500W	ガスシールドアーク溶接 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

表3-2-51 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)	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		
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		

現行

改定

摘 要

(追加)

表3-2-52 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

現行	改定	摘 要
<p>9) 溶接施工上の注意</p> <p>① 受注者は、溶接を行おうとする部分の、ブローホールやわれを発生させるおそれのある黒皮、さび、塗料、油等を除去しなければならない。 また受注者は、溶接を行う場合、溶接線周辺を十分乾燥させなければならない</p> <p>② 受注者は、開先溶接及び主桁のフランジと腹板のすみ肉溶接等の施工にあたって、原則として部材と同等の開先を有するエンドタブを取付け、溶接の始端及び終端が溶接する部材上に入らないようにしなければならない。 エンドタブは、部材の溶接端部において所定の溶接品質を確保できる寸法形状の材片を使用するものとする。 なお、エンドタブは、溶接終了後ガス切断法によって除去し、グラインダ一仕上げするものとする。</p> <p>(11) 溶接の検査</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、疑わしい場合には、磁粉探傷試験また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、主要部材の突合せ継手及び断面を構成するT継手、角継手に関しては、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または部分溶込み開先溶接に関しては、1継手につき3個、または継手長さ1m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1mm以下の場合には、3個を1個として計算するものとする。</p> <p>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。</p> <p>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>(14) 仮組立て</p> <p>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など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、監督員の承諾を得て実施できる。</p>	<p>(9) 溶接施工上の注意</p> <p>① 受注者は、溶接を行おうとする部分の、ブローホールやわれを発生させるおそれのある黒皮、さび、塗料、油等を除去しなければならない。 また受注者は、溶接を行う場合、溶接線周辺を十分乾燥させなければならない</p> <p>② 受注者は、開先溶接及び主桁のフランジと腹板のすみ肉溶接等の施工にあたって、原則として部材と同等の開先を有するエンドタブを取付け、溶接の始端及び終端が溶接する部材上に入らないようにしなければならない。 エンドタブは、部材の溶接端部において所定の溶接品質を確保できる寸法形状の材片を使用するものとする。 なお、エンドタブは、溶接終了後ガス切断法によって除去し、グラインダ仕上げするものとする。</p> <p>(11) 溶接の検査</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、溶接線全線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、磁粉探傷試験また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、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または部分溶込み開先溶接に関しては、1継手につき3個、または継手長さ1m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1mm以下の場合には、3個を1個として計算するものとする。</p> <p>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。</p> <p>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>(14) 仮組立て</p> <p>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など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、監督員の承諾を得てこれに代えることができる。</p>	

現行	改定	摘 要
<p>3-2-12-7 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 受注者は、ビーム、パイプ、ブラケット、パドル及び支柱に溶融亜鉛めっきを施し、その上に工場仕上げ塗装を行わなければならない。この場合、受注者はめっき面に磷酸塩処理などの下地処理を行わなければならない。</p> <p>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）Z 27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。</p> <p>③ 受注者は、熱化性アクリル樹脂塗料を用いて、20μm以上の塗膜厚で仕上げ塗装をしなければならない。</p> <p>(2) 亜鉛めっき地肌のままの場合</p> <p>① 受注者は、ビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱及びその他の部材（ケーブルは除く）に、成形加工後溶融亜鉛めっきを施さなければならない。</p> <p>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。</p> <p>3-2-12-11 工場塗装工</p> <p>3. 気温 湿度の条件</p> <p>受注者は、気温、湿度の条件が表3-2-61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。これ以外の場合は、監督員と協議しなければならない。</p> <p>3-2-14-7 かが工</p> <p>1. 中詰用ぐり石</p> <p>受注者は、じゃかごの中詰用ぐり石については、15～25cmのもので、じゃかごの網目より大きな天然石または割ぐり石を使用しなければならない。</p> <p>2. 詰石</p> <p>受注者は、じゃかごの詰石については、じゃかごの先端から石を詰込み、じゃかご内の空隙を少なくしなければならない。</p> <p>なお、じゃかごの法肩及び法尻の屈折部が、扁平にならないようにしなければならない。</p>	<p>3-2-12-7 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 受注者は、ビーム、パイプ、ブラケット、パドル及び支柱に溶融亜鉛めっきを施し、その上に工場仕上げ塗装を行わなければならない。この場合、受注者はめっき面に磷酸塩処理などの下地処理を行わなければならない。</p> <p>② 受注者は、めっき付着量を両面で275g/m²以上としなければならない。その場合受注者は、めっき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。</p> <p>③ 受注者は、熱硬化性アクリル樹脂塗料を用いて、20μm以上の塗膜厚で仕上げ塗装をしなければならない。</p> <p>(2) 亜鉛めっき地肌のままの場合</p> <p>① 受注者は、ビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱及びその他の部材（ケーブルは除く）に、成形加工後溶融亜鉛めっきを施さなければならない。</p> <p>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）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。</p> <p>3-2-12-11 工場塗装工</p> <p>3. 気温 湿度の条件</p> <p>受注者は、気温、湿度の条件が表3-2-61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。これ以外の場合は、監督員と協議しなければならない。</p> <p>3-2-14-7 かが工</p> <p>1. 中詰用ぐり石</p> <p>受注者は、じゃかごの中詰用ぐり石については、15～25cmのもので、じゃかごの網目より大きな天然石または割ぐり石を使用しなければならない。</p> <p>2. 詰石</p> <p>受注者は、じゃかごの詰石については、じゃかごの先端から石を詰込み、じゃかご内の空隙を少なくしなければならない。</p> <p>なお、じゃかごの法肩及び法尻の屈折部が、扁平にならないようにしなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p>第17節 植栽維持工</p> <p>3-2-17-1 一般事項</p> <p>本節は、植栽維持工として樹木・芝生管理工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>3-2-17-2 材 料</p> <p>1. 一般事項</p> <p>受注者は、樹木・芝生管理工の施工に使用する肥料、薬剤については、施工前に監督員に品質を証明する資料等の、確認を受けなければならない。</p> <p>なお、薬剤については農薬取締法（平成26年6月改正 法律第8号）に基づくものでなければならない。</p>	<p>第17節 植栽維持工</p> <p>3-2-17-1 一般事項</p> <p>本節は、植栽維持工として樹木・芝生管理工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>3-2-17-2 材 料</p> <p>1. 一般事項</p> <p>受注者は、樹木・芝生管理工の施工に使用する肥料、薬剤については、施工前に監督員に品質を証明する資料等の、確認を受けなければならない。</p> <p>なお、薬剤については農薬取締法（平成30年6月改正 法律第53号）に基づくものでなければならない。</p>	

現行	改定	摘要
<p style="text-align: center;">第4編 河川編</p> <p style="text-align: center;">第3章 樋門・樋管</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。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>なお、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督員と協議しなければならない。</p> <p>国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正） 建設省 河川砂防技術基準（案）（平成9年10月） 国土開発技術研究センター 柔構造樋門設計の手引き（平成10年11月） 国土交通省 機械工事共通仕様書（案）（平成25年3月） 国土交通省 機械工事施工管理基準（案）（平成22年4月）</p> <p style="text-align: center;">第4章 水門</p> <p>第3節 工場製作工</p> <p>4-4-3-6 鋼製排水管製作工</p> <p>1. 製作加工</p> <p>(1) 受注者は、排水管及び取付金具の防食については、設計図書によらなければならない。</p> <p>(2) 受注者は、取付金具と桁本体との取付ピースは工場内で溶接を行うものとし、工場溶接と同等以上の条件下で行わなければならない。やむを得ず現場で取付ける場合は十分な施工管理を行わなければならない。</p> <p>(3) 受注者は、桁本体に仮組立て時点で取付け、取合いの確認を行わなければならない。</p> <p>2. 適用規定</p> <p>ボルト・ナットの施工については、第3編3-2-12-3桁製作工の規定による。</p> <p>第5節 軽量盛土工</p> <p>4-4-5-1 一般事項</p> <p>本節は、軽量盛土工として、輸送工その他これらに類する工種について定める。</p>	<p style="text-align: center;">第4編 河川編</p> <p style="text-align: center;">第3章 樋門・樋管</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。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>なお、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督員と協議しなければならない。</p> <p>国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正） 国土交通省 河川砂防技術基準（案） 国土開発技術研究センター 柔構造樋門設計の手引き（平成10年11月） 国土交通省 機械工事共通仕様書（案）（平成25年3月） 国土交通省 機械工事施工管理基準（案）（平成22年4月）</p> <p style="text-align: center;">第4章 水門</p> <p>第3節 工場製作工</p> <p>4-4-3-6 鋼製排水管製作工</p> <p>鋼製排水管製作工の施工については、第3編3-2-12-10鋼製排水管製作工の規定による</p> <p>第5節 軽量盛土工</p> <p>4-4-5-1 一般事項</p> <p>本節は、軽量盛土工として、軽量盛土工その他これらに類する工種について定める。</p>	

現行	改定	摘要
<p>第14節 コンクリート管理橋上部工 (PC橋) 4-4-14-1 一般事項</p> <p>5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">第5章 堰</p> <p>第1節 適用</p> <p>5. 適用規定 (3) 受注者は、扉体、戸当り及び開閉装置の製作、据付けは機械工事共通仕様書（案）の規定による。</p> <p>第6節 可動堰本体工 4-5-6-1 一般事項</p> <p>1. 適用工種 本節は、可動堰本体工として作業土工（床掘り・埋戻し）、既製杭工、場所打杭工オープンケーソン基礎工、ニューマチックケーソン基礎工、矢板工、床版工、堰柱工門柱工、ゲート操作台工、水叩工、閘門工、土砂吐工、取付擁壁工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>2. 適用規定 受注者は、可動堰本体工の施工にあたっては、ダム・堰施設技術協会 ダム・堰施設技術基準（案）（基準解説編・設備計画マニュアル編）（平成28年10月）及び国土交通省 ダム・堰施設技術基準（案）（平成28年3月）第7章施工の規定による。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7節 固定堰本体工 4-5-7-1 一般事項</p> <p>1. 適用工種 本節は、固定堰本体工として作業土工（床掘り・埋戻し）、既製杭工、場所打杭工オープンケーソン基礎工、ニューマチックケーソン基礎工、矢板工、堰本体工、水叩工、土砂吐工、取付擁壁工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>2. 適用規定 受注者は、固定堰本体工の施工にあたっては、ダム・堰施設技術協会 ダム・堰施設技術基準（案）（基準解説編・設備計画マニュアル編）（平成28年10月）及び国土交通省 ダム・堰施設技術基準（案）（平成28年3月）第7章施工の規定による。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14節 コンクリート管理橋上部工 (PC橋) 4-4-14-1 一般事項</p> <p>5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">第5章 堰</p> <p>第1節 適用</p> <p>5. 適用規定 (3) 受注者は、扉体、戸当り及び開閉装置の製作、据付けは「機械工事共通仕様書（案）」（国土交通省、平成29年3月）の規定による。</p> <p>第6節 可動堰本体工 4-5-6-1 一般事項</p> <p>1. 適用工種 本節は、可動堰本体工として作業土工（床掘り・埋戻し）、既製杭工、場所打杭工オープンケーソン基礎工、ニューマチックケーソン基礎工、矢板工、床版工、堰柱工門柱工、ゲート操作台工、水叩工、閘門工、土砂吐工、取付擁壁工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>2. 適用規定 受注者は、可動堰本体工の施工にあたっては、「ダム・堰施設技術協会 ダム・堰施設技術基準（案）（基準解説編・設備計画マニュアル編）」（ダム・堰施設技術協会、平成28年10月）及び「ダム・堰施設技術基準（案）第7章 施工（国土交通省、平成28年3月）」の規定による。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7節 固定堰本体工 4-5-7-1 一般事項</p> <p>1. 適用工種 本節は、固定堰本体工として作業土工（床掘り・埋戻し）、既製杭工、場所打杭工オープンケーソン基礎工、ニューマチックケーソン基礎工、矢板工、堰本体工、水叩工、土砂吐工、取付擁壁工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>2. 適用規定 受注者は、固定堰本体工の施工にあたっては、「ダム・堰施設技術協会 ダム・堰施設技術基準（案）（基準解説編・設備計画マニュアル編）」（ダム・堰施設技術協会、平成28年10月）及び「ダム・堰施設技術基準（案）第7章 施工（国土交通省、平成28年3月）」の規定による。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>	

現行	改定	摘 要
<p>第8節 魚道工 4-5-8-1 一般事項 1. 適用工種 本節は、魚道工として作業土工（床掘り・埋戻し）、魚道本体工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>2. 適用規定 受注者は、魚道工の施工にあたっては、ダム・堰施設技術協会 ダム・堰施設技術基準（案）（基準解説編・設備計画マニュアル編）（平成28年10月）及び国土交通省 ダム・堰施設技術基準（案）（平成28年3月）第7章施工の規定による。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10節 鋼管理橋上部工 4-5-10-10 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（日本道路協会）第5章 支承部の施工による。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15節 コンクリート管理橋上部工（PC橋） 4-5-15-1 一般事項 5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>4-5-15-6 支承工 支承工の施工については、道路橋支承便覧（日本道路協会）第5章 支承部の施工の規定による。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8節 魚道工 4-5-8-1 一般事項 1. 適用工種 本節は、魚道工として作業土工（床掘り・埋戻し）、魚道本体工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>2. 適用規定 受注者は、魚道工の施工にあたっては、「ダム・堰施設技術協会 ダム・堰施設技術基準（案）（基準解説編・設備計画マニュアル編）」（ダム・堰施設技術協会、平成28年10月）及び「ダム・堰施設技術基準（案）第7章 施工（国土交通省、平成28年3月）」の規定による。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10節 鋼管理橋上部工 4-5-10-10 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、平成16年4月）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15節 コンクリート管理橋上部工（PC橋） 4-5-15-1 一般事項 5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>4-5-15-6 支承工 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、平成16年4月）の規定による。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>	

現行	改定	摘要
<p>第16節 コンクリート管理橋上部工（PCホロースラブ橋）</p> <p>4-5-16-1 一般事項</p> <p>1. 適用工種 本節は、コンクリート管理橋上部工（PCホロースラブ橋）として架設支保工（固定）、支承工、落橋防止装置工、PCホロースラブ製作工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>2. 施工計画書 受注者は、コンクリート管理橋の製作工については、施工計画書へ以下の事項を記載しなければならない。 (1) 使用材料（セメント、骨材、混和材料、鋼材等の品質、数量） (2) 施工方法（鉄筋工、型枠工、PC工、コンクリート工等） (3) 主桁製作設備（機種、性能、使用期間等） (4) 試験ならびに品質管理計画（作業中の管理、検査等）</p> <p>3. シースの施工 受注者は、シースの施工については、セメントペーストの漏れない構造とし、コンクリート打設時の圧力に耐える強度を有するものを使用しなければならない。</p> <p>4. 定着具及び接続具の使用 受注者は、定着具及び接続具の使用については、定着または接続されたPC鋼材がJISまたは設計図書に規定された引張荷重値に達する前に有害な変形を生じたり、破壊することのないような構造及び強さを有するものを使用しなければならない。</p> <p>5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>4-5-16-3 支承工 支承工の施工については、道路橋支承便覧（日本道路協会）第5章 支承部の施工の規定による。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17節 コンクリート管理橋上部工（PC箱桁橋）</p> <p>4-5-17-1 一般事項</p> <p>5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>4-5-17-3 支承工 支承工の施工については、道路橋支承便覧（日本道路協会）第5章 支承部の施工の規定による。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16節 コンクリート管理橋上部工（PCホロースラブ橋）</p> <p>4-5-16-1 一般事項</p> <p>1. 適用工種 本節は、コンクリート管理橋上部工（PCホロースラブ橋）として架設支保工（固定）、支承工、落橋防止装置工、PCホロースラブ製作工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>2. 施工計画書 受注者は、コンクリート管理橋の製作工については、施工計画書へ以下の事項を記載しなければならない。 (1) 使用材料（セメント、骨材、混和材料、鋼材等の品質、数量） (2) 施工方法（鉄筋工、型枠工、PC工、コンクリート工等） (3) 主桁製作設備（機種、性能、使用期間等） (4) 試験ならびに品質管理計画（作業中の管理、検査等）</p> <p>3. シースの施工 受注者は、シースの施工については、セメントペーストの漏れない構造とし、コンクリート打設時の圧力に耐える強度を有するものを使用しなければならない。</p> <p>4. 定着具及び接続具の使用 受注者は、定着具及び接続具の使用については、定着または接続されたPC鋼材がJISまたは設計図書に規定された引張荷重値に達する前に有害な変形を生じたり、破壊することのないような構造及び強さを有するものを使用しなければならない。</p> <p>5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1~4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>4-5-16-3 支承工 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、平成16年4月）の規定による。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17節 コンクリート管理橋上部工（PC箱桁橋）</p> <p>4-5-17-1 一般事項</p> <p>5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1~4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>4-5-17-3 支承工 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、平成16年4月）の規定による。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>	

現行	改定	摘 要																																																																																																
<p style="text-align: center;">第5編 砂 防 編</p> <p style="text-align: center;">第1章 砂防堰堤</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。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>なお、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督員と協議しなければならない。</p> <table border="0"> <tr> <td>土木学会</td> <td>コンクリート標準示方書（ダムコンクリート編）</td> <td>（平成25年10月）</td> </tr> <tr> <td>土木学会</td> <td>コンクリート標準示方書（施工編）</td> <td>（平成25年3月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）</td> <td>（平成29年11月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）</td> <td>（平成29年11月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>鋼道路橋防食便覧</td> <td>（平成26年3月）</td> </tr> <tr> <td>砂防・地すべり技術センター</td> <td>砂防ソイルセメント施工便覧</td> <td>（平成28年度版）</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">第3章 斜面对策</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。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>なお、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督員と協議しなければならない。</p> <table border="0"> <tr> <td>全国治水砂防協会</td> <td>新・斜面崩壊防止工事の設計と実例</td> <td>（平成19年9月）</td> </tr> <tr> <td>全国特定法面保護協会</td> <td>のり枠工の設計施工指針</td> <td>（平成25年10月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>道路土工－擁壁工指針</td> <td>（平成24年7月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>道路土工－カルバート工指針</td> <td>（平成22年3月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>道路土工指針-仮設構造物工指針</td> <td>（平成11年3月）</td> </tr> <tr> <td>土木研究センター</td> <td>補強土（テールアルメ）壁工法設計・施工マニュアル</td> <td>（平成26年8月）</td> </tr> <tr> <td>地盤工学会</td> <td>グラウンドアンカー設計・施工基準・同解説</td> <td>（平成24年5月）</td> </tr> <tr> <td>PCフレーム協会</td> <td>PCフレーム工法設計・施工の手引き</td> <td>（平成24年9月）</td> </tr> <tr> <td>斜面防災対策技術協会</td> <td>地すべり鋼管杭設計要領</td> <td>（平成20年5月）</td> </tr> <tr> <td>斜面防災対策技術協会</td> <td>地すべり対策技術設計実施要領</td> <td>（平成19年12月）</td> </tr> </table>	土木学会	コンクリート標準示方書（ダムコンクリート編）	（平成25年10月）	土木学会	コンクリート標準示方書（施工編）	（平成25年3月）	日本道路協会	道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）	（平成29年11月）	日本道路協会	道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）	（平成29年11月）	日本道路協会	鋼道路橋防食便覧	（平成26年3月）	砂防・地すべり技術センター	砂防ソイルセメント施工便覧	（平成28年度版）	全国治水砂防協会	新・斜面崩壊防止工事の設計と実例	（平成19年9月）	全国特定法面保護協会	のり枠工の設計施工指針	（平成25年10月）	日本道路協会	道路土工－擁壁工指針	（平成24年7月）	日本道路協会	道路土工－カルバート工指針	（平成22年3月）	日本道路協会	道路土工指針-仮設構造物工指針	（平成11年3月）	土木研究センター	補強土（テールアルメ）壁工法設計・施工マニュアル	（平成26年8月）	地盤工学会	グラウンドアンカー設計・施工基準・同解説	（平成24年5月）	PCフレーム協会	PCフレーム工法設計・施工の手引き	（平成24年9月）	斜面防災対策技術協会	地すべり鋼管杭設計要領	（平成20年5月）	斜面防災対策技術協会	地すべり対策技術設計実施要領	（平成19年12月）	<p style="text-align: center;">第5編 砂 防 編</p> <p style="text-align: center;">第1章 砂防堰堤</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。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>なお、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督員と協議しなければならない。</p> <table border="0"> <tr> <td>土木学会</td> <td>コンクリート標準示方書（ダムコンクリート編）</td> <td>（平成25年10月）</td> </tr> <tr> <td>土木学会</td> <td>コンクリート標準示方書（施工編）</td> <td>（平成30年3月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）</td> <td>（平成29年11月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）</td> <td>（平成29年11月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>鋼道路橋防食便覧</td> <td>（平成26年3月）</td> </tr> <tr> <td>砂防・地すべり技術センター</td> <td>砂防ソイルセメント施工便覧</td> <td>（平成28年度版）</td> </tr> </table> <p style="text-align: center;">第3章 斜面对策</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。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>なお、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督員と協議しなければならない。</p> <table border="0"> <tr> <td>全国治水砂防協会</td> <td>新・斜面崩壊防止工事の設計と実例</td> <td>（平成19年9月）</td> </tr> <tr> <td>全国特定法面保護協会</td> <td>のり枠工の設計施工指針</td> <td>（平成25年10月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>道路土工－擁壁工指針</td> <td>（平成24年7月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>道路土工－カルバート工指針</td> <td>（平成22年3月）</td> </tr> <tr> <td>日本道路協会</td> <td>道路土工指針-仮設構造物工指針</td> <td>（平成11年3月）</td> </tr> <tr> <td>土木研究センター</td> <td>補強土（テールアルメ）壁工法設計・施工マニュアル</td> <td>（平成26年8月）</td> </tr> <tr> <td>地盤工学会</td> <td>グラウンドアンカー設計・施工基準・同解説</td> <td>（平成24年5月）</td> </tr> <tr> <td>PCフレーム協会</td> <td>PCフレーム工法設計・施工の手引き</td> <td>（平成24年9月）</td> </tr> <tr> <td>斜面防災対策技術協会</td> <td>新版地すべり鋼管杭設計要領</td> <td>（平成28年3月）</td> </tr> <tr> <td>斜面防災対策技術協会</td> <td>地すべり対策技術設計実施要領</td> <td>（平成19年12月）</td> </tr> </table>	土木学会	コンクリート標準示方書（ダムコンクリート編）	（平成25年10月）	土木学会	コンクリート標準示方書（施工編）	（平成30年3月）	日本道路協会	道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）	（平成29年11月）	日本道路協会	道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）	（平成29年11月）	日本道路協会	鋼道路橋防食便覧	（平成26年3月）	砂防・地すべり技術センター	砂防ソイルセメント施工便覧	（平成28年度版）	全国治水砂防協会	新・斜面崩壊防止工事の設計と実例	（平成19年9月）	全国特定法面保護協会	のり枠工の設計施工指針	（平成25年10月）	日本道路協会	道路土工－擁壁工指針	（平成24年7月）	日本道路協会	道路土工－カルバート工指針	（平成22年3月）	日本道路協会	道路土工指針-仮設構造物工指針	（平成11年3月）	土木研究センター	補強土（テールアルメ）壁工法設計・施工マニュアル	（平成26年8月）	地盤工学会	グラウンドアンカー設計・施工基準・同解説	（平成24年5月）	PCフレーム協会	PCフレーム工法設計・施工の手引き	（平成24年9月）	斜面防災対策技術協会	新版 地すべり鋼管杭設計要領	（平成28年3月）	斜面防災対策技術協会	地すべり対策技術設計実施要領	（平成19年12月）	
土木学会	コンクリート標準示方書（ダムコンクリート編）	（平成25年10月）																																																																																																
土木学会	コンクリート標準示方書（施工編）	（平成25年3月）																																																																																																
日本道路協会	道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）	（平成29年11月）																																																																																																
日本道路協会	道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）	（平成29年11月）																																																																																																
日本道路協会	鋼道路橋防食便覧	（平成26年3月）																																																																																																
砂防・地すべり技術センター	砂防ソイルセメント施工便覧	（平成28年度版）																																																																																																
全国治水砂防協会	新・斜面崩壊防止工事の設計と実例	（平成19年9月）																																																																																																
全国特定法面保護協会	のり枠工の設計施工指針	（平成25年10月）																																																																																																
日本道路協会	道路土工－擁壁工指針	（平成24年7月）																																																																																																
日本道路協会	道路土工－カルバート工指針	（平成22年3月）																																																																																																
日本道路協会	道路土工指針-仮設構造物工指針	（平成11年3月）																																																																																																
土木研究センター	補強土（テールアルメ）壁工法設計・施工マニュアル	（平成26年8月）																																																																																																
地盤工学会	グラウンドアンカー設計・施工基準・同解説	（平成24年5月）																																																																																																
PCフレーム協会	PCフレーム工法設計・施工の手引き	（平成24年9月）																																																																																																
斜面防災対策技術協会	地すべり鋼管杭設計要領	（平成20年5月）																																																																																																
斜面防災対策技術協会	地すべり対策技術設計実施要領	（平成19年12月）																																																																																																
土木学会	コンクリート標準示方書（ダムコンクリート編）	（平成25年10月）																																																																																																
土木学会	コンクリート標準示方書（施工編）	（平成30年3月）																																																																																																
日本道路協会	道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）	（平成29年11月）																																																																																																
日本道路協会	道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）	（平成29年11月）																																																																																																
日本道路協会	鋼道路橋防食便覧	（平成26年3月）																																																																																																
砂防・地すべり技術センター	砂防ソイルセメント施工便覧	（平成28年度版）																																																																																																
全国治水砂防協会	新・斜面崩壊防止工事の設計と実例	（平成19年9月）																																																																																																
全国特定法面保護協会	のり枠工の設計施工指針	（平成25年10月）																																																																																																
日本道路協会	道路土工－擁壁工指針	（平成24年7月）																																																																																																
日本道路協会	道路土工－カルバート工指針	（平成22年3月）																																																																																																
日本道路協会	道路土工指針-仮設構造物工指針	（平成11年3月）																																																																																																
土木研究センター	補強土（テールアルメ）壁工法設計・施工マニュアル	（平成26年8月）																																																																																																
地盤工学会	グラウンドアンカー設計・施工基準・同解説	（平成24年5月）																																																																																																
PCフレーム協会	PCフレーム工法設計・施工の手引き	（平成24年9月）																																																																																																
斜面防災対策技術協会	新版 地すべり鋼管杭設計要領	（平成28年3月）																																																																																																
斜面防災対策技術協会	地すべり対策技術設計実施要領	（平成19年12月）																																																																																																

現行	改定	摘 要
<p>第5節 擁壁工</p> <p>5-3-5-8 落石防護工</p> <p>1. 落石防護工の支柱基礎 受注者は、落石防護工の支柱基礎の施工については、周辺の地盤をゆるめることなく、かつ、滑動しないよう定着させなければならない。</p> <p>2. ケーブル金網式の設置 受注者は、ケーブル金網式の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。</p> <p>第7節 地下水排除工</p> <p>5-3-7-4 集排水ボーリング工</p> <p>4. せん孔完了後の標識板 受注者は、せん孔完了後、各箇所ごとに、せん孔地点の脇に、番号、完了年月日、孔径、延長、施工業者名を記入した標示板を立てなければならない。</p>	<p>第5節 擁壁工</p> <p>5-3-5-8 落石防護工</p> <p>1. 落石防護工の支柱基礎 受注者は、落石防護工の支柱基礎の施工については、周辺の地盤をゆるめることなく、かつ、滑動しないよう定着させなければならない。</p> <p>2. ワイヤロープ及び金網式の設置 受注者は、ワイヤロープ及び金網式の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。</p> <p>第7節 地下水排除工</p> <p>5-3-7-4 集排水ボーリング工</p> <p>4. せん孔完了後の標示板 受注者は、せん孔完了後、各箇所ごとに、せん孔地点の脇に、番号、完了年月日、孔径、延長、施工業者名を記入した標示板を立てなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第6編 ダム編</p> <p style="text-align: center;">第1章 コンクリートダム</p> <p>第7節 埋設物設置工</p> <p>6-1-7-3 継目グラウチング設備設置</p> <p>2. パイプづまり対策</p> <p>受注者は、サプライ、リターン等に標識板を取付け、パイプづまりのないようにしなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">第6編 ダム編</p> <p style="text-align: center;">第1章 コンクリートダム</p> <p>第7節 埋設物設置工</p> <p>6-1-7-3 継目グラウチング設備設置</p> <p>2. パイプづまり対策</p> <p>受注者は、サプライ、リターン等に標示板を取付け、パイプづまりのないようにしなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第7編 道路編</p> <p style="text-align: center;">第1章 道路改良</p> <p>第11節 落石雪害防止工</p> <p>7-1-11-5 落石防護柵工</p> <p>2. ケーブル金網式の設置 受注者は、ケーブル金網式の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤーロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">第2章 舗装</p> <p>第4節 舗装工</p> <p>7-2-4-10 コンクリート舗装工</p> <p>4. 初期養生 初期養生において、コンクリート被膜養生剤を原液濃度で70g/m²程度を入念に散布し、三角屋根、麻袋等で十分に行うこと。</p> <p>第8節 防護柵工</p> <p>7-2-8-1 一般事項</p> <p>3. 適用規定 受注者は、防護柵工の施工にあたって、「防護柵の設置基準・同解説4-1. 施工の規定」（日本道路協会、平成28年12月改訂）、「道路土工要綱 第5章施工計画」（日本道路協会、平成21年6月）の規定及び第3編3-2-3-8路側防護柵工、3-2-3-7防止柵工の規定による。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 標識工</p> <p>7-2-9-2 材 料</p> <p>4. リブの取付 受注者は、標識板には設計図書に示す位置にリブを標識板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。</p> <p>5. 下地処理 受注者は、標識板の下地処理にあつては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。</p> <p>6. 文字・記号等 受注者は、標識板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」（標識令）及び道路標識設置基準・同解説による色彩と寸法で、標示する。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;">第7編 道路編</p> <p style="text-align: center;">第1章 道路改良</p> <p>第11節 落石雪害防止工</p> <p>7-1-11-5 落石防護柵工</p> <p>2. ワイヤーロープ及び金網の設置 受注者は、ワイヤーロープ及び金網の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤーロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">第2章 舗装</p> <p>第4節 舗装工</p> <p>7-2-4-10 コンクリート舗装工</p> <p>4. 初期養生 初期養生は、コンクリート被膜養生剤を原液濃度で70g/m²程度を入念に散布し、三角屋根、麻袋等で十分に養生を行うこと。</p> <p>第8節 防護柵工</p> <p>7-2-8-1 一般事項</p> <p>3. 適用規定 受注者は、防護柵工の施工にあたって、「防護柵の設置基準・同解説4-1. 施工」（日本道路協会、平成28年12月）の規定、「道路土工要綱 第5章施工計画」（日本道路協会、平成21年6月）の規定及び第3編3-2-3-8路側防護柵工、3-2-3-7防止柵工の規定による。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 標識工</p> <p>7-2-9-2 材 料</p> <p>4. リブの取付 受注者は、標示板には設計図書に示す位置にリブを標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。</p> <p>5. 下地処理 受注者は、標識板の下地処理にあつては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。</p> <p>6. 文字・記号等 受注者は、標識板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」（標識令）及び道路標識設置基準・同解説（日本道路協会、昭和62年1月）による色彩と寸法で、標示する。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>	

現行	改定	摘 要
<p>第10節 区画線工 7-2-10-1 一般事項 1. 適用工種 本節は、区画線工として、区画線工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>2. 異常時の処置 受注者は、区画線工の施工にあたり、障害物がある場合などは、速やかに監督員に連絡し、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</p> <p>3. 適用規定 受注者は、区画線工の施工にあたって、道路標識・区画線及び道路表示に関する命令、「道路土工要綱 第5章施工計画」（日本道路協会、平成21年6月）の規定、及び第3編3-2-3-9区画線工の規定による。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13節 橋梁付属物工 7-2-13-2 伸縮装置工 伸縮装置工の施工については、「第3編3-2-3-24伸縮装置工」の規定による。</p>	<p>第10節 区画線工 7-2-10-1 一般事項 1. 適用工種 本節は、区画線工として、区画線工その他これらに類する工種について定める。</p> <p>2. 異常時の処置 受注者は、区画線工の施工にあたり、障害物がある場合などは、速やかに監督員に連絡し、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</p> <p>3. 適用規定 受注者は、区画線工の施工にあたって、「道路標識・区画線及び道路表示に関する命令」、及び第3編3-2-3-9区画線工の規定による。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13節 橋梁付属物工 7-2-13-2 伸縮装置工 伸縮装置工の施工については、第3編3-2-3-24伸縮装置工の規定による。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第3章 橋梁下部</p> <p>第1節 適 用</p> <p>4. コンクリート構造物非破壊試験 コンクリート構造物非破壊試験（配筋状態及びかぶり測定）については、以下による。</p> <p>(1) 受注者は、設計図書において非破壊試験の対象工事と明示された場合は、非破壊試験により、配筋状態及びかぶり測定を実施しなければならない。</p> <p>(2) 非破壊試験は「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領（以下、「要領」という。）」に従い行わなければならない。</p> <p>第6節 橋台工</p> <p>7-3-6-8 橋台躯体工</p> <p>3. 防錆処置 受注者は、鉄筋を露出した状態で工事を完了する場合には、防錆のため鉄筋にモルタルペーストを塗布しなければならない。これ以外の施工方法による場合は、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>6. モルタル仕上げ 受注者は、支承部を箱抜きにした状態で工事を完了する場合は、箱抜き部分に中詰砂を入れて薄くモルタル仕上げしなければならない。ただし、継続して上部工事を行う予定がある場合やこれ以外による場合は、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">第3章 橋梁下部</p> <p>第1節 適 用</p> <p>4. コンクリート構造物非破壊試験 コンクリート構造物非破壊試験（配筋状態及びかぶり測定）については、以下による。</p> <p>(1) 受注者は、設計図書において非破壊試験の対象工事と明示された場合は、非破壊試験により、配筋状態及びかぶり測定を実施しなければならない。</p> <p>(2) 非破壊試験は「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領（以下、「要領」という。）」（国土交通省、平成30年10月）に従い行わなければならない。</p> <p>第6節 橋台工</p> <p>7-3-6-8 橋台躯体工</p> <p>3. 防錆処置 受注者は、鉄筋を露出した状態で工事を完了する場合には、防錆、防食、損傷等を受けないようにこれらを保護しなければならない。 なお、施工方法に関しては監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>6. モルタル仕上げ 受注者は、支承部等を箱抜きにした状態で工事を完了する場合は、箱抜き部分に中詰砂を入れて薄くモルタル仕上げなければならない。ただし、継続して上部工事を行う予定がある場合やこれ以外による場合は、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第4章 鋼橋上部</p> <p>第8節 橋梁付属物工</p> <p>7-4-8-6 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、平面線形に設置しなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">第4章 鋼橋上部</p> <p>第8節 橋梁付属物工</p> <p>7-4-8-6 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、平面線形に設置しなければならない。</p> <p>(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。</p> <p>① 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</p> <p>② 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</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第5章 コンクリート橋上部</p> <p>第1節 適 用</p> <p>4. コンクリート構造物非破壊試験 コンクリート構造物非破壊試験（配筋状態及びかぶり測定）については、以下による。</p> <p>(1) 受注者は、設計図書において非破壊試験の対象工事と明示された場合は、非破壊試験により、配筋状態及びかぶり測定を実施しなければならない。</p> <p>(2) 非破壊試験は「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領（以下、「要領」という。）」に従い行わなければならない。</p> <p>5. 強度測定 コンクリート構造物微破壊・非破壊試験（強度測定）については、以下によるものとする。</p> <p>(1) 受注者は、設計図書において微破壊・非破壊試験の対象工事と明示された場合は微破壊または非破壊試験により、コンクリートの強度測定を実施しなければならない。</p> <p>(2) 微破壊・非破壊試験は「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領（以下、「要領」という。）」に従い行わなければならない。</p> <p>第5節 PC橋工 7-5-5-1 一般事項</p> <p>5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第6節 プレベーム桁橋工 7-5-6-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">第5章 コンクリート橋上部</p> <p>第1節 適 用</p> <p>4. コンクリート構造物非破壊試験 コンクリート構造物非破壊試験（配筋状態及びかぶり測定）については、以下による。</p> <p>(1) 受注者は、設計図書において非破壊試験の対象工事と明示された場合は、非破壊試験により、配筋状態及びかぶり測定を実施しなければならない。</p> <p>(2) 非破壊試験は「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領（以下、「要領」という。）」（国土交通省、平成30年10月）に従い行わなければならない。</p> <p>5. 強度測定 コンクリート構造物微破壊・非破壊試験（強度測定）については、以下によるものとする。</p> <p>(1) 受注者は、設計図書において微破壊・非破壊試験の対象工事と明示された場合は微破壊または非破壊試験により、コンクリートの強度測定を実施しなければならない。</p> <p>(2) 微破壊・非破壊試験は「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領（以下、「要領」という。）」（国土交通省、平成24年3月）に従い行わなければならない。</p> <p>第5節 PC橋工 7-5-5-1 一般事項</p> <p>5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第6節 プレベーム桁橋工 7-5-6-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p>第7節 PCホロースラブ橋工 7-5-7-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第8節 RCホロースラブ橋工 7-5-8-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第9節 PC版桁橋工 7-5-9-1 一般事項</p> <p>5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第10節 PC箱桁橋工 7-5-10-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第11節 PC片持箱桁橋工 7-5-11-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第12節 PC押し出し箱桁橋工 7-5-12-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p>	<p>第7節 PCホロースラブ橋工 7-5-7-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1~4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第8節 RCホロースラブ橋工 7-5-8-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1~4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第9節 PC版桁橋工 7-5-9-1 一般事項</p> <p>5. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1~4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第10節 PC箱桁橋工 7-5-10-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1~4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第11節 PC片持箱桁橋工 7-5-11-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1~4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p> <p>第12節 PC押し出し箱桁橋工 7-5-12-1 一般事項</p> <p>7. PC鋼材両端のねじの使用 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1~4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
----	----	-----

第6章 トンネル（NATM）

第1節 適 用

9. 坑内観察調査

受注者は、**設計図書**により、坑内観察調査等を行わなければならない。なお、地山条件等に応じて計測Bが必要と判断される場合は、**設計図書**に関して監督員と**協議**する。また、計測は、技術的知識、経験を有する現場責任者により、行わなければならない。

なお、計測記録を整備保管し、監督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2節 適用すべき諸基準

厚生労働省 ずい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン
(平成23年3月)

(追加)

第3節 トンネル掘削工

7-6-3-2 掘削工

(追加)

第8節 坑門工

7-6-8-6 銘板工

3. 標示板

受注者は、標示板に記載する幅員、高さは建築限界としなければならない。

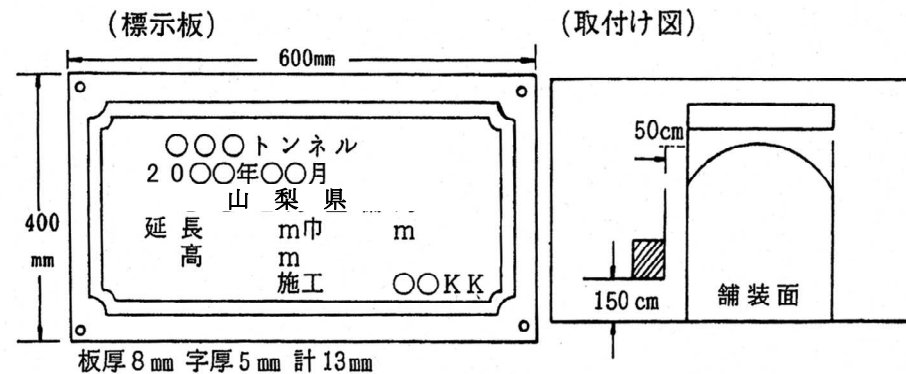


図7-6-2 標示板の**刻示標準図**

第6章 トンネル（NATM）

第1節 適 用

9. 坑内観察調査

受注者は、**設計図書**により、坑内観察調査等を行わなければならない。なお、地山条件等に応じて計測Bが必要と判断される場合は、**設計図書**に関して監督員と**協議**する。また、計測は、技術的知識、経験を有する現場責任者により、行わなければならない。

受注者は、計測記録を整備保管し、監督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2節 適用すべき諸基準

厚生労働省 ずい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン
(平成29年6月)

厚生労働省 山岳トンネル工事の切羽における肌落ち災害防止対策に係るガイドライン
(平成30年1月)

第3節 トンネル掘削工

7-6-3-2 掘削工

8. 切羽監視責任者の配置

切羽監視責任者は、原則専任で配置するものとする。ただし、現場の状況によりこれにより難しい場合は、設計図書に関して監督職員と協議し配置不要とすることができる。

第8節 坑門工

7-6-8-6 銘板工

3. 標示板

受注者は、標示板に記載する幅員、高さは建築限界としなければならない。

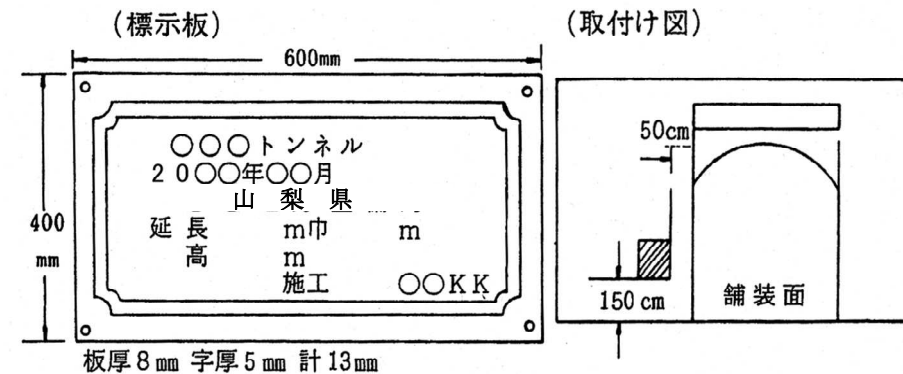


図7-6-2 標示板の**設置イメージ図**

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第7章 コンクリートシェッド</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>土木学会 コンクリート標準示方書（設計編） (平成25年3月)</p> <p>土木学会 コンクリート標準示方書（施工編） (平成25年3月)</p>	<p style="text-align: center;">第7章 コンクリートシェッド</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>土木学会 コンクリート標準示方書（設計編） (平成30年3月)</p> <p>土木学会 コンクリート標準示方書（施工編） (平成30年3月)</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第8章 鋼製シェッド</p> <p>第5節 鋼製シェッド下部工</p> <p>7-8-5-6 受台工</p> <p>5. 支承部の箱抜き施工</p> <p>受注者は、支承部の箱抜き施工については、道路橋支承便覧第5章支承部の施工の規定による。これ以外の施工方法による場合は、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 style="text-align: center;">第8章 鋼製シェッド</p> <p>第5節 鋼製シェッド下部工</p> <p>7-8-5-6 受台工</p> <p>5. 支承部の箱抜き施工</p> <p>受注者は、支承部の箱抜き施工については、「道路橋支承便覧第5章支承部の施工」（日本道路協会、平成16年4月）の規定による。これ以外の施工方法による場合は、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>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第12章 電線共同溝</p> <p>第5節 電線共同溝工</p> <p>7-12-5-4 現場打ボックス工（特殊部）</p> <p>現場打ボックス工（特殊部）の施工については、第7編7-11-6-2現場打躯体工の1項及び2項の規定による。</p>	<p style="text-align: center;">第12章 電線共同溝</p> <p>第5節 電線共同溝工</p> <p>7-12-5-4 現場打ボックス工（特殊部）</p> <p>現場打ボックス工（特殊部）の施工については、第7編7-11-6-2現場打躯体工の規定による。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第14章 道路維持</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p style="text-align: center;">(追加)</p> <p>第4節 舗装工</p> <p>7-14-4-7 路上再生工</p> <p>2. 路上表層再生工</p> <p>(2) 室内配合</p> <p>① 受注者は、リミックス方式の場合、設計図書に示す配合比率で再生表層混合物を作製しマーシャル安定度試験を行い、その品質が第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料、表3-2-24マーシャル安定度試験基準値を満たしていることを確認し、施工前に設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。ただし、これまでの実績がある場合で、設計図書に示す配合比率の再生表層混合物が基準を満足し、施工前に監督員が承諾した場合は、マーシャル安定度試験を省略することができるものとする。</p> <p>② 受注者は、リペーブ方式の場合、新規アスファルト混合物の室内配合を第3編3-2-6-1一般事項により行わなければならない。また、既設表層混合物に再生用添加剤を添加する場合には、リミックス方式と同様にして品質を確認し、施工前に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>(3) 現場配合</p> <p>受注者は、リペーブ方式による新設アスファルト混合物を除き、再生表層混合物の最初の1日の舗設状況を観察する一方、その混合物についてマーシャル安定度試験を行い、第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料、表3-2-24マーシャル安定度試験基準値に示す基準値と照合しなければならない。もし基準値を満足しない場合には、骨材粒度またはアスファルト量の修正を行い、設計図書に関して監督員の承諾を得て最終的な配合（現場配合）を決定しなければならない。リペーブ方式における新規アスファルト混合物の現場配合は、第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料の該当する項により決定しなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">第14章 道路維持</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p style="text-align: center;">日本道路協会 道路トンネル維持管理便覧（付属施設編）（平成28年11月）</p> <p>第4節 舗装工</p> <p>7-14-4-7 路上再生工</p> <p>2. 路上表層再生工</p> <p>(2) 室内配合</p> <p>① 受注者は、リミックス方式の場合、設計図書に示す配合比率で再生表層混合物を作製しマーシャル安定度試験を行い、その品質が第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料、表3-2-23マーシャル安定度試験基準値を満たしていることを確認し、施工前に設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。ただし、これまでの実績がある場合で、設計図書に示す配合比率の再生表層混合物が基準を満足し、施工前に監督員が承諾した場合は、マーシャル安定度試験を省略することができるものとする。</p> <p>② 受注者は、リペーブ方式の場合、新規アスファルト混合物の室内配合を第3編3-2-6-1一般事項により行わなければならない。また、既設表層混合物に再生用添加剤を添加する場合には、リミックス方式と同様にして品質を確認し、施工前に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>(3) 現場配合</p> <p>受注者は、リペーブ方式による新設アスファルト混合物を除き、再生表層混合物の最初の1日の舗設状況を観察する一方、その混合物についてマーシャル安定度試験を行い、第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料、表3-2-23マーシャル安定度試験基準値に示す基準値と照合しなければならない。もし基準値を満足しない場合には、骨材粒度またはアスファルト量の修正を行い、設計図書に関して監督員の承諾を得て最終的な配合（現場配合）を決定しなければならない。リペーブ方式における新規アスファルト混合物の現場配合は、第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料の該当する項により決定しなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p>第7節 標識工</p> <p>7-14-7-2 材 料</p> <p>1. 適用規定 標識工で使用する標識の品質規格については、第2編2-2-12-1道路標識の規定による。</p> <p>2. 錆止めペイント 標識工に使用する錆止めペイントは、JIS K 5621（一般用さび止めペイント）からJIS K 5674（鉛・クロムフリーさび止めペイント）に適合するものとする。</p> <p>3. 基礎杭 標識工で使用する基礎杭は、JIS G 3444（一般構造用炭素鋼鋼管）STK400、JIS A 5525（鋼管ぐい）SKK400及びJIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）SS400の規格に適合しなければならない。</p> <p>4. 標識板 受注者は、標識板には設計図書に示す位置にリブを標識板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。</p> <p>5. 標識板の下地処理 受注者は、標識板の下地処理にあつたては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。</p> <p>6. 標識板の文字・記号等 受注者は、標識板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」（標識令）及び道路標識設置基準・同解説による色彩と寸法で、標示する。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>第19節 道路付属物復旧工</p> <p>7-14-19-3 付属物復旧工</p> <p>5. 標識板復旧の施工 受注者は、標識板復旧の施工については、付近の構造物、道路交通に特に注意し、支障にならないようにしなければならない。</p>	<p>第7節 標識工</p> <p>7-14-7-2 材 料</p> <p>1. 適用規定 標識工で使用する標識の品質規格については、第2編2-2-12-1道路標識の規定による。</p> <p>2. 錆止めペイント 標識工に使用する錆止めペイントは、JIS K 5621（一般用さび止めペイント）からJIS K 5674（鉛・クロムフリーさび止めペイント）に適合するものとする。</p> <p>3. 基礎杭 標識工で使用する基礎杭は、JIS G 3444（一般構造用炭素鋼鋼管）STK400、JIS A 5525（鋼管ぐい）SKK400及びJIS G 3101（一般構造用圧延鋼材）SS400の規格に適合しなければならない。</p> <p>4. 標示板 受注者は、標示板には設計図書に示す位置にリブを標識板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。</p> <p>5. 標示板の下地処理 受注者は、標示板の下地処理にあつたては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。</p> <p>6. 標示板の文字・記号等 受注者は、標示板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」（標識令）及び道路標識設置基準・同解説（日本道路協会、昭和62年1月）による色彩と寸法で、標示する。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>第19節 道路付属物復旧工</p> <p>7-14-19-3 付属物復旧工</p> <p>5. 標示板復旧の施工 受注者は、標示板復旧の施工については、付近の構造物、道路交通に特に注意し、支障にならないようにしなければならない。</p>	

現行	改定	摘 要
<p style="text-align: center;">第16章 道路修繕</p> <p>第9節 標識工</p> <p>7-16-9-2 材 料</p> <p>4. リブの取付 受注者は、標識板には設計図書に示す位置にリブを標識板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。</p> <p>5. 脱脂処理 受注者は、標識板の下地処理にあたっては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。</p> <p>6. 標識板の文字・記号等 受注者は、標識板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」（標識令）及び「道路標識設置基準・同解説」（日本道路協会、昭和62年1月）による色彩と寸法で、標示しなければならない。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18節 落石雪害防止工</p> <p>第22節 橋梁付属物工</p> <p>7-16-22-4 落橋防止装置工</p> <p>1. 配筋状況の確認 受注者は、設計時に鉄筋探査器等により配筋状況が確認されていない場合は、工事着手前に鉄筋探査器等により既設上下部構造の落橋防止装置取付部周辺の配筋状況の確認を実施しなければならない。</p>	<p style="text-align: center;">第16章 道路修繕</p> <p>第9節 標識工</p> <p>7-16-9-2 材 料</p> <p>4. リブの取付 受注者は、標示板には設計図書に示す位置にリブを標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。</p> <p>5. 脱脂処理 受注者は、標示板の下地処理にあたっては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。</p> <p>6. 標示板の文字・記号等 受注者は、標示板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」（標識令）及び「道路標識設置基準・同解説」（日本道路協会、昭和62年1月）による色彩と寸法で、標示しなければならない。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18節 落石雪害防護工</p> <p>第22節 橋梁付属物工</p> <p>7-16-22-4 落橋防止装置工</p> <p>1. 配筋状況の確認 受注者は、設計時に鉄筋探査器等により配筋状況が確認されていない場合は、工事着手前に鉄筋探査器等により既設上下部構造の落橋防止装置取付部周辺の配筋状況の確認を実施し報告しなければならない。</p>	