

第4章 鋼橋上部

第1節 適用

1. 本章は、道路工事における工場製作工、工場製品輸送工、鋼橋架設工、橋梁現場塗装工、床版工、橋梁付属物工、歩道橋本体工、鋼橋足場等設置工、仮設工その他これらに類する工種について適用するものとする。
2. 工場製品輸送工は、第1編第2章第8節工場製品輸送工、仮設工は、第1編第2章第10節仮設工の規定によるものとする。
3. 本章に特に定めのない事項については、第1編共通編、第2編材料編の規定によるものとする。

第2節 適用すべき諸基準

請負者は、**設計図書**において特に定めのない事項については、下記の基準類によらなければならない。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に**確認**をもとめなければならない。

- 日本道路協会 道路橋示方書・同解説（ 共通編 鋼橋編）
- 日本道路協会 道路橋示方書・同解説（ 耐震設計編）
- 日本道路協会 鋼道路橋施工便覧
- 日本道路協会 鋼道路橋設計便覧
- 日本道路協会 道路橋支承便覧
- 日本道路協会 鋼道路橋塗装便覧
- 日本道路協会 道路照明施設設置基準・同解説
- 日本道路協会 防護柵の設置基準・同解説
- 日本道路協会 立体横断施設技術基準・同解説
- 日本道路協会 鋼道路橋の細部構造に関する資料集
- 日本道路協会 道路橋鉄筋コンクリート床版防水層設計・施工資料
- 日本道路協会 鋼道路橋の疲労設計指針

第3節 工場製作工

4-3-1 一般事項

1. 本節は、工場製作工として桁製作工、検査路製作工、鋼製伸縮継手製作工、落橋防止装置製作工、鋼製排水管製作工、橋梁用防護柵製作工、橋梁用高柵製作工、横断歩道橋製作工、鑄造費、アンカーフレーム製作工、工場塗装工その他これらに類する工種について定めるものとする。
2. 請負者は、製作に着手する前に、第1編1-1-5施工計画書第1項の**施工計画書**への記載内容に加えて、原寸、工作、溶接、仮組立に関する事項をそれぞれ記載し提出しなければならない。なお、**設計図書**に示されている場合又は**設計図書**に関して監督員の**承諾**を得た場合は、上記項目の全部又は一部を省略することができるものとする。

3. 請負者は、鑄鉄品及び鑄鋼品の使用に当たって、**設計図書**に示す形状寸法のもので、有害なキズ又は著しいひずみ及び内部欠陥がないものを使用しなければならない。
4. 主要部材とは、主構造と床組、二次部材とは、主要部材以外の二次的な機能を持つ部材をいうものとする。

4 - 3 - 2 材 料

1. 請負者は、鋼材の材料については、**立会**による材料確認を行わなければならない。なお、検査については代表的な鋼板の現物照合とし、それ以外はミルシート等帳票による員数照合、数値確認とし下記による。

代表的な鋼板を下記の規格グループ毎に原則 1 枚（ロットによっては最高 2 枚まで）を現物立会による目視及びリングマーク照合のうえ、機械試験立会のみを実施することとし、寸法その他の数値については全てミルシート等による**確認**とする。

（規格グループ）

第一グループ：SS400、SM400A、SM400B、SM400C（以上 4 規格）

第二グループ：SM490A、SM490B、SM490C、SM490YA、SM490YB、SM520B、SM520C（以上 7 規格）

第三グループ；SM570Q（以上 1 規格）

代表的な鋼板以外は、全てミルシート等による員数照合、数値確認とする。

立会による材料確認結果を監督員に**提出**するものとする。

2. 請負者は、溶接材料の使用区分を表 4 - 1 に従って設定しなければならない。

表 4 - 1 溶接材料区分

	使用区分
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材と同等若しく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	低強度側の母材と同等若しくはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料

請負者は、耐候性鋼材を溶接する場合は、耐候性鋼材用の溶接材料を用いなければならない。

なお、被覆アーク溶接で施工する場合で次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。

- (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
3. 請負者は、被覆アーク溶接棒を表 4 - 2 に従って乾燥させなければならない。

表 4 - 2 溶接棒乾燥の温度と時間

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若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若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

4 . 請負者は、サブマージアーク溶接に用いるフラックスを表 4 - 3 に従って乾燥させなければならない。

表 4 - 3 フラックスの乾燥の温度と時間

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

5 . 工場塗装工の材料については、下記の規定によるものとする。

- (1) 請負者は、JISに適合した塗料を使用しなければならない。また、請負者は設計図書に特に明示されていない場合は、工事着手前に色見本により監督員の確認を得なければならない。
- (2) 請負者は、塗料を直射日光を受けない場所に保管し、その取扱いは、関係諸法令、諸法規を遵守して行わなければならない。
- (3) 請負者は、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。

表4-4 塗料の熟成時間・可使用時間

塗 装 の 種 類	熟成時間(分)	可使用時間(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 有機ジンクリッチプリント	-	20 5以内
亜酸化鉛さび止めペイント	-	20 30以内
エポキシ樹脂プライマー	30以上	20 5以内
エポキシ樹脂MIO塗料	30以上	20 5以内
エポキシ樹脂MIO塗料(低温用)	30以上	5 5以内 10 3以内
エポキシ樹脂塗料下塗(中塗) 変性エポキシ樹脂塗料下塗	30以上	10 8以内
		20 5以内
		30 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)	30以上	5 5以内
		10 3以内
超厚膜形エポキシ樹脂塗料	30以上	20 2以内
タールエポキシ樹脂塗料 変性エポキシ樹脂塗料内面用	30以上	20 5以内
		30 3以内
タールエポキシ樹脂塗料(低温用) 変性エポキシ樹脂塗料内面用(低温用)	30以上	5 5以内
		10 3以内
無溶剤形タールエポキシ樹脂塗料 無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	-	20 1以内
無溶剤形タールエポキシ樹脂塗料(低温用) 無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料(低温用)	-	10 1以内
ポリウレタン樹脂塗料中塗 ポリウレタン樹脂塗料上塗 ふっ素樹脂塗料中塗 ふっ素樹脂塗料上塗	30以上	20 5以内
		30 3以内

(4) 請負者は、塗料の有効期限を、ジンクリッチペイントの亜鉛粉末製造後6カ月以内、その他の塗料は製造後12カ月とし、有効期限を経過した塗料は使用してはならない。

4-3-3 桁製作工

桁製作工の施工については、第1編2-3-14桁製作工の規定によるものとする。

4-3-4 検査路製作工

1. 製作加工

(1) 請負者は、検査路・昇降梯子・手摺等は原則として溶融亜鉛めっき処理を行わな

ければならない。

- (2) 請負者は、亜鉛めっきのため油抜き等の処理を行い、めっき後は十分なひずみ取りを行わなければならない。
 - (3) 請負者は、検査路と桁本体との取付けピースは工場内で溶接を行うものとする。やむを得ず現場で取付ける場合は、**設計図書**に関して監督員の**承諾**を得て十分な施工管理を行わなければならない。
 - (4) 請負者は、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。
 - (5) 請負者は、検査路と桁本体の取付けは取付けピースを介して、ボルト取合いとしなければならない。ただし、取合いは製作誤差を吸収できる構造とするものとする。
2. ボルト・ナットの施工については、第1編2-3-14桁製作工の規定によるものとする。

4-3-5 鋼製伸縮継手製作工

1. 製作加工

- (1) 請負者は、切断や溶接等で生じたひずみは仮組立て前に完全に除去しなければならない。なお、仮止め治具等で無理に拘束すると、据付け時に不具合が生じるので注意するものとする。
 - (2) 請負者は、フェースプレートのフィンガーは、せり合い等間隔不良を避けるため、一度切りとしなければならない。二度切りの場合には間隔を10mm程度あけるものとする。
 - (3) 請負者は、アンカーバーの溶接には十分注意し、リブの孔に通す鉄筋は工場ではリブに溶接しておかななければならない。
 - (4) 請負者は、製作完了から据付け開始までの間、遊間の保持や変形・損傷を防ぐため、仮止め装置で仮固定しなければならない。
2. ボルト・ナットの施工については、第1編2-3-14桁製作工の規定によるものとする。

4-3-6 落橋防止装置製作工

1. 製作加工

PC鋼材等による落橋防止装置の製作加工については、以下の規定によるものとする。

- (1) 請負者は、PC鋼材定着部分及び取付ブラケットの防食については、**設計図書**によらなければならない。
2. ボルト・ナットの施工については、第1編2-3-14桁製作工の規定によるものとする。

4-3-7 鋼製排水管製作工

1. 製作加工

- (1) 請負者は、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。
- (2) 請負者は、取付金具と桁本体との取付け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。

(3) 請負者は、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。

2. ボルト・ナットの施工については、第1編2-3-14桁製作工の規定によるものとする。

4-3-8 橋梁用防護柵製作工

1. 製作加工

(1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合

請負者は、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、その上に工場で仕上げ塗装を行わなければならない。

この場合、請負者は、めっき面に燐酸塩処理などの下地処理を行わなければならない。

請負者は、亜鉛の付着量をJIS G 3302(溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯)Z27の275g/m²(両面付着量)以上とする。

その場合請負者は、耐蝕性が前途以上であることを**確認**しなければならない。

請負者は、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。

(2) 亜鉛めっき地肌のままの場合

請負者は、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。

請負者は、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。

請負者は、歩行者、自転車用防護柵が、成形加工後溶融亜鉛めっきが可能な形状と判断できる場合は、その他の部材の場合を適用しなければならない。

2. ボルト・ナット

(1) ボルト・ナットの塗装仕上げをする場合は、本条1項の製作加工(1)塗装仕上げをする場合の規定によるものとする。ただし、ステンレス製のボルト・ナットの場合は、無処理とするものとする。

(2) ボルト・ナットが亜鉛めっき地肌のままの場合は、本条1項の製作加工(2)亜鉛めっき地肌のままの場合の規定によるものとする。

3. アンカーボルトについては、本条2項ボルト・ナットの規定によるものとする。

4-3-9 橋梁用高欄製作工

橋梁用高欄製作工の施工については、第6編4-3-8橋梁用防護柵製作工の規定によるものとする。

4-3-10 横断歩道橋製作工

横断歩道橋製作工の施工については、第1編2-3-14桁製作工の規定によるものとする。

4 - 3 - 11 鋳造費

橋歴板は、JIS H 2202（鋳物用銅合金地金）、JIS H 5120の規定によらなければならない。

4 - 3 - 12 アンカーフレーム製作工

アンカーフレーム製作工の施工については、第1編2 - 3 - 14桁製作工の規定によるものとする。

4 - 3 - 13 工場塗装工

工場塗装工の施工については、第1編2 - 3 - 15工場塗装工の規定によるものとする。

第4節 鋼橋架設工

4 - 4 - 1 一般事項

1. 本節は鋼橋架設工として地組工、架設工（クレーン架設）、架設工（ケーブルクレーン架設）、架設工（ケーブルエレクション架設）、架設工（架設桁架設）、架設工（送出し架設）、架設工（トラベラークレーン架設）、支承工、現場継手工その他これらに類する工種について定めるものとする。
2. 請負者は、架設準備として下部工の橋座高及び支承間距離の検測を行い、その結果を監督員に提出しなければならない。
3. 請負者は、架設に当たっては、架設時の部材の応力と変形等を十分検討し、上部工に対する悪影響が無いことを確認しておかななければならない。
4. 請負者は、架設に用いる仮設備及び架設用機材については、工事目的物の品質・性能が確保できる規模と強度を有することを確認しなければならない。

4 - 4 - 2 材 料

1. 請負者は、設計図書に定めた仮設建造物の材料の選定に当たっては、次の各項目について調査し、材料の品質・性能を確認しなければならない。
 - (1) 仮設物の設置条件（設置期間、荷重頻度等）
 - (2) 関係法令
 - (3) 部材の腐食、変形等の有無に対する条件（既往の使用状態等）
2. 請負者は、仮設建造物の変位が上部構造から決まる許容変位量を超えないように点検し、調整しなければならない。

4 - 4 - 3 地組工

1. 地組部材の仮置きについては、下記の規定によるものとする。
 - (1) 仮置き中に仮置き台からの転倒、他部材との接触による損傷がないように防護するものとする。
 - (2) 部材を仮置き中の重ね置きのために損傷を受けないようにするものとする。
 - (3) 仮置き中に部材が、汚損、腐食をしないように対策を講じるものとする。
 - (4) 仮置き中の部材に、損傷、汚損、腐食が生じた場合は、すみやかに監督員に報告し、取り替え、又は補修等の処置を講じるものとする。
2. 地組立については、下記の規定によるものとする。
 - (1) 組立て中の部材を損傷のないように注意して取扱うものとする。
 - (2) 組立て中に損傷があった場合、すみやかに監督員に報告し、取り替え、又は補修

等の処置を講じるものとする。

- (3) 本締め我先立って、橋の形状が設計に適合するかどうかを**確認**し、その結果を監督員に**提出**するものとする。

4 - 4 - 4 架設工（クレーン架設）

1. 請負者は、ベント設備・ベント基礎については、架設前にベント設置位置の地耐力を**確認**しておかなければならない。
2. 桁架設については、下記の規定によるものとする。
 - (1) 架設した主桁に、横倒れ防止の処置を行なうものとする。
 - (2) I桁等フランジ幅の狭い主桁を2ブロック以上に地組したものを、単体で吊り上げたり、仮付けする場合は、部材に悪影響を及ぼさないようにしなければならない。
 - (3) ベント上に架設した橋体ブロックの一方は、橋軸方向の水平力をとり得る橋脚、若しくはベントに必ず固定するものとする。また、橋軸直角方向の横力は各ベントの柱数でとるよう検討するものとする。
 - (4) 大きな反力を受けるベント上の主桁は、その支点反力・応力、断面チェックを行い、必要に応じて事前に補強しなければならない。

4 - 4 - 5 架設工（ケーブルクレーン架設）

1. アンカーフレームは、ケーブルの最大張力方向に据付けるものとする。特に、据付け誤差があると付加的に曲げモーメントが生じるので、正しい方向、位置に設置するものとする。
2. 請負者は、鉄塔基礎、アンカー等は取りこわしの必要性の有無も考慮したものとする。
3. 請負者は、ベント設備・ベント基礎については、架設前にベント設置位置の地耐力を**確認**しておかなければならない。

4 - 4 - 6 架設工（ケーブルエレクション架設）

1. ケーブルエレクション設備、アンカー設備、鉄塔基礎については、第6編4 - 4 - 5架設工（ケーブルクレーン架設）の規定によるものとする。
2. 桁架設については、下記の規定によるものとする。
 - (1) 直吊工法
請負者は、直吊工法については、完成時と架設時の構造系が変わる工法であるため、架設時の部材に応力と変形に伴う悪影響が発生しないようにしなければならない。
 - (2) 斜吊工法
請負者は、斜吊工法については、完成時と架設時の構造系が変わる工法であるため、架設時の部材に応力と変形に伴う悪影響が発生しないようにしなければならない。
請負者は、本体構造物の斜吊策取付け部の耐力の検討、及び斜吊中の部材の応力と変形を各段階で検討しなければならない。

4 - 4 - 7 架設工（架設桁架設）

1. ベント設備・基礎については、第6編4 - 4 - 4架設工（クレーン架設）の規定によるものとする。

2. 請負者は、横取り設備については、横取り中に部材に無理な応力等を発生させないようにしなければならない。
3. 桁架設については、下記の規定によるものとする。
 - (1) 手延機による方法
架設中の各段階において、腹板等の局部座屈を発生させないようにしなければならない。
 - (2) 台船による方法
請負者は、台船の沈下量を考慮する等、橋体の台船への積み換え時に橋体に対して悪影響がないようにしなければならない。
 - (3) 横取り工法
横取り中の各支持点は、等間隔とし、各支持点が平行に移動するようにするものとする。
横取り作業において、勾配がある場合には、おしみワイヤをとるものとする。

4 - 4 - 8 架設工（送出し架設）

1. 請負者は、送出し工法については、完成時と架設時の構造系が変わる工法であるため、架設時の部材に応力と変形に伴う悪影響が発生しないようにしなければならない。また、送出し作業時にはおしみワイヤをとらなければならない。
2. 桁架設の施工については、第6編4 - 4 - 7 架設工（架設桁架設）の規定によるものとする。

4 - 4 - 9 架設工（トラベラークレーン架設）

1. 請負者は、片持式工法については、完成時と架設時の構造系が変わる工法であるため、架設時の部材に応力と変形に伴う悪影響が発生しないようにしなければならない。
2. 請負者は、釣合片持式架設では、風荷重による支点を中心とした回転から生ずる応力が桁に悪影響を及ぼさないようにしなければならない。
3. 請負者は、現場の事情で、トラベラークレーンを解体するために架設完了したトラスの上を後退させる場合には、後退時に上弦材に悪影響を及ぼさないようにしなければならない。
4. 請負者は、計画時のトラベラークレーンの仮定自重と、実際に使用するトラベラークレーンの自重に差がある場合には、施工前に検討しておかななければならない。

4 - 4 - 10 支承工

請負者は、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**によらなければならない

4 - 4 - 11 現場継手工

1. 請負者は、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0.4以上のすべり係数が得られるように、下記に示す処置を施すものとする。
 - (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。請負者は、材片の締付けに当たっては、接触面の浮きさび、油、泥などを清掃して取り除かななければならない。
 - (2) 接触面を塗装する場合は、表4 - 5に示す条件に基づき、厚膜型無機ジンクリッ

チペイントを使用するものとする。

表 4 - 5 厚膜型無機ジンクリッチペイントを塗布する場合の条件

項 目	条 件
接触面片面当たりの最小乾燥塗膜厚	30 μm 以上
接 触 面 の 合 計 乾 燥 塗 膜 厚	90 ~ 200 μm
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 μm 程度以上

- (3) 接触面に(1)、(2)以外の処理を施す場合は、**設計図書**に関して監督員と協
議しなければならない。
2. 請負者は、部材と連結板を、締付けにより密着させるようにしなければならない。
3. ボルトの締付けについては、下記の規定によるものとする。
- (1) ボルト軸力の導入をナットをまわして行なうものとする。やむを得ず頭まわしを
行う場合は、トルク係数値の変化を**確認**するものとする。
- (2) ボルトの締付けをトルク法によって行う場合、締付けボルト軸力が各ボルトに均
一に導入されるよう締付けボルトを調整するものとする。
- (3) トルシア形高力ボルトを使用する場合、本締付けには専用締付け機を使用するも
のとする。
- (4) ボルトの締付けを回転法によって行う場合、接触面の肌すきがなくなる程度にト
ルクレンチで締めた状態、あるいは組立て用スパナで力いっぱい締めた状態から次
に示す回転角を与えるものとする。
- ただし、回転法はF8T、B8Tのみに用いるものとする。
- a) ボルト長が径の5倍以下の場合：1/3回転（120度）±30度
- b) ボルト長が径の5倍を越える場合：施工条件に一致した予備試験によって目標回
転数を決定する。
- (5) ボルトの締付けを耐力点法によって行う場合は、JIS B 1186に規定する第2種
の呼びM20、M22、M24を標準とし、耐遅れ破壊特性の良好な高力ボルトを用い、専
用の締付け機を使用して本締め付けを行わなければならない。
- (6) ボルトの締付け機、測量器具などの検定を現地施工に先立ち現地搬入直前に1回、
搬入後はトルクレンチは1ヵ月毎にその他の機器は3ヵ月毎に点検を行い、精度を
確認するものとする。
4. 締付けボルト軸力については、下記の規定によるものとする。
- (1) セットのトルク計数値は、0.11~0.16に適合するものとする。
- (2) 摩擦接合ボルトを、表4-6に示す設計ボルト軸力が得られるように締付けるも
のとする。

表 4 - 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、設計ボルト軸力の10%増を標準とする。
- (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、行なうものとする。試験の結果、平均値は表4 - 7及び表4 - 8に示すボルト軸力の範囲に入るものとする。

表 4 - 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 4 - 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

- (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4 - 9に示すボルトの軸力の範囲に入らなければならない。

表 4 - 9 耐力点法による締付けボルトの軸力の平均値

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)
F10T	M20	0.196 y ~ 0.221 y
	M22	0.242 y ~ 0.273 y
	M24	0.282 y ~ 0.318 y

y : ボルト試験片の耐力 (N/mm²) (JIS 4号試験片による)

- 5 . 請負者は、ボルトの締付けを、連結板の中央のボルトから順次端部ボルトに向かって行い、2度締めを行わなければならない。順序は、図 4 - 1 のとおりとする。
 なお、予備締め後には締め忘れや共まわりを容易に確認できるようにボルトナット及び座金にマーキングを行なうものとする。



図 4 - 1 ボルト締付け順序

- 6 . 請負者は、ボルトのセットを、工事出荷時の品質が現場施工時まで保たれるように、その包装と現場保管に注意しなければならない。また、包装は、施工直前に解くものとする。
- 7 . 締付け確認については、下記の規定によるものとする。
- (1) 締付け確認をボルト締付け後すみやかに、その記録を整備・保管し、監督員の請求があった場合は、遅滞なく提示するとともに、検査時に、提出するものとする。
 - (2) ボルトの締付け確認については、下記の規定によるものとする。
 トルク法による場合は、各ボルト群の10%のボルト本数を標準として、トルクレンチによって締付け確認を行うものとする。
 トルシア形高力ボルトの場合は、全数につきピンテールの切断確認とマーキングによる外観確認を行うものとする。
 - (3) 回転法及び耐力点法による場合は、全般についてマーキングによる外観確認を行うものとする。
- 8 . 請負者は、溶接と高力ボルト摩擦接合とを併用する場合は、溶接の完了後に高力ボルトを締付けなければならない。
- 9 . 現場溶接
 請負者は、溶接・溶接材料の清掃・乾燥状態に注意し、それらを良好な状態に保つのに必要な諸設備を現場に備えなければならない。
 請負者は、現場溶接に先立ち、開先の状態、材片の拘束状態等について注意をはらわなければならない。

請負者は、溶接材料、溶接検査等に関する溶接施工上の注意点については、工場溶接に準じて考慮しなければならない。

請負者は、溶接のアークが風による影響を受けないように防風設備を設置しなければならない。

請負者は、溶接現場の気象条件が下記に該当するときは、溶接欠陥の発生を防止するため、防風設備及び予熱等により溶接作業条件を整えられる場合を除き溶接作業を行ってはならない。

- 1) 雨天又は作業中に雨天となるおそれのある場合
- 2) 雨上がり直後
- 3) 風が強いとき
- 4) 気温が5 以下の場合
- 5) その他監督員が不相当と認めた場合

現場継手工の施工については、圧接作業において常に安定した姿勢で施工ができるように、作業場には安全な足場を設けるものとする。

第5節 橋梁現場塗装工

4-5-1 一般事項

1. 本節は、橋梁現場塗装工として現場塗装工その他これらに類する工種について定めるものとする。
2. 請負者は、同種塗装工事に従事した経験を有する塗装作業者を工事に従事させなければならない。
3. 請負者は、作業中に鉄道・道路・河川等に塗料等が落下しないようにしなければならない。

4-5-2 材 料

現場塗装の材料については、第6編4-3-2材料の規定によるものとする。

4-5-3 現場塗装工

1. 請負者は、鋼橋の現場塗装は、原則として床版工終了後に行わなければならない。これ以外の場合は、**設計図書**によらなければならない。
2. 請負者は、架設後に前回までの塗膜を損傷した場合は、補修塗装を行ってから現場塗装を行わなければならない。
3. 請負者は、現場塗装に先立ち、下塗り塗膜の状態を調査し、塗料を塗り重ねると悪い影響を与えるおそれがある、たれ、はじき、あわ、ふくれ、われ、はがれ、浮きさび及び塗膜に有害な付着物がある場合は、監督員に**報告**し、必要な処置を講じなければならない。
4. 請負者は、塗装作業にハケを用いなければならない。なお、ローラーブラシ又はエアレスプレーを使用する場合は、**設計図書**に関して監督員と**協議**しなければならない。
5. 請負者は、被塗物の表面を塗装に先立ち、さび落とし清掃を行わなければならない。なお、素地調整は、3種ケレンとし、素地調整のグレードは、SIS規格でSt3以上とするものとする。

6．請負者は、溶接部、ボルトの接合部分、その他構造の複雑な部分を必要塗膜厚を確保するように施工しなければならない。

7．請負者は、施工に際し有害な薬品を用いてはならない。

8．請負者は、海上輸送部材・海岸部に架設された部材及び塩分付着の疑いがある場合は、塩分測定を行わなければならない。

塩分付着量の測定結果がNaCl 100mg/m²以上となった場合は、**設計図書**に関して監督員と**協議**するものとする。

9．請負者は、下記の場合塗装を行ってはならない。これ以外の場合は、**設計図書**に関して監督員と**協議**しなければならない。

塗布作業時の気温・湿度の制限は、表4 - 10に示すとおりである。

表4 - 10 塗布作業時の気温・湿度の制限

塗 装 の 種 類	気温 ()	湿度 (R H %)
長ばく形エッチングプライマー	5以下	85以上
無機ジंकリッチプライマー	0以下	50以下
無機ジंकリッチペイント	0以下	50以下
有機ジंकリッチペイント	10以下	85以上
鉛系さび止めペイント	5以下	"
フェノール樹脂M I O塗料	5以下	"
エポキシ樹脂プライマー	10以下	"
エポキシ樹脂M I O塗料	10以下	"
エポキシ樹脂塗料下塗(中塗)	10以下	"
変性エポキシ樹脂塗料下塗	10以下	"
超厚膜形エポキシ樹脂塗料	5以下	"
タールエポキシ樹脂塗料	10以下	"
変性エポキシ樹脂塗料内面用	10以下	"
無溶剤形タールエポキシ樹脂塗料	10以下、30以上	"
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料	10以下、30以上	"
長油性フタル酸樹脂塗料中塗	5以下	"
長油性フタル酸樹脂塗料上塗	5以下	"
シリコンアルキド樹脂塗料中塗	5以下	"
シリコンアルキド樹脂塗料上塗	5以下	"
塩化ゴム系塗料中塗	0以下	"
塩化ゴム系塗料上塗	0以下	"
ポリウレタン樹脂塗料中塗	5以下	"
ポリウレタン樹脂塗料上塗	0以下	"
ふっ素樹脂塗料中塗	5以下	"
ふっ素樹脂塗料上塗	0以下	"

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るものとする。低温用の塗料に対する制限は上表において、気温については5 以下、20 以上、湿度については85%以上とする。

- (1) 降雨等で表面が濡れているとき。
 - (2) 風が強いとき、及びじんあいが多きとき。
 - (3) 塗料の乾燥前に降雨、雪、霜のおそれがあるとき。
 - (4) 炎天で鋼材表面の温度が高く塗膜にアワを生ずるおそれのあるとき。
 - (5) その他監督員が不相当と認めるとき。
10. 請負者は、鋼材表面及び被塗装面の汚れ、油類等を除去し、乾燥状態のときに塗装しなければならない。
11. 請負者は、塗り残し、気泡むら、ながれ、はけめ等の欠陥が生じないように塗装しなければならない。
12. 請負者は、塗料を使用前に攪拌し、容器の底部に顔料が沈殿しないようにしてから使用しなければならない。
13. 下塗り
- (1) 請負者は、被塗装面の素地調整状態を**確認**したうえで下塗りを施工しなければならない。天災その他の理由によりやむを得ず下塗りが遅れ、そのためさびが生じたときは再び素地調整を行い、塗装するものとする。
 - (2) 請負者は、塗料の塗り重ねに当たって、先に塗布した塗料が乾燥（硬化）状態になっていることを**確認**したうえで行わなければならない。
 - (3) 請負者は、ボルト締め後又は溶接施工のため塗装が困難となる部分で**設計図書**に示されている場合、又は監督員の**指示**がある場合にはあらかじめ塗装を完了させなければならない。
 - (4) 請負者は、支承等の機械仕上げ面に、防錆油等を塗布しなければならない。
 - (5) 請負者は、現場溶接を行う部分及びこれに隣接する両側の幅10cmの部分に工場塗装を行ってはならない。
ただし、さびの生ずるおそれがある場合には防錆剤を塗布することができるが、溶接及び塗膜に影響をおよぼすおそれのあるものについては溶接及び塗装前に除去するものとする。なお、請負者は、防錆剤の使用については、**設計図書**に関して監督員の**承諾**を得なければならない。
14. 中塗り、上塗り
- (1) 請負者は、中塗り、上塗りに当たって、被塗装面、塗膜の乾燥及び清掃状態を**確認**したうえで行わなければならない。
 - (2) 請負者は、海岸地域、大気汚染の著しい地域等、特殊環境の鋼橋の塗装については、素地調整終了から上塗完了までをすみやかに塗装しなければならない。
15. 請負者は、コンクリートとの接触面の塗装を行ってはならない。ただしプライマーは除くものとする。
16. 検査
- (1) 請負者は、現場塗装終了後、塗膜厚検査を行い、塗膜厚測定記録を作成、保管し、監督員の請求があった場合は遅滞なく**提示**するとともに検査時に**提出**しなければならない。
 - (2) 請負者は、塗膜の乾燥状態が硬化乾燥状態以上に経過した後塗膜測定をしなければならない。

- (3) 請負者は、同一工事、同一塗装系、同一塗装方法により塗装された500m²単位毎に25点(1点当たり5回測定)以上塗膜厚の測定をしなければならない。
- (4) 請負者は、塗膜厚の測定を、塗装系別、塗装方法別、部材の種類別又は作業姿勢別に測定位置を定め平均して測定するよう配慮しなければならない。
- (5) 請負者は、膜厚測定器として電磁膜厚計を使用しなければならない。
- (6) 請負者は、次に示す要領により塗膜厚の判定をしなければならない。

塗膜厚測定値(5回平均)の平均値は、目標塗膜厚(合計値)の90%以上でなければならない。

塗膜厚測定値(5回平均)の最小値は、目標塗膜厚(合計値)の70%以上とするものとする。

塗膜厚測定値(5回平均)の分布の標準偏差は、目標塗膜厚(合計)の20%を越えないものとする。ただし、平均値が標準塗膜厚以上の場合は合格とするものとする。

平均値、最小値、標準偏差のそれぞれ3条件のうち1つでも不合格の場合は2倍の測定を行い基準値を満足すれば合格とし、不合格の場合は塗増し、再検査するものとする。

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

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

17. 記録

- (1) 請負者が、記録として作成・保管する施工管理写真は、カラー写真とするものとする。

また、監督員の請求があった場合は、遅滞なく**提示**するとともに検査時に**提出**しなければならない。

- (2) 請負者は、最終塗装の完了後、橋体起点側(左)又は終点側(右)外桁腹板にペイント、又は塩ビ系の粘着シートにより図4-2のとおり記録しなければならない。

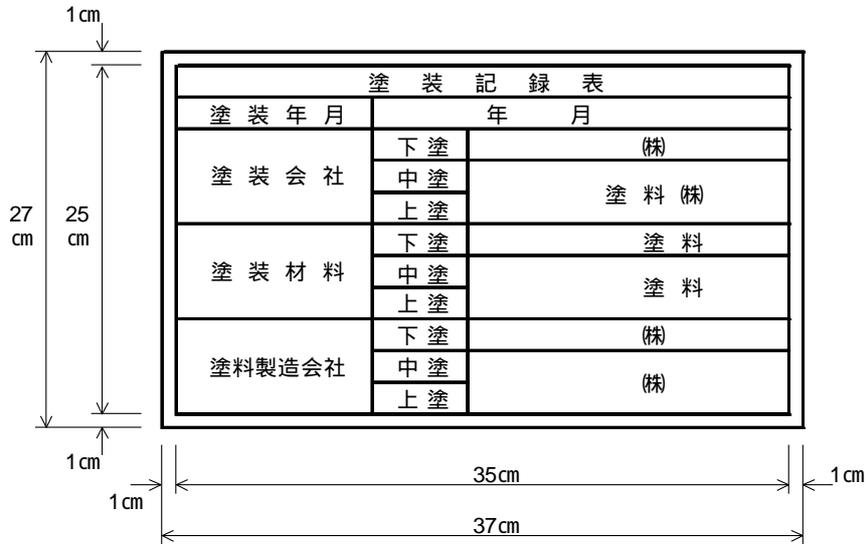


図4 - 2

第6節 床版工

4 - 6 - 1 一般事項

本節は、床版工として床版工その他これらに類する工種について定めるものとする。

4 - 6 - 2 床版工

1. 鉄筋コンクリート床版については、下記の規定によるものとする。
 - (1) 床版は、直接活荷重を受ける部材であり、この重要性を十分理解して入念な計画及び施工を行うものとする。
 - (2) 施工に先立ち、あらかじめ桁上面の高さ、幅、配置等を測量し、桁の出来形を確認するものとする。出来形に誤差のある場合、その処置について監督員と設計図書に関して協議するものとする。
 - (3) コンクリート打込み中、鉄筋の位置のずれが生じないように十分配慮するものとする。
 - (4) スペースは、コンクリート製若しくはモルタル製を使用するのが原則とし、本体コンクリートと同等の品質を有するものとする。なお、それ以外のスペースを使用する場合はあらかじめ設計図書に関して監督員の承諾を得るものとする。スペースは、1㎡当たり4個を配置の目安とし、組立、又はコンクリートの打込中、その形状を保つようにしなければならない。
 - (5) 床版には、排水桝及び吊金具等が埋設されるので、設計図書を確認してこれらを設置し、コンクリート打込み中移動しないよう堅固に固定するものとする。
 - (6) コンクリート打込み作業に当たり、コンクリートポンプを使用する場合は下記によるものとする。

ポンプ施工を理由にコンクリートの品質を下げてはならない。

吐出しにおけるコンクリートの品質が安定するまで打設を行ってはならない。

配管打設する場合は、鉄筋に直接パイプ等の荷重がかからないように足場等の対策を行うものとする。
 - (7) 橋軸方向に平行な打継目は作ってはならない。

- (8) 橋軸直角方向は、一直線状になるよう打込むものとする。
 - (9) コンクリート打込みに当たっては、型枠支保工の設置状態を常に監視するとともに、所定の床版厚さ及び鉄筋配置の確保に努めなければならない。また、コンクリート打ち込み後の養生については、第 1 編 4 - 6 - 9 養生に基づき施工しなければならない。
 - (10) 鋼製伸縮継手フェースプレート下部に空隙が生じないように箱抜きをして、無収縮モルタルにより充填しなければならない。
 - (11) 工事完了時における足場及び支保工の解体に当たっては、鋼桁部材に損傷を与えないための措置を講ずるとともに、鋼桁部材や下部工にコンクリート片、木片等の残材を残さないよう後片付け（第 1 編 1 - 1 - 32 後片付け）を行なわなければならない。
 - (12) 請負者は、床版コンクリート打設前及び完了後、カンバーを測定し、その記録を整備・保管し、監督員の請求があった場合は直ちに提示するとともに、検査時に提出しなければならない。
- 2 . 鋼床版については、下記の規定によるものとする。
- (1) 床版は、溶接によるひずみが少ない構造とするものとする。縦リブと横リブの連結部は、縦リブからのせん断力を確実に横リブに伝えることのできる構造とするものとする。なお、特別な場合を除き、縦リブは横リブの腹板を通して連続させるものとする。

第 7 節 橋梁付属物工

4 - 7 - 1 一般事項

本節は、橋梁付属物工として伸縮装置工、落橋防止装置工、排水装置工、地覆工、橋梁用防護柵工、橋梁用高欄工、検査路工、銘板工その他これらに類する工種について定めるものとする。

4 - 7 - 2 伸縮装置工

- 1 . 請負者は、伸縮装置の据付けについては、施工時の気温を考慮し、設計時の標準温度で、橋と支承の相対位置が標準位置となるよう温度補正を行って据付け位置を決定し、監督員に報告しなければならない。
- 2 . 請負者は、伸縮装置工の漏水防止の方法について、設計図書によるものとする。

4 - 7 - 3 落橋防止装置工

請負者は、設計図書に基づいて落橋防止装置を施工しなければならない。

4 - 7 - 4 排水装置工

請負者は、排水柵の設置に当たっては、路面（高さ、勾配）及び排水柵水抜き孔と床版上面との通水性並びに排水管との接合に支障のないよう、所定の位置、高さ、水平、鉛直性を確保して据付けなければならない。

4 - 7 - 5 地覆工

請負者は、地覆については、橋の幅員方向最端部に設置しなければならない。

4 - 7 - 6 橋梁用防護柵工

請負者は、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。

4 - 7 - 7 橋梁用高欄工

請負者は、鋼製高欄の施工については、**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。また、原則として、橋梁上部工の支間の支保工をゆるめた後でなければ施工を行ってはならない。

4 - 7 - 8 検査路工

請負者は、検査路工の施工については、**設計図書**に従い、正しい位置に設置しなければならない。

4 - 7 - 9 銘板工

1. 請負者は、橋歴板の作成については、材質はJIS H 2202（鋳物用銅合金地金）を使用し、寸法及び記載事項は、図4 - 3によらなければならない。
2. 請負者は、橋歴板は起点左側、橋梁端部に取付けるものとし、取付け位置については、監督員の指示によらなければならない。
3. 請負者は、橋歴板に記載する年月は、橋梁の製作年月を記入しなければならない。

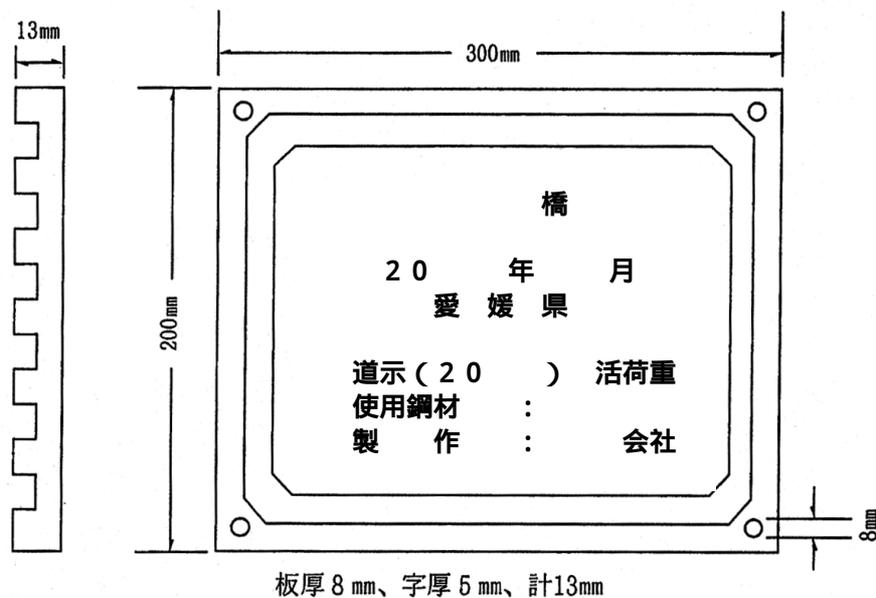


図4 - 3

第8節 歩道橋本体工

4 - 8 - 1 一般事項

本節は、歩道橋本体工として作業土工、既製杭工、場所打杭工、橋脚フーチング工、歩道橋（側道橋）架設工、現場塗装工その他これらに類する工種について定めるものとする。

4 - 8 - 2 作業土工（床掘り・埋戻し）

作業土工の施工については、第1編2 - 3 - 3作業土工の規定によるものとする。

4 - 8 - 3 既製杭工

既製杭工の施工については、第1編2 - 4 - 4既製杭工の規定によるものとする。

4 - 8 - 4 場所打杭工

場所打杭工の施工については、第1編2 - 4 - 5 場所打杭工の規定によるものとする。

4 - 8 - 5 橋脚フーチング工

橋脚フーチング工の施工については、第6編3 - 6 - 9 橋脚フーチング工の規定によるものとする。

4 - 8 - 6 歩道橋（側道橋）架設工

- 1．請負者は、歩道橋の架設に当たって、現地架設条件を踏まえ、架設時の部材の応力と変形等を十分検討し、歩道橋本体に悪影響がないことを**確認**しておかなければならない。
- 2．請負者は、部材の組立ては組立て記号、所定の組立て順序に従って正確に行わなければならない。
- 3．請負者は、組立て中の部材については、入念に取扱って損傷のないように注意しなければならない。
- 4．請負者は、部材の接触面については、組立てに先立って清掃しなければならない。
- 5．請負者は、部材の組立てに使用する仮締めボルトとドリフトピンについては、その架設応力に十分耐えるだけの組合わせ及び数量を用いなければならない。
- 6．請負者は、仮締めボルトが終了したときは、本締めに先立って橋の形状が設計に適合するかどうか**確認**しなければならない。
- 7．側道橋の架設については、第6編第4章第4節鋼橋架設工の規定によるものとする。

4 - 8 - 7 現場塗装工

請負者は現場塗装工の施工については、第6編4 - 5 - 3 現場塗装工の規定によるものとする。

第9節 鋼橋足場等設置工

4 - 9 - 1 一般事項

本節は、鋼橋足場等設置工として橋梁足場工、橋梁防護工、昇降用設備工その他これらに類する工種について定めるものとする。

4 - 9 - 2 橋梁足場工

請負者は、足場設備の設置について、**設計図書**において特に定めのない場合は、河川や道路等の管理条件を踏まえ、本体工事の品質・性能等の確保に支障のない形式等によって施工しなければならない。

4 - 9 - 3 橋梁防護工

請負者は、歩道あるいは共用道路上等に足場設備工を設置する場合には、必要に応じて交通の障害とならないよう、板張防護、シート張防護などを行わなければならない。

4 - 9 - 4 昇降用設備工

請負者は、登り栈橋、工事用エレベーターの設置について、**設計図書**において特に定めのない場合は、河川や道路等の管理条件を踏まえ、本体工事の品質・性能等の確保に支障のない形式等によって施工しなければならない。