

第5章 鋼橋上部工

第1節 通 則

5-1-1 適 用

この章は、鋼橋本体と鋼橋付属物に適用する。

5-1-2 準用基準等

請負者は、設計図書によるほか、次の基準等に準拠するものとする。

- (1) 土地改良事業計画設計基準・設計「農道」基準書・技術書（農林水産省）
- (2) 道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）（日本道路協会）
- (3) 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋編）（日本道路協会）
- (4) 道路橋示方書・同解説（Ⅴ耐震設計編）（日本道路協会）
- (5) 鋼道路橋施工便覧（日本道路協会）
- (6) 鋼道路橋設計便覧（日本道路協会）
- (7) 道路橋支承便覧（日本道路協会）
- (8) 鋼道路橋塗装・防食便覧（日本道路協会）
- (9) 道路照明施設設置基準・同解説（日本道路協会）
- (10) 防護柵の設置基準・同解説（日本道路協会）
- (11) 立体横断施設技術基準・同解説（日本道路協会）
- (12) 鋼道路橋の細部構造に関する資料集（日本道路協会）
- (13) 道路橋床版防水便覧（日本道路協会）
- (14) 鋼道路橋の疲労設計指針（日本道路協会）

第2節 鋼橋製作

5-2-1 一般事項

1. 請負者は、鋳鉄品及び鋳鋼品の使用に当たり、設計図書に示す形状・寸法のもので、有害な傷又は著しい歪み及び内部欠陥がないものを使用しなければならない。
2. この章において主要部材とは、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。

5-2-2 材 料

1. 請負者は、代表的な鋼板の現物照合とし、それ以外は品質規格証明書等帳票による員数照合、数値確認とし次による。

- (1) 代表的な鋼板を次の規格グループ毎に原則1回（ロットによっては最高2回まで）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)

- (2) 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。
(3) 立会による材料確認結果を監督職員に提出し、確認を受けるものとする。
2. 請負者は、溶接材料を表5-2-1に従って選定しなければならない。

表5-2-1 溶接材料区分

条 件	使 用 区 分
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等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	低強度側の母材の規格値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
じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等若しく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若しく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	母材と同等若しくはそれ以上の機械的性質、じん性を満足する溶接材料
耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合	母材と同等若しくはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性能を満足する溶接材料

3. 請負者は、次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。
- (1) 耐候性鋼を溶接する場合。
(2) SM490以上の鋼材を溶接する場合。
4. 工場塗装工の材料については、次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、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、監督職員の確認を得なければならない。
- (2) 請負者は、塗料を直接日光を受けない場所に保管し、その取り扱いは、関係諸法令、諸法規を遵守して行わなければならない。
- なお、開缶後は、十分に攪拌したうえ、速やかに使用するものとする。
- (3) 請負者は、塗料の可使時間は、表5-2-2の基準を遵守しなければならない。

表5-2-2 塗料の可使用時間

塗装名	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	20℃、5 以内
無機ジンクリッチペイント	20℃、5 以内
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
	20℃、5 以内
	30℃、3 以内
変性エポキシ樹脂塗料下塗	10℃、8 以内
	20℃、5 以内
	30℃、3 以内
亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	10℃、8 以内
	20℃、5 以内
	30℃、3 以内
弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗	10℃、8 以内
	20℃、5 以内
	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)	5℃、5 以内
	10℃、3 以内
変性エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用)	5℃、5 以内
	10℃、3 以内
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	20℃、5 以内
	30℃、3 以内
ふっ素樹脂塗料上塗	20℃、5 以内
	30℃、3 以内

表5-2-2 塗料の可使時間

塗装名	可使時間 (時間)
弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗	20℃、5 以内
	30℃、3 以内
弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	20℃、5 以内
	30℃、3 以内
コクサト塗装用球' 樹脂塗料中塗	20℃、5 以内
	30℃、3 以内
コクサト塗装用柔軟形球' 樹脂塗料中塗	20℃、5 以内
	30℃、3 以内
コクサト塗装用ふっ素樹脂塗料上塗	20℃、5 以内
	30℃、3 以内
コクサト塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗	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ヶ月以内、その他の塗料は製造後12ヶ月とし、有効期限を経過した塗料は使用してはならない。

5-2-3 原 寸

1. 請負者は、工作に着手する前に原寸図を作成し、図面の不備や製作上に支障がないことを確認しなければならない。
2. 請負者は、原寸図の一部又は全部を省略する場合は、監督職員の承諾を得なければならない。

5-2-4 工 作

1. 請負者は、主要部材の板取りは、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、行わなければならない。
ただし、圧延直角方向について、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は、除くものとする。
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。
なお、板取りに関する資料を保管し、監督職員の請求があった場合は、遅滞なく提示すると共に、検査時に提出するものとする。
2. 請負者は、野書きに当たり、完成後も残るような場所にはタガネ・ボンチ傷をつけてはならない。これにより難い場合は監督職員の承諾を得るものとする。
3. 請負者は、主要部材の切断を自動ガス切断により行うものとし、切断・切削面及び加工した開先面の品質は、表5-2-3を満足しなければならない。
なお、自動ガス切断以外の切断方法とする場合は、監督職員の承諾を得なければならない。

表5-2-3 切断、切削面の品質

部材の種類	主要部材	二次部材
最大表面あらさ 注1)	50 μ mRy 以下	100 μ mRy 以下 注3)
ノッチ深さ 注2)	ノッチがあってはならない	1mm 以下
スラグ	塊状のスラグが点在し、付着しているが、痕跡を残さず容易に剥離するもの	
上縁の溶け	わずかに丸みをおびているが、滑らかな状態のもの	

注1) 最大表面粗さとは、JIS B 0601 (表面粗さ一定義及び表示) に規定する表面の粗さの最大高さとする。

注2) ノッチ深さは、ノッチ上縁から谷までの深さを示す。

注3) 切削による場合には50 μ mRy 以下とする。

4. 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、切断線に屑落ち、かえり、不揃い等のある場合は縁削り又はグラインダー仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。

5. 請負者は、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には、1~2mmの直線又は曲面状に面取りを行わなければならない。

6. 請負者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリル又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ものとする。

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、型板を使用するものとする。ただし、NC穿孔機を使用する場合は、型板を使用しなくてもよいものとする。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。

7. 請負者は、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倍以上としなければならない。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。

ただし、JIS Z 2242 (金属材料衝撃試験方法) に規定するシャルピー衝撃試験の結果が、表5-2-4の条件を満足し、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上又は5倍以上とすることができる。

表5-2-4 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

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

注) 1番目の数字：最小曲げ半径の板厚の倍率

2番目の記号：曲げ加工方向(L：最終圧延方向と同一方向、C：最終圧延方向と直

角方向)

8. 請負者は、調質鋼 (Q) 及び熱加工制御鋼 (TMC) の熱間加工を行ってはならない。

5-2-5 溶接施工

1. 請負者は、工場内で溶接を行うものとし、やむを得ず現場で取付ける場合は、監督職員の承諾を得て、工場溶接と同等以上の品質となるように施工管理を行わなければならない。

ただし、アークスタッド溶接は除くものとする。

2. 材片の組合わせ精度

請負者は、材片の組合わせ精度を、継手部の応力伝達が円滑に行われ、かつ、継手性能が満足されるものにならなければならない。材片の組合わせ精度は次の値とするものとする。

ただし、施工試験によって誤差の許容量が確認された場合は、監督職員の承諾を得たうえで次の値以上とすることができるものとする。

(1) 開先溶接

①ルート間隔の誤差：規定値±1.0mm 以下

②板厚方向の材片偏心： $t \leq 50$ 薄い方の板厚の10%以下

$50 < t$ 5mm 以下

t ：薄い方の板厚

③裏当金を用いる場合の密着度：0.5mm 以下

④開先角度：規定値±10°

(2) すみ肉溶接

材片の密着度：1.0mm 以下

3. 組立溶接

請負者は、本溶接の場合と同様に管理して施工しなければならない。

組立溶接のすみ肉(又は換算)脚長は4mm 以上とし、長さは80mm 以上とするものとする。

ただし、厚い方の板厚が12mm 以下の場合、又は次の式により計算した鋼材の溶接われ感受性組成 P_{CE} が0.22% 以下の場合は、50mm 以上とすることができるものとする。

$$P_{CE} = C + \frac{Si}{30} + \frac{Mn}{20} + \frac{Cu}{20} + \frac{Ni}{60} + \frac{Cr}{20} + \frac{Mo}{15} + \frac{V}{10} + 5B (\%)$$

4. 溶接前の部材の清掃と乾燥

請負者は、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、請負者は、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。

5. 予 熱

請負者は、鋼種、板厚及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm 及びアーク前方100mm の範囲内の母材を表5-2-5により予熱することを標準とする。

表5-2-5 予熱温度の標準

鋼種	溶接方法	予熱温度 (°C)			
		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 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100
SMA490W 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°C 以下の場合、20°C 程度に加熱する。

6. 溶接施工上の注意

請負者は、部分溶込み開先溶接の施工において、連続した溶接線を 2 種の溶接法で施工する場合は、前のビードの端部をはつり、欠陥のないことを確認してから次の溶接を行わなければならない。

ただし、手溶接若しくは半自動溶接で、クレータの処理を行う場合は行わなくてもよいものとする。

7. 歪みとり

請負者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレスまたはガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ただし、ガス炎加熱法によって、矯正する場合の鋼材表面温度

及び冷却法は、表5-2-6によるものとする。

表5-2-6 ガス炎加熱法による線状加熱時の鋼材表面温度及び冷却法

鋼 種		鋼材表面温度	冷 却 法
調質鋼 (Q)		750℃以下	空冷又は空冷後 600℃以下で水冷
熱加工制御 鋼 (TMC)	Ceq > 0.38	900℃以下	空冷又は空冷後 500℃以下で水冷
	Ceq ≤ 0.38	900℃以下	加熱直後水冷又は空冷
その他の鋼材		900℃以下	赤熱状態からの水冷を避ける

$$Ceq = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Si}{24} + \frac{Ni}{40} + \frac{Cr}{5} + \frac{Mo}{4} + \frac{V}{14} + \left(\frac{Cu}{13}\right) (\%)$$

ただし、() の項は Cu ≥ 0.5% の場合に加えるものとする。

5-2-6 仮組立

1. 請負者は、仮組立てを行う場合は、実際に部材を組み立てて行うこと（以下「実仮組立」という。）を基本とする。ただし、他の方法によって実仮組立と同等の精度の検査が行える場合は、監督職員の承諾を得て実施出来るものとする。
2. 請負者は、実仮組立を行う場合、各部材が無応力状態になるような支持を設けなければならない。
ただし、架設条件により、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。
3. 請負者は、実仮組立における主要部分の現場添接部又は連結部を、ボルト及びドリフトピンを使用し、堅固に締付なければならない。
4. 請負者は、母材間の食い違いにより締付後も母材と連結板に隙間が生じた場合、補修方法について監督職員の承諾を得たうえで補修しなければならない。

5-2-7 ボルト接合

1. ボルト孔の径は、第1編第3章3-4-3による。
ただし、摩擦接合の場合で次のような場合のうち、施工上やむを得ない場合は、呼び径+4.5mm までの拡大孔をあけてよいものとする。
なお、この場合は、設計の断面控除（拡大孔の径+0.5mm）として改めて継手の安全性を照査するものとする。
(1) 部材を組合せた状態にしてリーミングを行うことが難しい場合。
①箱形断面部材の縦リブ継手
②鋼床版橋の縦リブ継手
(2) 架設の工法により、仮組立時と架設時の部材に対する応力状態が異なる場合。
①鋼床版橋の主桁と鋼床版を取付ける縦継手
2. ボルト孔の径の許容差は、第1編第3章3-4-3による。
ただし、摩擦接合の場合は、1ボルト群の20%に対しては+1.0mm までよいものとする。
3. 仮組立時のボルト孔の精度
(1) 請負者は、摩擦接合を行う材片を組合せた場合、孔のずれは1.0mm 以下にしなければならない。

- (2) 請負者は、支圧接合を行う材片を組合せた場合、孔のずれは0.5mm以下にしなければならない。
- (3) 請負者は、ボルト孔において貫通ゲージの貫通率及び停止ゲージの停止率を、表5-2-7のとおりにしなければならない。

表5-2-7 ボルト孔の貫通率及び停止率

	ボルトの呼び	貫通ゲージの径 (mm)	貫通率 (%)	停止ゲージの径 (mm)	停止率 (%)
摩擦接合/ 引張接合	M20	21.0	100	23.0	80以上
	M22	23.0	100	25.0	80以上
	M24	25.0	100	27.0	80以上
支圧接合	M20	20.7	100	21.8	100
	M22	22.7	100	23.8	100
	M24	24.7	100	25.8	100

5-2-8 工場塗装工

- 工場塗装は第1編第3章3-5によるほか、次の事項によるものとする。
- 請負者は、気温、湿度の条件が表5-2-8の制限を満足しない場合、塗装を行ってはならない。これ以外の場合、監督職員と協議しなければならない。

表5-2-8 塗布作業時の気温・湿度の制限

塗装の種類	気温 (℃)	湿度 (RH%)
長ばく形エッチングプライマー	5以下	85以上
無機ゾンクリッチプライマー	0以下	50以下
無機ゾンクリッチペイント	0以下	50以下
有機ゾンクリッチペイント	10以下	85以上
エポキシ樹脂塗料下塗※	10以下	85以上
変性エポキシ樹脂塗料下塗	10以下	85以上
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	5以下	85以上
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	10以下	85以上
エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用)	5以下、20以上	85以上
変性エポキシ樹脂塗料下塗 (低温用)	5以下、20以上	85以上
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
エポキシ樹脂塗料中塗	5以下	85以上
ふっ素樹脂塗料中塗	5以下	85以上

表5-2-8 塗布作業時の気温・湿度の制限

塗装の種類	気温(℃)	湿度(RH%)
弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗	5以下	85以上
コンクリート塗装用硬質樹脂塗料中塗	5以下	85以上
コンクリート塗装用柔軟形硬質樹脂塗料中塗	5以下	85以上
ふっ素樹脂塗料上塗	0以下	85以上
弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗	0以下	85以上
コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗	0以下	85以上
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-カドミウム-さび止めペイント	5以下	85以上
長油性アクリル樹脂塗料中塗	5以下	85以上
長油性アクリル樹脂塗料上塗	5以下	85以上

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。

3. 請負者は、施工に際し有害な薬品を用いてはならない。
4. 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。
5. 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。
6. 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。
7. 検査
 - (1) 請負者は、工場塗装終了後、塗膜厚検査を行い、塗膜厚測定記録を作成、保管し、監督職員の請求があった場合は遅滞なく提示すると共に、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、塗料の缶貼付ラベルを完全に保ち、開封しないまま現場に搬入し、塗料の品質、製造年月日、ロット番号、色彩、数量を監督職員に書面で提出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、色彩、数量を明記)を確認し、記録、保管し、監督職員の請求があった場合は遅滞なく提示すると共に、検査時に提出しなければならない。

第3節 鋼橋付属物製作

5-3-1 一般事項

鋼橋付属物の一般事項については第2編第5章5-2の規定による。

5-3-2 検査路製作工

1. 製作加工

- (1) 検査路・昇降梯子・手摺等の塗装仕様は設計図書による。設計図書に特に定めのない場合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、めっき後は十分な歪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ピースは工場内で溶接を行うものとし、やむを得ず現場で取付ける場合は監督職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、桁本体に仮組立時点で検査路を取付、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は取付ピースを介して、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2編第5章5-2の規定によるものとする。

5-3-3 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歪みは仮組立前に完全に除去しなければならない。
- (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が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2編第5章5-2の規定によるものとする。

5-3-4 落橋防止装置製作工

1. 製作加工

請負者は、PC鋼材定着部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2編第5章5-2の規定によるものとする。

5-3-5 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、桁本体に仮組立時点で取付、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2編第5章5-2の規定によるものとする。

5-3-6 橋梁用防護柵製作工

1. 製作加工

- (1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合

①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、めっき面に磷酸塩処理などの下地処理を行わなければならない。

②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、耐蝕性が前述以上であることを確認しなければならない。

③請負者は、熱化性アクリル樹脂塗料を用いて、 $20\mu\text{m}$ 以上の塗膜厚で仕上げ塗装をしなければならない。

(2) 亜鉛めっき地肌の場合

①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。

②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 $550\text{g}/\text{m}^2$ (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 $350\text{g}/\text{m}^2$ (片面の付着量) 以上としなければならない。

③請負者は、歩行者、自転車用防護欄が、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、②のその他の部材の場合を適用しなければならない。

5-3-7 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2編第5章5-3-6の規定によるものとする。

5-3-8 工場塗装工

鋼橋付属物の工場塗装工については、第2編第5章5-2-8の規定によるものとする。

第4節 鋼橋架設

5-4-1 一般事項

- この節は、鋼橋架設工として地組工、架設工(クレーン架設、ケーブルクレーン架設、ケーブルエレクション架設、架設桁架設、送出し架設、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。
- 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、その結果を監督職員に提出しなければならない。
- 請負者は、架設に当たり、架設時の部材の応力と変形等を十分検討し、安全を確認しなければならない。
- 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、工事中の安全を確保できる規模と強度を有するものを使用しなければならない。
- 請負者は、鋼橋の架設に当たり、次の事項を記載した架設計画書を提出しなければならない。
 - 使用材料
 - 使用機械
 - 架設方法
 - 労務計画
 - 安全衛生計画

5-4-2 材 料

1. 請負者は、仮設構造物の設計に当たり、次の各項目について調査し安全を確認しなければならない。
 - (1) 考慮すべき荷重の調査
 - (2) 適用法規の調査
 - (3) 部材の腐食、変形などの有無とその度合いの調査
2. 仮設構造物の基礎は、支持、転倒、滑動に対して安定であると共に、そ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、調整するものとする。

請負者は、仮設構造物の基礎の変位（鉛直、水平、傾き）が上部構造、その他に影響を与えるおそれがある場合には、本体構造物の基礎と同等の設計を行わなければならない。
3. 請負者は、架設時に使用する仮設鋼部材に変形、腐食のある場合には、次の各号によらなければならない。
 - (1) 著しい変形、腐食のある部材は、交換又は補修を行うものとする。
 - (2) 変形は、部材長の1/1000以下に矯正して使用するものとする。

なお、架設時の許容応力度は、道路橋示方書・同解説Ⅱ鋼橋編第2章2.1一般及び2.2鋼材の許容応力度によるものとする。

ただし、変形の矯正は繰り返し行わないものとする。
 - (3) 変形が部材長の1/1000を超えるものをやむを得ず使用する場合は、変形による付加曲げモーメントを考慮して耐荷力の照査を行うものとする。
 - (4) 腐食した部材を使用する場合は、最も腐食欠損した箇所の厚さを測定し、欠損量を考慮して耐荷力の照査を行うものとする。

5-4-3 地 組 工

1. 請負者は、地組部材の仮置きについては次の規定によらなければならない。
 - (1) 現場において部材の仮置きをする場合、部材は地面から10cm以上の高さに仮置きするものとする。
 - (2) 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。
 - (3) 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。
 - (4) 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。
 - (5) 仮置き中に部材に、損傷、汚損、腐食が生じた場合は、速やかに監督職員に報告し、取り替え又は補修等の処置を講じるものとする。
2. 請負者は、地組立については次の規定によらなければならない。
 - (1) 部材の組立を、組立記号、所定の組立順序に従って正確に行うものとする。
 - (2) 組立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。
 - (3) 部材の接触面は、組立に先立って清掃するものとする。
 - (4) 部材の組立に使用する仮締めボルトとドリフトピンの合計はその箇所の連結ボルト数の1/3程度を用いるのを標準とし、そのうち1/3以上をドリフトピンとするものとする。

ただし、架設応力に耐えるだけの仮締めボルトとドリフトピンを用いなければならない。

- (5) 組立中に損傷があった場合、速やかに監督職員に報告し、取り替え又は補修等の処置を講じるものとする。
- (6) 本締め先立って、橋の形状が設計に適合していることを確認し、その結果を監督職員に提出するものとする。

5-4-4 架設工（クレーン架設）

1. 請負者は、ペント設備・ペント基礎については、架設前にペント設置位置の地耐力の安全性を確認しておかなければならない。
2. 請負者は、桁架設については次の規定によらなければならない。
 - (1) 架設した主桁に、横倒れ防止の処置を行うものとする。
 - (2) 架設作業を行うに当たり、クレーン架設に必要な架設地点の地耐力等安全性について検討するものとする。
 - (3) 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、仮付する場合は、横倒れ座屈の検討を行うものとする。
 - (4) ペ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、若しくはペ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ペントの柱数でとるよう検討するものとする。
 - (5) 大きな反力を受けるペント上の主桁は、その支点反力・応力に耐える構造であるか断面チェックを行い、必要に応じて事前に補強しておくものとする。
 - (6) 架設クレーンの規格については橋体のブロック質量、現場継手位置、現場のペント設置可能位置、架設順序、輸送等を考慮して、決定するものとする。

5-4-5 架設工（ケーブルクレーン架設）

1. 請負者は、ケーブルクレーン設備については次の規定によらなければならない。
 - (1) アンカーフレームは、ケーブルの最大張力方向に誤差のないように据付けられるものとする。
また、請負者は、落石のおそれのある箇所では落石防止の対策を講じなければならない。
 - (2) ワイヤロープの端末が、ソケットでなくクリップ止めの場合には、張力増加に伴ってワイヤ径が細くなるため、適時増締めを行うものとする。
また、クリップ数及び取付方法は、鋼道路橋施工便覧 IV 架設編 4.4.1 ワイヤロープの規定によるものとする。
2. 請負者は、ペント設備、ペント基礎については、第2編第5章5-4-4の規定によるものとする。
3. 請負者は、架設時の天候等を調査し、良好な状態で架設を行うものとする。

5-4-6 架設工（ケーブルエレクション架設）

1. 請負者は、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2編第5章5-4-5の規定によらなければならない。
2. 請負者は、桁架設については次の規定によるものとする。
 - (1) 直吊工法
 - ① 主索のサグ変化を少なくするために、架設順序は鉄塔側から左右対称に行うものとする。
 - ② 製作キャンバーよりあげこした状態で組立て、全体荷重がかかった状態で閉合可能なスペースをとれる状態にするものとする。

③架設過程において下弦材、補剛桁などを組立るときは、仮締めボルト、ドリフトピンの数を少なくし部材間の自由度を増す方法を検討するものとする。

④キャンパー変化による桁端の角度の変化を検討するものとする。

(2) 斜吊工法

請負者は、架設時の部材応力と変形を検討し、安全を確認しなければならない。

①請負者は、本体構造物の斜吊索取付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。

②請負者は、上下フランジの温度差によるキャンパー及び曲り量を調査し、閉合方法を検討しなければならない。特に、落込みスペースの確保、斜吊索の調整方法を検討するものとする。

③請負者は、エンドポストを斜吊鉄塔に兼用する場合は、エンドポスト下端に一時的にヒンジを挿入して、アーチ完成後撤去しなければならない。

3. 請負者は、架設時の天候等を調査し、良好な状態で架設を行うものとする。

5-4-7 架設工（架設桁架設）

1. 請負者は、架設桁設備については次の規定によらなければならない。

(1) 架設桁は、現場で組立てられた状態で再度計算し、耐力を確認するものとする。

(2) 作業途中、橋体キャンパーなどの影響で予想外の荷重が作用することがあるので十分検討するものとする。

2. 請負者は、軌条設備については次の規定によらなければならない。

(1) 軌条設備設置位置の地盤反力及びレールと枕木の支圧について検討し、安全を確認するものとする。

(2) 軌条設置に当たり、レールの継手部に段差が生じないように据付けるものとする。

3. ベント設備、基礎については、第2編第5章5-4-4の規定によるものとする。

4. 請負者は、横取り設備については、橋台、橋脚に設置する横取り梁を横断勾配を考慮し、水平に設置しなければならない。

5. 請負者は、桁架設については次の規定によらなければならない。

(1) 手延機による方法

①地組高さ、橋体キャンパー、手延機のたわみを考慮して手延機の取付角度を決めるものとする。

②架設中の各段階において、腹板等の局部座屈を検討するものとする。

③桁架設がローラ方式の場合は、連結部とソールプレートにテーパプレートをあらかじめ取付けて、送出し作業を容易にするものとする。

(2) 移動ベントによる方法

移動ベントが転倒しないように鉛直荷重、水平荷重を考慮して台車の長さや幅を拡げるなど安全性を検討し、不等沈下のないようにするものとする。

また、作業時間に制限を受ける場合は、事前に作業手順、作業時間及び人員配置などを検討するものとする。

(3) 台船による方法

①橋体を台船に積み換える時に台船が沈む沈下量を考慮し、架台高さを計画するものとする。

る。

また、反対に台船から橋台又は橋脚に移動する場合は、台船が浮上するためジャッキアップや注排水の準備をするものとする。潮位の影響に対しても同様に検討するものとする。

②台船は、風、水流に影響されやすいため、送出し中には親綱と繰船ローブを配するものとする。

また、後方の台車には水平方向、上下方向に移動可能なボギー方式なども設備するものとする。

(4) 横取り工法

①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。

②横取り作業は、一般に水平か、多少上り勾配の方が作業性は良いが、下り勾配の場合は、おしみワイヤをとるものとする。

③横取り作業には、1桁の場合2桁以上組んだものを横取りするよう検討するものとする。

また、曲線橋の場合は、転倒しないように特に注意するものとする。転倒のおそれのある場合は、中間に横取り用架台を設けるなど転倒防止策を講じて横取り作業を行うものとする。

5-4-8 架設工（送出し架設）

1. 請負者は、送出し工法については、設計時から架設中の応力、変形、局部応力等を検討し、また仮設構造物についても応力、変形などを検討しなければならない。

なお、送出し作業には、いかなる場合でもおしみワイヤをとるものとする。

2. 桁架設の施工については、第2編第5章5-4-7の規定によるものとする。

5-4-9 架設工（トラベラークレーン架設）

1. 請負者は、片持式工法の場合については、架設中の部材の応力や変形について、安全性を検討しておかなければならない。

2. 請負者は、片持架設の各段階ごとの応力とたわみの算定と、閉合直前の温度差によるキャンパーと曲り量を調査して、あらかじめ調整装置を準備しておかなければならない。

3. 請負者は、最小断面部（連続桁の変曲点部）の応力を検討し、トラス橋の場合は、トラベラークレーンが上弦材を通る時の各段階での応力を検討して安全であることを確認しなければならない。

4. 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を算定し、その対策を講じなければならない。

5. 請負者は、閉合のため、各支点到調整可能な装置を設置し、また、セットバックして押し込んだ桁を引寄せることのできる設備を準備しなければならない。

6. 請負者は、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、後退時の上弦材応力を検討しなければならない。

7. 請負者は、施工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を生じる場合があるので、施工前に検討しておかなければならない。

5-4-10 現場継手工

1. 請負者は、部材と連結板を、締付により密着させるようにしなければならない。

2. 請負者は、ボルトの締付については、次の規定によらなければならない。
- (1) ボルト軸力の導入をナットをまわして行うものとする。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) ボルトの締付をトルク法によって行う場合、締付ボルト軸力が各ボルトに均一に導入されるよう締付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、本締付には専用締付機を使用するものとする。
 - (4) ボルトの締付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。
 - ①ボルト長が径の5倍以下の場合 : 1/3回転(120度)±30度
 - ②ボルト長が径の5倍を超える場合 : 施工条件に一致した予備試験によって目標回転角を決定する。
 - (5) ボルトの締付耐力点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、専用締付機を使用して本締付を行わなければならない。
 - (6) ボルトの締付機、測量器具などの検定を現地施工に先立ち現地搬入直前に1回、搬入後はトルクレンチは1ヶ月毎に、その他の機器は3ヶ月毎に点検を行い、精度を確認するものとする。
3. 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。
4. 請負者は、ボルトの締付を、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5-4-1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うものとする。これ以外の場合は、監督職員の承諾を得なければならない。

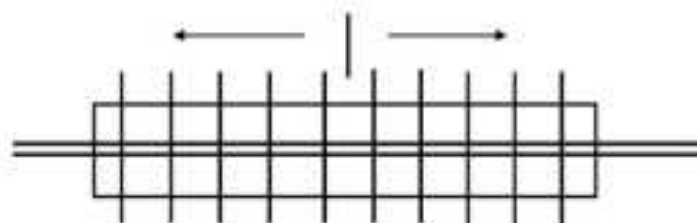


図5-4-1 ボルト締付け順序

5. 請負者は、ボルトのセットを、工場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。
6. 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。
7. 現場溶接
- (1) 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に必

要な諸設備を現場に備えなければならない。

- (2) 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。
- (3) 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、第2編第5章5-2-5に準じて考慮しなければならない。
- (4) 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。

第5節 鋼橋現場塗装工

5-5-1 一般事項

1. 現場塗装は第1編第3章3-5によるほか、次の事項によるものとする。
2. 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。

5-5-2 材 料

現場塗装の材料については、第2編第5章5-2-2の規定によるものとする。

5-5-3 現場塗装工

1. 請負者は、鋼橋の現場塗装を原則として床版工終了後に行な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、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スプレーを使用する場合は、監督職員と協議しなければならない。
3. 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、ISO規格でSt3以上とするものとする。

4. 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、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り、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、又は監督職員の指示がある場合にはあらかじめ塗装を完了しなければならない。
- (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

び塗膜に影響を及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監督職員の承諾を得なければならない。

5. 中塗り・上塗り

(1) 請負者は、中塗り・上塗りに当たり、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や特殊環境等に設置する鋼橋の塗装については、裏地調整終了から上塗り塗装完了までを速やかに塗装しなければならない。

6. 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。

7. 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、監督職員の請求があった場合は遅滞なく提示すると共に、検査時に提出しなければならない。

(2) 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・塗料成績書（製造年月日・ロット番号・色彩・数量を明記）の確認を監督職員に受けなければならない。

8. 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、監督職員の請求があった場合は、遅滞なく提示すると共に検査時に提出しなければならない。

(2) 請負者は、ペイント又は塩ビ系の粘着シートにより次の内容を記録しなければならない。

- ① 塗装年月
- ② 塗装会社
- ③ 塗装材料
- ④ 塗料製造会社

第6節 床 版 工

5-6-1 一般事項

この節は、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。

5-6-2 床 版 工

1. 請負者は、鉄筋コンクリート床版について次の規定によらなければならない。

(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。

(3) 型枠及び支保工は、たわみを考慮すると共に、型枠の表面は平滑とし、型枠相互及び型枠と主桁の間に隙間及びずれが生じないようにするものとする。

- (4) 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。
- (5) 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を原則とし、本体コンクリートと同等の品質を有するものとする。
- なお、それ以外のスペースを使用する場合はあらかじめ監督職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、またはコンクリートの打込み中、その形状を保つようにしなければならない。
- (6) 床版は、排水溝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。
- (7) コンクリートは、打設計画で定めた位置で打継ぎしなければならない。
- (8) コンクリート打込み作業にあたり、コンクリートポンプを使用する場合は次によるものとする。
- ①ポンプ施工を理由に強度及びスランプ等コンクリートの品質を下げてはならない。
 - ②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。
 - ③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。
- (9) 連続桁の床版コンクリートの打込み順序は、桁・床版に有害な変形・内部応力が残らないように各径間中央部を先行し、支点部付近はその後に打込むものとする。
- (10) 単純桁の床版コンクリートは、連続して打込むものとする。やむを得ず打継目を設ける必要がある場合は、監督職員の承諾を得るものとする。
- (11) 橋軸方向に平行な打継目は作ってはならない。
- (12) 橋軸直角方向は、一直線状になるよう打込むものとする。
- (13) コンクリート打込みにあたっては、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、土木工事等共通仕様書第1編第3章3-7-11養生に基づき施工しなければならない。
- (14) 鋼製伸縮継手フェースプレート下部に空隙がある場合には、無収縮モルタルにより充填しなければならない。
- (15) 鋼桁下フランジの上面や橋脚天端にコンクリート片・木片等の異物を残さないよう十分に清掃するものとする。
- また、足場及び支保工解体時に主桁に損傷を与えた場合は、ただちに監督職員と協議するものとする。
- (16) 請負者は、床版コンクリート打設前及び完了後、キャンバーを測定し、その記録を整備・保管し、監督職員の請求があった場合はただちに提示すると共に、検査時に提出しなければならない。
2. 請負者は、鋼床版について次の規定によらなければならない。
- (1) 床版は溶接による歪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。

(2) 縦リブの最小板厚は、8mmとするものとする。

ただし、腐食環境が良好な場合は、閉断面縦リブの最小板厚を、6mm とすることができるものとする。

第7節 支 承 工

5-7-1 一般事項

この節は、支承工その他これらに関する工種について定めるものとする。

5-7-2 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 支承の施工によらなければならない。

第8節 鋼橋付属物架設

5-8-1 一般事項

この節は、鋼橋付属物工として伸縮装置工・耐震連結装置工・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。

5-8-2 伸縮装置工

1. 請負者は、伸縮装置の据付については、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位置を決定し、監督職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。

5-8-3 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。

5-8-4 排水装置工

請負者は、排水樹の設置に当たり、路面(高さ・勾配)及び排水樹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。

5-8-5 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。

5-8-6 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・平面形線形に設置しなければならない。

5-8-7 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・平面形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緩めた後でなければ施工を行ってはならない。

5-8-8 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。

5-8-9 銘板工

請負者は、次の内容を記録した橋歴板を製作しなければならない。

- (1) 橋名
- (2) 完成年月(製作年月)
- (3) 事業名等
- (4) 適用示方書
- (5) 活荷重
- (6) 定着方式
- (7) 使用鋼材
- (8) 施工会社
- (9) 設計会社

5-8-10 現場塗装

鋼橋付属物の現場塗装については、第2編第5章5-5の規定によらなければならない。

