

# 土木工事共通仕様書

平成31(2019)年版

## 新旧対照表

栃木県 農政部

現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	新条文
1	1	1	1	2		2.共通仕様書の適用	受注者は、共通仕様書の適用にあたって、「 <b>栃木県農業農村整備事業等請負工事監督執務要領</b> 」(以下「監督執務要領」という。))、「 <b>栃木県建設工事検査規定</b> 」(以下「検査要領」という。))、「 <b>栃木県農政部工事検査要領</b> 」(以下「検査要領」という。))に従った監督・鑑査体制のもとで、建設業法第18条に定める建設工事の請負契約の原則に基づく施工管理体制を厳守しなければならない。また、受注者はこれら監督、検査(完成検査、既存部分検査)にあたっては、地方自治法施行令(昭和22年5月3日政令第16号)(以下「施行令」という。))第167条の15に基づくものであることを認識しなければならない。	1	1	1	1	2		2.共通仕様書の適用	受注者は、共通仕様書の適用にあたって、「 <b>栃木県工事監督執務要領</b> 」(以下「監督執務要領」という。))、「 <b>栃木県建設工事検査規定</b> 」(以下「検査要領」という。))、「 <b>栃木県工事検査要領</b> 」(以下「検査要領」という。))に従った監督・検査体制のもとで、建設業法第18条に定める建設工事の請負契約の原則に基づく施工管理体制を厳守しなければならない。また、受注者はこれら監督、検査(完成検査、既存部分検査)にあたっては、地方自治法施行令(昭和22年5月3日政令第16号)(以下「施行令」という。))第167条の15に基づくものであることを認識しなければならない。
1	1	1	1	3		3.優先事項	<b>契約書に添付されている図面</b> 、特記仕様書及び工事数量総括表に記載された事項は、共通仕様書に優先する。	1	1	1	1	3		3.優先事項	<b>契約図面</b> 、特記仕様書及び工事数量総括表に記載された事項は、この共通仕様書に優先する。
1	1	1	1	4		4.設計図書間の不整合	特記仕様書、 <b>図面</b> 、工事数量総括表の間に相違がある場合、または <b>図面</b> からの読み取りと <b>図面</b> に書かれた数字が相違する場合、受注者は監督員に確認して指示を受けなければならない。	1	1	1	1	4		4.設計図書間の不整合	特記仕様書、 <b>契約図面</b> 、工事数量総括表の間に相違がある場合、または <b>契約図面</b> からの読み取りと <b>契約図面</b> に書かれた数字が相違する場合、受注者は監督職員に確認して指示を受けなければならない。
1	1	1	2	1		1.監督員	土木工事においては、本仕様で規定されている監督員とは、総括監督員、主任監督員、監督員を総称していう。受注者には主として主任監督員及び監督員が対応する。	1	1	1	2	1		1.監督職員	土木工事においては、本仕様で規定されている監督職員とは、総括監督員、主任監督員、監督員を総称していう。受注者には主として主任監督員及び監督員が対応する。
															以下、監督員を監督職員と読み替える。
1	1	1	2	6		6.設計図書	設計図書とは、仕様書、契約図面、現場説明書及び現場説明に対する質問回答書をいう。また、土木工事においては、工事数量総括表を含むものとする。	1	1	1	2	6		6.設計図書	設計図書とは、仕様書、 <b>契約図面</b> 、現場説明書及び現場説明に対する質問回答書をいう。また、土木工事においては、工事数量総括表を含むものとする。
1	1	1	2	9		9.特記仕様書	特記仕様書とは、共通仕様書を補足し、工事の施工に関する明細または工事に固有の技術的要求を定める図書をいう。なお、 <b>設計図書に基づき監督員が受注者に指定した書面及び受注者が提出し監督員が承諾した書面は、特記仕様書に含まれる。</b>	1	1	1	2	9		9.特記仕様書	特記仕様書とは、共通仕様書を補足し、工事の施工に関する明細または工事に固有の技術的要求を定める図書をいう。
								1	1	1	2	10		10.契約図面	契約図面とは、 <b>契約時に設計図書の一部として、契約書に添付されている図面をいう。</b>
1	1	1	2	10		10.現場説明書	現場説明書とは、工事の入札に参加するものに対して発注者が当該工事の契約条件等を説明するための書類をいう。								削除
1	1	1	2	20		20.通知	通知とは、発注者または監督員と受注者または現場代理人の間で、 <b>監督員が受注者に対し、または受注者が監督員に対し、工事の施工に関する事項について、書面により互いに知らせることをいう。</b>	1	1	1	2	20		20.通知	通知とは、発注者または監督職員と受注者または現場代理人の間で <b>工事の施工に関する事項について、書面により互いに知らせることをいう。</b>
1	1	1	2	21		21.連絡	連絡とは、監督員と受注者または現場代理人の間で、 <b>監督員が受注者に対し、または受注者が監督員に対し、第19条に該当しない事項または緊急で伝達すべき事項について、口頭、ファクシミリ、電子メールなどの署名または押印が不要な手段により互いに知らせることをいう。</b> なお、後日書面による連絡内容の伝達は不要とする。	1	1	1	2	21		21.連絡	連絡とは、監督職員と受注者または現場代理人の間で、第19条に該当しない事項または緊急で伝達すべき事項について、口頭、ファクシミリ、電子メールなどの署名または押印が不要な手段により互いに知らせることをいう。なお、後日書面による連絡内容の伝達は不要とする。
1	1	1	2	24		24.情報共有システム	情報共有システムとは、監督員及び受注者の間の情報を電子的に交換・共有することにより業務効率化を実現するシステムのことをいう。なお、本システムを用いて作成及び提出等を行った工事帳票については、別途紙に出力して提出しないものとする。なお、この項目は、栃木県発注工事では適用していない。								削除
1	1	1	2	25		25.書面	書面とは、手書き、印刷物等による工事打合せ簿等の工事帳票をいい、発行年月日を記載し、署名または押印したものを有効とする。ただし、 <b>情報共有システムを用いて作成及び提出等を行った工事帳票については、署名または押印がなくても有効とする。</b> (1) 以下変更無しに付き記載省略	1	1	1	2	24		24.書面	書面とは、手書き、印刷物等による工事打合せ簿等の工事帳票をいい、発行年月日を記載し、署名または押印したものを有効とする。
1	1	1	2	30		30.工事管理台帳	工事管理台帳とは、設計図書に従って工事的目的物の完成状態を記録した台帳をいう。工事管理台帳は、工事的目的物の諸元をとりまとめた施設管理台帳と工事的目的物の品質記録をとりまとめた品質記録台帳をいう。なお、この項目は、栃木県発注工事では適用していない。								削除
															(旧条文廃止による「項」番号等繰り上げは順次行う)
1	1	1	2	37		37.検査員	検査員とは、契約書第32条第2項の規定に基づき、工事の・・・(略)	1	1	1	2	35		35.検査職員	検査職員とは、契約書第32条第2項の規定に基づき、工事の・・・(略)  以下 検査職員に読み替える

現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	新条文
1	1	1	2	40		40.工事開始日	工事開始日とは、工期の始期日または設計図書において規定する始期日をいう。	1	1	1	2	38		38.工事着手日(工期の始期日)	工事着手日(工期の始期日)とは、工期の始期日または設計図書において規定する始期日をいう。
1	1	1	2	41		41.工事着手日	工事着手とは、工事開始日以降の実際の工事のための準備工事(現場事務所等の建設または測量を開始することをいい、詳細設計を含む工事にあつてはそれを含む)の初日をいう。	1	1	1	2	39		39.現場着手日	現場着手日とは、工事着手日(工期の始期日)以降の実際の工事のための準備工事(現場事務所等の設置または測量をいう。)、詳細設計付工事における詳細設計または工事製作を含む工事における工場製作工のいずれかに着手することをいう。
1	1	1	3	2		2.設計図書の照査	受注者は、施工前及び施工中において、自らの負担により契約書第19条第1項第1号から第5号に係る設計図書の照査を行い、該当する事実がある場合は、監督員にその事実が確認できる資料を書面により提出し、確認を求めなければならない。 なお、確認できる資料とは、現地地形図、設計図との対比図、取合い図、施工図等を含むものとする。また、受注者は、監督員から更に詳細な説明または書面の追加の要求があった場合は従わなければならない。	1	1	1	3	2		2.設計図書の照査	受注者は、施工前及び施工中において、自らの負担により契約書第19条第1項第1号から第5号に係る設計図書の照査を行い、該当する事実がある場合は、監督職員にその事実が確認できる資料を書面により提出し、確認を求めなければならない。 なお、確認できる資料とは、現地地形図、設計図との対比図、取合い図、施工図等を含むものとする。また、受注者は、監督職員から更に詳細な説明または資料の追加の要求があった場合は従わなければならない。 ただし、設計図書の照査範囲を超える資料の作成については、契約書第20条によるものとし、監督職員からの指示によるものとする。 また、請負額1,000万円未満の工事については、該当する事実が無い場合、照査報告の提出を省略するものとする。

現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	新条文
1	1	1	4	1		1.一般事項	受注者は、 <b>工事着手前</b> に工事目的物を完成するために必要な手順や工法等についての施工計画書を監督員に提出しなければならない。 受注者は、施工計画書を遵守し工事の施工にあたらなければならない。 この場合、受注者は、施工計画書に以下の事項について記載しなければならない。また、監督員がその他の項目について補足を求めた場合には、追記するものとする。ただし、請負額100万円以上1,000万円未満の工事においては、簡易な施工計画(※)とすることができる。また、100万円未満の工事は作成を要しないものとする。 (1) 以下変更無しに付き記載省略	1	1	4	1			1.一般事項	受注者は、 <b>当該現場の現場着手前</b> に工事目的物を完成するために必要な手順や工法等についての施工計画書を監督職員に提出しなければならない。 受注者は、施工計画書を遵守し工事の施工にあたらなければならない。 この場合、受注者は、施工計画書に次の事項について記載しなければならない。また、監督職員がその他の項目について補足を求めた場合には、追記するものとする。ただし、請負額100万円以上1,000万円未満の工事においては、簡易な施工計画(※)とするものとする。また、100万円未満の工事は作成を要しないものとする。
1	1	1	4	3		3.詳細施工計画書	受注者は、 <b>施工計画書を提出した際、監督員が指示した事項について、さらに詳細な施工計画書を提出しなければならない。</b>								削除
1	1	1	5			CORINSへの登録	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、工事実績情報サービス(CORINS)に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事実績情報として「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。 登録対象は、工事請負代金額500万円以上(単価契約の場合は契約総額)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。 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。 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。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。	1	1	1	5		コリンズ(CORINS)への登録	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、工事実績情報サービス(コリンズ)に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事実績情報として「登録のための確認のお願い」を作成し監督職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をしなければならない。 登録対象は、工事請負代金額500万円以上(単価契約の場合は契約総額)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。 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。 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、速やかに監督職員に提示しなければならない。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。	
1	1	1	8			工事の着手	受注者は、特記仕様書に定めのある場合を除き、特別の事情がない限り、契約書に定める <b>工事始期日</b> 以降30日以内工事に着手しなければならない。	1	1	1	8		現場の着手	受注者は、特記仕様書に定めのある場合を除き、特別の事情がない限り、契約書に定める <b>工事着手日(工期の始期日)</b> 以降30日以内に現場着手しなければならない。	
1	1	1	9			工事の下請負	(2) 下請負者が栃木県の工事指名競争参加資格者である場合には、 <b>営業停止</b> 、指名停止期間中でないこと。	1	1	1	9		工事の下請負	(2) 下請負者が栃木県の工事指名競争参加資格者である場合には、指名停止期間中でないこと。	
1	1	1	9			工事の下請負	(3) 下請負者は、当該下請負工事の施工能力を有すること。	1	1	1	9		工事の下請負	(3) 下請負者は、当該下請負工事の施工能力を有すること。 <b>なお、下請契約を締結するときは、適正な額の請負代金での下請契約の締結に努めなければならない。</b>	
1	1	1	10	1		1.一般事項	受注者は、工事を施工するために <b>下請負契約を締結した場合</b> 、国土交通省令及び「施工体制台帳に係る書類の提出について」(平成13年3月30日付け国官技第30号、国営整第112292号、国空建第68号)に従って記載した施工体制台帳を作成し、工事現場に備えるとともに、その写しを監督職員に提出しなければならない。	1	1	1	10	1	1.一般事項	受注者は、工事を施工するために <b>下請負契約を締結した場合</b> 、国土交通省令及び「施工体制台帳に係る書類の提出について」(平成27年3月30日付け国官技第325号、国営整第292号、平成27年3月27日付け国港技第123号、平成27年3月16日付け国空安保第763号、国空交企第643号)に従って記載した施工体制台帳を作成し、工事現場に備えるとともに、その写しを監督職員に提出しなければならない。	
1	1	1	12	4		4.施工合理化調査	受注者は、当該工事が発注者の実施する施工合理化調査の対象工事となった場合には、調査の必要な協力をしなければならない。また、工期経過後においても同様とする。	1	1	1	12	4	4.施工合理化調査等	受注者は、当該工事が発注者の実施する施工合理化調査等の対象工事となった場合には、調査等の必要な協力をしなければならない。また、工期経過後においても同様とする。	

現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	新条文
1	1	1	12	6		6.NETIS	受注者は、「公共工事における新技術活用システム」に基づきNETISに登録されている技術を活用して工事施工する場合で設計図書または監督員の指示があった場合には、次の各号に掲げる借置をしなければならない。 (1) 受注者は、「公共工事等における新技術活用の促進について(平成26年3月28日、国官総第344号、国官技術319号)」、「(公共工事等における新技術活用システム)実施要領について(平成26年3月28日、国官総第345号、国官技術第320号、国官施第17号、国総施第141号)」による必要な借置をとるものとする。 (2) 受注者は、発注者指定型によりNETIS登録技術の活用が設計図書で指定されている場合は、当該施工が完了次第活用効果調査表を発注者へ提出しなければならない。 (3) 受注者は、施工者希望型によりNETIS登録技術を活用した施工を行う場合、公共工事等における新技術活用システム活用更新申書を発注者に提出し承諾を得なければならない。また、当該施工が完了次第活用効果調査表を発注者へ提出しなければならない。	1	1	1	12	6		6.新技術の活用	受注者は、新技術情報提供システム(NETIS)、農業農村整備民間技術情報データベース(NNTD)等を活用することが有用と思われる登録技術が明らかになった場合は、監督職員に協議するものとする。
1	1	1	16			支給材料及び貸与物件		1	1	1	16			支給材料及び貸与品	
1	1	1	16	1		1.一般事項	受注者は、支給材料及び貸与物件を契約書第16条第8項の規定に基づき善良な管理者の注意をもって管理しなければならない。	1	1	1	16	1		1.一般事項	受注者は、支給材料及び貸与品を契約書第16条第8項の規定に基づき善良な管理者の注意をもって管理しなければならない。
1	1	1	16	2		2.受払状況の記録	受注者は、支給材料及び貸与物件の受払状況を記録した帳簿を備え付け、常にその残高を明らかにしておかなければならない。	1	1	1	16	2		2.受払状況の記録	受注者は、支給材料及び貸与品の受払状況を記録した帳簿を備え付け、常にその残高を明らかにしておかなければならない。
1	1	1	16	3		3.支給品精算書、支給材料精算書	受注者は、工事完成時(完成前に工事工程上、支給材料の精算が可能な場合は、その時点。)に、土木工事にあつては支給品精算書を、 <b>港湾工事及び航空工事にあつては支給材料精算書を</b> 、監督員を通じて発注者に提出しなければならない。	1	1	1	16	3		3.支給品精算書、支給材料精算書	受注者は、工事完成時(完成前に工事工程上、支給材料の精算が可能な場合は、その時点。)に、土木工事にあつては支給品精算書を、監督職員を通じて発注者に提出しなければならない。
1	1	1	16	5		5.返還	受注者は、契約書第16条第9項「不用となった支給材料又は貸与物件の返還」の規定に基づき返還する場合、監督員の指示に従うものとする。なお、受注者は、返還が完了するまで材料の損失に対する責任を免れることはできないものとする。	1	1	1	16	5		5.返還	受注者は、契約書第16条第9項「不用となった支給材料又は貸与品」の規定に基づき返還する場合、監督職員の指示に従うものとする。なお、受注者は、返還が完了するまで材料の損失に対する責任を免れることはできないものとする。
1	1	1	18	4		4.再生資源利用計画	受注者は、土砂、砕石または加熱アスファルト混合物を工事現場に搬入する場合には、再生資源利用計画を作成し、施工計画書に含め監督員に提出しなければならない。	1	1	1	18	4		4.再生資源利用計画	受注者は、 <b>コンクリート、コンクリート及び鉄から成る建設資材、木材、アスファルト混合物等</b> を工事現場に搬入する場合には、 <b>法令に基づき</b> 、再生資源利用計画を作成し、施工計画書に含め監督職員に提出しなければならない。
1	1	1	18	5		5.再生資源利用促進計画	受注者は、建設発生土、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物を工事現場から搬出する場合には、再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に含め監督員に提出しなければならない。	1	1	1	18	5		5.再生資源利用促進計画	受注者は、建設発生土、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物等を工事現場から搬出する場合には、 <b>法令に基づき</b> 、再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に含め監督職員に提出しなければならない。
								1	1	1	18	7		7.建設副産物情報交換システム(コブリス(COBRIS))	コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物を搬入または搬出する場合には、施工計画作成時、工事完了時に必要な情報を建設副産物情報交換システムに入力するものとする。また、建設副産物実態調査(センサス)についても、対象となる建設副産物の品目について、データを入力し調査票を監督職員へ提出すること。なお、出力した調査票は「再生資源利用実施」及び「再生資源利用促進実施書」の提出に代わるものとする。なお、これによりがたい場合には、監督職員と協議しなければならない。
								1	1	1	18	8		8.建設発生土情報交換システム	建設発生土を搬入または搬出する場合には、受注者は、工事の実施に際して、システムに建設発生土に関する情報を登録する。また、登録した情報の変更が生じた場合は、速やかに当該システムによりデータの変更を行うものとする。また、工事が完了した場合には、システムに実施情報を入力しなければならない。なお、これによりがたい場合には、監督職員と協議しなければならない。



現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	新条文
1	1	1	18	7		7.特定建設資材・・		1	1	1	18	9		7.特定建設資材・・	以下番号繰り下げ
1	1	1	18	10		10.建設副産物関係書類の作成及び提出	(1) 建設副産物実態調査要領に基づき、 <b>本工事</b> に係る再生資源利用計画書及び再生資源利用促進計画書を作成し、施工計画書に含めて各1部提出すること。 また、工事完成後速やかに上記計画の実施状況について、再生資源利用実施書及び再生資源利用促進実施書を作成し、各2部提出するとともに、 <b>データ入力済の電子媒体を提出す</b> つこと。 これらの記録を工事完成後1年間保存しておくこと。	1	1	1	18	10		10.建設副産物関係書類の作成及び提出	(1) 建設副産物実態調査要領に基づき、 <b>請負代金100万円以上の工事</b> について、再生資源利用計画書及び再生資源利用促進計画書を作成し、施工計画書に含めて各1部提出すること。 <b>なお、建設資材の搬入及び建設副産物の搬出が無い場合も作成すること。</b> また、工事完成後速やかに上記計画の実施状況について、再生資源利用実施書及び再生資源利用促進実施書を作成し、 <b>各2部提出すること。</b> これらの記録を工事完成後1年間保存しておくこと。
1	1	1	21	5		5.適用設定	受注者は、当該既済部分検査については、第3編1-1-6第3項の規定を準用する。	1	1	1	21	5		5.適用設定	受注者は、当該既済検査については、第3編1-1-6 <b>監督職員による確認及び立会</b> 等第3項の規定を準用する。
1	1	1	23	6		6.良好な作業環境の確保	受注者は、作業員が健全な身体と精神を保持できるよう作業場所、現場事務所及び作業員宿舎等における良好な作業環境の確保に努めなければならない。	1	1	1	23	6		6.労働環境の改善	受注者は、 <b>作業員の労働条件、安全衛生その他の労働環境の改善に努めなければならない。</b> また、受注者は、作業員が健全な身体と精神を保持できるよう作業場所、現場事務所及び作業員宿舎等における良好な作業環境の確保に努めなければならない。

現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	新条文
1	1	1	23	8		8.記録及び関係書類	受注者は、 <b>出来形管理基準及び品質管理基準</b> により施工管理を行い、その記録及び関係書類を作成、保管し、工事完成時に監督員へ提出しなければならない。ただし、それ以外で監督員からの請求があった場合は提示しなければならない。 なお、 <b>出来形管理基準及び品質基準</b> が定められていない工種については、監督員と協議の上、施工管理を行うものとする。	1	1	1	23	8		8.記録及び関係書類	受注者は、土木工事の施工管理及び規格値を定めた <b>土木工事施工管理基準(出来形管理基準及び品質管理基準)</b> により施工管理を行い、 <b>また、写真管理基準により土木工事の工事写真による写真管理を行って</b> 、その記録及び関係書類を作成、保管し、工事完成時に監督員へ提出しなければならない。ただし、それ以外で監督員からの請求があった場合は提示しなければならない。 なお、 <b>土木工事施工管理基準及び写真管理基準</b> に定められていない工種 <b>または項目</b> については、監督員と協議の上、施工管理、 <b>写真管理</b> を行うものとする。
1	1	1	24			履行報告	受注者は、契約書第12条の規定に基づき、工事履行報告書を監督員に提出しなければならない。ただし、請負金額が1,000万円未満の工事については省略 <b>することができる</b> 。 また、受注者は原則として以下の各号に掲げる時期に、工事履行報告書と工事実施工程表(提出を求められた場合)の写しを監督員に書面等により提出するものとする。ただし、工期が短い場合(3ヶ月以内)等、監督員は受注者に提出時期を必要に応じて別途指示するものとする。 (1) 契約書において、工事着手としている日から概ね1月を経過したとき。 (2) (1) から概ね1月を経過する毎、工事完成の通知をするまで。 (3) 中間前払を選択している工事で、認定請求をするとき	1	1	1	24		履行報告	受注者は、契約書第12条の規定に基づき、工事履行報告書を監督員に提出しなければならない。ただし、請負金額が1,000万円未満の工事については省略 <b>するものとする</b> 。 また、受注者は原則として以下の各号に掲げる時期に、工事履行報告書と工事実施工程表(提出を求められた場合)の写しを監督員に書面等により提出するものとする。 ただし、工期が短い場合(3ヶ月以内)等、監督員は受注者に提出時期を必要に応じて別途指示するものとする。 (1) 契約書において、工事着手としている日から概ね1月を経過したとき。 (2) (1) から概ね1月を経過する毎、工事完成の通知をするまで	
1	1	1	26	13		13.安全衛生協議会の設置	監督員が、労働安全衛生法(平成 <b>26年6月</b> 改定 法律第82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。	1	1	1	26	13		13.安全衛生協議会の設置	監督員が、労働安全衛生法(平成 <b>27年5月</b> 改定 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。
1	1	1	26	14		14.安全優先	受注者は、工事中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 <b>26年6月</b> 改定 法律第82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。	1	1	1	26	14		14.安全優先	受注者は、工事中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 <b>27年5月</b> 改定 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。

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																															
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																				
1	1	1	30	6	6.排出ガス対策型建設機械	1	1	1	30	6	6.排出ガス対策型建設機械	1	1	1	30	6	6.排出ガス対策型建設機械																				
					<p>受注者は、工事の施工にあたり表1-1に示す<b>一般工</b>用建設機械を使用する場合およびトンネル坑内作業にあたり表1-2に示す<b>トンネル工</b>用建設機械を使用する場合は、「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律（平成17年法律第51号）」に基づく技術基準に適合する機械、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日付建設省経機発第249号、最終改正平成22年3月18日付け国総施第291号）」、排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程（平成18年3月17日付け国土交通省告示第318号）」もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領（平成18年3月17日付け国総施第215号）」に基づき指定された排出ガス対策型建設機械を使用しなければならない。</p> <p>ただし、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照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についても、<b>排出ガス対策型建設機械と同等と見なすことができる。ただし、これにより難しい場合、監督員と協議するものとする。</b></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、「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月改正 法律第50号）」に基づく技術基準に適合する<b>特定特殊自動車</b>、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「<b>排出ガス対策型建設機械等</b>」という。）を使用しなければならない。</p> <p><b>排出ガス対策型建設機械等を使用できないことを監督職員が認めた場合は、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、監督職員と協議するものとする。</b></p> <p>受注者は、トンネル坑内作業において表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工規則」（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）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けられた<b>特定特殊自動車</b>、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用排出ガス対策型建設機械（以下「<b>トンネル工用排出ガス対策型建設機械等</b>」という。）を使用しなければならない。トンネル工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職員が認めた場合は、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、監督職員と協議するものとする。</p>																			
1	1	1	30	6	6.排出ガス対策型建設機械	1	1	1	30	6	6.排出ガス対策型建設機械	1	1	1	30	6	6.排出ガス対策型建設機械																				
					<p style="text-align: center;"><b>表1-1</b></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>機 種</th> <th>備 考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>一般工用建設機械 ・バックホウ・トラクタショベル（車輪式）・ブルドーザ・発動発電機（可搬式）・空気圧縮機（可搬式）・油圧ユニット（以下に示す基礎工用機械のうち、ベースマシンとは別に、独立したディーゼルエンジン駆動の油圧ユニットを搭載しているもの；油圧ハンマ、パイプロハンマ、油圧式鋼管圧入・引抜機、油圧式杭圧入・引抜機、アースオーガ、オールケーシング掘削機、リバースサーキュレーションドリル、アースドリル、地下連続壁施工機、全回転型オールケーシング掘削機）・ロードローラ、タイヤローラ、振動ローラ・ホイールクレーン</td> <td>ディーゼルエンジン（エンジン出力7.5kw以上260kw以下）を搭載した建設機械に限る。</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;"><b>表1-2</b></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>機 種</th> <th>備 考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>トンネル工用建設機械 ・バックホウ ・トラクタショベル ・大型ブレーカ ・コンクリート吹付機 ・ドリルジャンボ ・ダンプトラック ・トラックミキサ</td> <td>ディーゼルエンジン（エンジン出力30kw～260kw）を搭載した建設機械に限る。 ただし、道路運送車両の保安基準に排出ガス基準が定められている自動車の種別で、有効な自動車検査証の交付を受けているものは除く。</td> </tr> </tbody> </table>	機 種	備 考	一般工用建設機械 ・バックホウ・トラクタショベル（車輪式）・ブルドーザ・発動発電機（可搬式）・空気圧縮機（可搬式）・油圧ユニット（以下に示す基礎工用機械のうち、ベースマシンとは別に、独立したディーゼルエンジン駆動の油圧ユニットを搭載しているもの；油圧ハンマ、パイプロハンマ、油圧式鋼管圧入・引抜機、油圧式杭圧入・引抜機、アースオーガ、オールケーシング掘削機、リバースサーキュレーションドリル、アースドリル、地下連続壁施工機、全回転型オールケーシング掘削機）・ロードローラ、タイヤローラ、振動ローラ・ホイールクレーン	ディーゼルエンジン（エンジン出力7.5kw以上260kw以下）を搭載した建設機械に限る。	機 種	備 考	トンネル工用建設機械 ・バックホウ ・トラクタショベル ・大型ブレーカ ・コンクリート吹付機 ・ドリルジャンボ ・ダンプトラック ・トラックミキサ	ディーゼルエンジン（エンジン出力30kw～260kw）を搭載した建設機械に限る。 ただし、道路運送車両の保安基準に排出ガス基準が定められている自動車の種別で、有効な自動車検査証の交付を受けているものは除く。																<p style="text-align: center;"><b>表1-1-1</b></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>機 種</th> <th>備 考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>一般工用建設機械 ・バックホウ・トラクタショベル（車輪式）・ブルドーザ・発動発電機（可搬式）・空気圧縮機（可搬式）・油圧ユニット（以下に示す基礎工用機械のうち、ベースマシンとは別に、独立したディーゼルエンジン駆動の油圧ユニットを搭載しているもの；油圧ハンマ、パイプロハンマ、油圧式鋼管圧入・引抜機、油圧式杭圧入・引抜機、アースオーガ、オールケーシング掘削機、リバースサーキュレーションドリル、アースドリル、地下連続壁施工機、全回転型オールケーシング掘削機）・ロードローラ、タイヤローラ、振動ローラ・ホイールクレーン</td> <td>ディーゼルエンジン（エンジン出力7.5kw以上260kw以下）を搭載した建設機械に限る。 ただし、道路運送車両の保安基準に排出ガス基準が定められている自動車で、有効な自動車検査証の交付を受けているものは除く。</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;"><b>表1-1-2</b></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>機 種</th> <th>備 考</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>トンネル工用建設機械 ・バックホウ ・トラクタショベル ・大型ブレーカ ・コンクリート吹付機 ・ドリルジャンボ ・ダンプトラック ・トラックミキサ</td> <td>ディーゼルエンジン（エンジン出力30kw以上260kw以下）を搭載した建設機械に限る。 ただし、道路運送車両の保安基準に排出ガス基準が定められている大型特殊自動車及び小型自動車以外の自動車の種別で、有効な自動車検査証の交付を受けているものは除く。</td> </tr> </tbody> </table>	機 種	備 考	一般工用建設機械 ・バックホウ・トラクタショベル（車輪式）・ブルドーザ・発動発電機（可搬式）・空気圧縮機（可搬式）・油圧ユニット（以下に示す基礎工用機械のうち、ベースマシンとは別に、独立したディーゼルエンジン駆動の油圧ユニットを搭載しているもの；油圧ハンマ、パイプロハンマ、油圧式鋼管圧入・引抜機、油圧式杭圧入・引抜機、アースオーガ、オールケーシング掘削機、リバースサーキュレーションドリル、アースドリル、地下連続壁施工機、全回転型オールケーシング掘削機）・ロードローラ、タイヤローラ、振動ローラ・ホイールクレーン	ディーゼルエンジン（エンジン出力7.5kw以上260kw以下）を搭載した建設機械に限る。 ただし、道路運送車両の保安基準に排出ガス基準が定められている自動車で、有効な自動車検査証の交付を受けているものは除く。	機 種	備 考	トンネル工用建設機械 ・バックホウ ・トラクタショベル ・大型ブレーカ ・コンクリート吹付機 ・ドリルジャンボ ・ダンプトラック ・トラックミキサ	ディーゼルエンジン（エンジン出力30kw以上260kw以下）を搭載した建設機械に限る。 ただし、道路運送車両の保安基準に排出ガス基準が定められている大型特殊自動車及び小型自動車以外の自動車の種別で、有効な自動車検査証の交付を受けているものは除く。
機 種	備 考																																				
一般工用建設機械 ・バックホウ・トラクタショベル（車輪式）・ブルドーザ・発動発電機（可搬式）・空気圧縮機（可搬式）・油圧ユニット（以下に示す基礎工用機械のうち、ベースマシンとは別に、独立したディーゼルエンジン駆動の油圧ユニットを搭載しているもの；油圧ハンマ、パイプロハンマ、油圧式鋼管圧入・引抜機、油圧式杭圧入・引抜機、アースオーガ、オールケーシング掘削機、リバースサーキュレーションドリル、アースドリル、地下連続壁施工機、全回転型オールケーシング掘削機）・ロードローラ、タイヤローラ、振動ローラ・ホイールクレーン	ディーゼルエンジン（エンジン出力7.5kw以上260kw以下）を搭載した建設機械に限る。																																				
機 種	備 考																																				
トンネル工用建設機械 ・バックホウ ・トラクタショベル ・大型ブレーカ ・コンクリート吹付機 ・ドリルジャンボ ・ダンプトラック ・トラックミキサ	ディーゼルエンジン（エンジン出力30kw～260kw）を搭載した建設機械に限る。 ただし、道路運送車両の保安基準に排出ガス基準が定められている自動車の種別で、有効な自動車検査証の交付を受けているものは除く。																																				
機 種	備 考																																				
一般工用建設機械 ・バックホウ・トラクタショベル（車輪式）・ブルドーザ・発動発電機（可搬式）・空気圧縮機（可搬式）・油圧ユニット（以下に示す基礎工用機械のうち、ベースマシンとは別に、独立したディーゼルエンジン駆動の油圧ユニットを搭載しているもの；油圧ハンマ、パイプロハンマ、油圧式鋼管圧入・引抜機、油圧式杭圧入・引抜機、アースオーガ、オールケーシング掘削機、リバースサーキュレーションドリル、アースドリル、地下連続壁施工機、全回転型オールケーシング掘削機）・ロードローラ、タイヤローラ、振動ローラ・ホイールクレーン	ディーゼルエンジン（エンジン出力7.5kw以上260kw以下）を搭載した建設機械に限る。 ただし、道路運送車両の保安基準に排出ガス基準が定められている自動車で、有効な自動車検査証の交付を受けているものは除く。																																				
機 種	備 考																																				
トンネル工用建設機械 ・バックホウ ・トラクタショベル ・大型ブレーカ ・コンクリート吹付機 ・ドリルジャンボ ・ダンプトラック ・トラックミキサ	ディーゼルエンジン（エンジン出力30kw以上260kw以下）を搭載した建設機械に限る。 ただし、道路運送車両の保安基準に排出ガス基準が定められている大型特殊自動車及び小型自動車以外の自動車の種別で、有効な自動車検査証の交付を受けているものは除く。																																				



現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)																																												
編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	新条文																																				
1	1	1	30	9		9.特定調達品目	受注者は、資材、工法、建設機械または目的物の使用にあたっては、事業ごとの特性を踏まえ、必要とされる強度や耐久性、機能の確保、コスト等に留意しつつ、「国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律（平成15年7月改正 法律第119号。「グリーン購入法」という。）」第6条の規定に基づく「環境物品等の調達の推進に関する基本方針」で定める特定調達品目の使用を積極的に推進するものとし、監督員から指示された場合はその調達実績の集計結果を監督員に提出するものとする。なお、集計および提出の方法や、特定調達品目を使用するに際して必要となる設計図書の変更については、監督員と協議するものとする。	1	1	1	30	9		9.特定調達品目	受注者は、資材（材料及び機材を含む）、工法、建設機械または目的物の使用にあたっては、環境物品等（国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律（平成27年9月改正 法律第66号。「グリーン購入法」という。）第2条に規定する環境物品等を含む。）の使用を積極的に推進するものとする。 (1) グリーン購入法第6条の規定に基づく「環境物品等の調達の推進に関する基本方針」で定める特定調達品目を使用する場合には、原則として、判断の基準を満たすものを使用するものとする。なお、事業ごとの特性、必要とされる強度や耐久性、機能の確保、コスト等の影響により、これにより難しい場合は、監督職員と協議する。また、その調達実績の集計結果を監督職員に提出するものとする。なお、集計及び提出の方法は、設計図書及び監督職員の指示による。 (2) グリーン購入法に基づく環境物品等の調達の推進に関する基本方針における公共工事の配慮事項に留意すること。																																				
1	1	1	32	2		2.輸送災害の防止	受注者は、工事用車両による土砂、工事用資材及び機械などの輸送を伴う工事については、関係機関と打合せを行い、交通安全に関する担当者、輸送経路、輸送期間、輸送方法、輸送担当者、交通誘導員の配置、標識安全施設等の設置場所、その他安全輸送上の事項について計画をたて、災害の防止を図らなければならない。	1	1	1	32	2		2.輸送災害の防止	受注者は、工事用車両による土砂、工事用資材及び機械などの輸送を伴う工事については、関係機関と打合せを行い、交通安全に関する担当者、輸送経路、輸送期間、輸送方法、輸送担当者、交通誘導警備員の配置、標識安全施設等の設置場所、その他安全輸送上の事項について計画をたて、災害の防止を図らなければならない。																																				
1	1	1	32	3		3.交通安全等輸送計画	受注者は、ダンプトラック等の大型輸送機械で大量の土砂、工事用資材等の輸送をともなう工事は、事前に関係機関と打合せのうえ、交通安全等輸送に関する必要な事項の計画を立て、施工計画書に記載しなければならない。なお、受注者は、ダンプトラックを使用する場合、「直轄工事におけるダンプトラック過積載防止対策要領」に従うものとする。	1	1	1	32	3		3.交通安全等輸送計画	受注者は、ダンプトラック等の大型輸送機械で大量の土砂、工事用資材等の輸送をともなう工事は、事前に関係機関と打合せのうえ、交通安全等輸送に関する必要な事項の計画を立て、施工計画書に記載しなければならない。なお、受注者は、ダンプトラックを使用する場合、「直轄工事におけるダンプトラック過積載防止対策要領（平成5年7月19日建設省技調発第161号・営監発第32号）」に従うものとする。																																				
1	1	1	32	4		4.交通安全法令の遵守	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26年5月26日改正内閣府・国土交通省令第1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標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）及び道路工事保安施設設置基準（案）（建設省道路局国道第一課通知昭和47年2月）に基づき、安全対策を講じなければならない。	1	1	1	32	4		4.交通安全法令の遵守	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、交通安全について、監督職員、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標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）及び道路工事保安施設設置基準（案）（建設省道路局国道第一課通知昭和47年2月）に基づき、安全対策を講じなければならない。																																				
1	1	1	32	12		12.通行許可	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16年12月8日改正政令第387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。  <table border="1" data-bbox="786 1333 1359 1711"> <caption>表1-3 一般的制限値</caption> <thead> <tr> <th>車両の諸元</th> <th>一般的制限値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>幅</td> <td>2.5m</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>12.0m</td> </tr> <tr> <td>高さ</td> <td>3.8m</td> </tr> <tr> <td>重量 総重量</td> <td>20.0 t（但し、高速自動車国道・指定道路については、軸距・長さに応じ最大25.0 t）</td> </tr> <tr> <td>軸重</td> <td>10.0 t</td> </tr> <tr> <td>隣接軸重の合計</td> <td>隣り合う車軸に係る軸距1.8m未満の場合は18 t（隣り合う車軸に係る軸距が1.3m以上で、かつ、当該隣り合う車軸に係る軸重が9.5 t以下の場合は19 t）、1.8m以上の場合は20 t</td> </tr> <tr> <td>輪荷重</td> <td>5.0 t</td> </tr> <tr> <td>最小回転半径</td> <td>12.0m</td> </tr> </tbody> </table>	車両の諸元	一般的制限値	幅	2.5m	長さ	12.0m	高さ	3.8m	重量 総重量	20.0 t（但し、高速自動車国道・指定道路については、軸距・長さに応じ最大25.0 t）	軸重	10.0 t	隣接軸重の合計	隣り合う車軸に係る軸距1.8m未満の場合は18 t（隣り合う車軸に係る軸距が1.3m以上で、かつ、当該隣り合う車軸に係る軸重が9.5 t以下の場合は19 t）、1.8m以上の場合は20 t	輪荷重	5.0 t	最小回転半径	12.0m	1	1	1	32	12		12.通行許可	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05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。  <table border="1" data-bbox="2003 1375 2597 1774"> <caption>表1-3 一般的制限値</caption> <thead> <tr> <th>車両の諸元</th> <th>一般的制限値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>幅</td> <td>2.5m</td> </tr> <tr> <td>長さ</td> <td>12.0m</td> </tr> <tr> <td>高さ</td> <td>3.8m（ただし、指定道路については4.1m）</td> </tr> <tr> <td>重量 総重量</td> <td>20.0 t（ただし、高速自動車国道・指定道路については、軸距・長さに応じ最大25.0 t）</td> </tr> <tr> <td>軸重</td> <td>10.0 t</td> </tr> <tr> <td>隣接軸重の合計</td> <td>隣り合う車軸に係る軸距1.8m未満の場合は18 t（隣り合う車軸に係る軸距が1.3m以上で、かつ、当該隣り合う車軸に係る軸重が9.5 t以下の場合は19 t）、1.8m以上の場合は20 t</td> </tr> <tr> <td>輪荷重</td> <td>5.0 t</td> </tr> <tr> <td>最小回転半径</td> <td>12.0m</td> </tr> </tbody> </table>	車両の諸元	一般的制限値	幅	2.5m	長さ	12.0m	高さ	3.8m（ただし、指定道路については4.1m）	重量 総重量	20.0 t（ただし、高速自動車国道・指定道路については、軸距・長さに応じ最大25.0 t）	軸重	10.0 t	隣接軸重の合計	隣り合う車軸に係る軸距1.8m未満の場合は18 t（隣り合う車軸に係る軸距が1.3m以上で、かつ、当該隣り合う車軸に係る軸重が9.5 t以下の場合は19 t）、1.8m以上の場合は20 t	輪荷重	5.0 t	最小回転半径	12.0m
車両の諸元	一般的制限値																																																		
幅	2.5m																																																		
長さ	12.0m																																																		
高さ	3.8m																																																		
重量 総重量	20.0 t（但し、高速自動車国道・指定道路については、軸距・長さに応じ最大25.0 t）																																																		
軸重	10.0 t																																																		
隣接軸重の合計	隣り合う車軸に係る軸距1.8m未満の場合は18 t（隣り合う車軸に係る軸距が1.3m以上で、かつ、当該隣り合う車軸に係る軸重が9.5 t以下の場合は19 t）、1.8m以上の場合は20 t																																																		
輪荷重	5.0 t																																																		
最小回転半径	12.0m																																																		
車両の諸元	一般的制限値																																																		
幅	2.5m																																																		
長さ	12.0m																																																		
高さ	3.8m（ただし、指定道路については4.1m）																																																		
重量 総重量	20.0 t（ただし、高速自動車国道・指定道路については、軸距・長さに応じ最大25.0 t）																																																		
軸重	10.0 t																																																		
隣接軸重の合計	隣り合う車軸に係る軸距1.8m未満の場合は18 t（隣り合う車軸に係る軸距が1.3m以上で、かつ、当該隣り合う車軸に係る軸重が9.5 t以下の場合は19 t）、1.8m以上の場合は20 t																																																		
輪荷重	5.0 t																																																		
最小回転半径	12.0m																																																		

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)								
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下			
1	1	1	34	1	1.諸法令の遵守	1	1	1	34	1	1.諸法令の遵守			
					<p>受注者は、当該工事に関する諸法令を遵守し、工事の円滑な進捗を図るとともに、諸法令の適用運用は受注者の責任において行わなければならない。なお、主な法令は以下に示す通りであり、改正されている場合は原則として最新版を適用する。</p> <p>(1) 地方自治法 (昭和22年 法律第67号)</p> <p>(2) 建設業法 (平成20年5月改正 法律第28号)</p> <p>(3) 下請代金支払遅延等防止法 (平成21年6月改正 法律第51号)</p> <p>(4) 労働基準法 (平成20年6月改正 法律第89号)</p> <p>(5) 労働安全衛生法 (平成18年6月改正 法律第50号)</p> <p>(6) 作業環境測定法 (平成18年6月改正 法律第50号)</p> <p>(7) じん肺法 (平成16年12月改正 法律第150号)</p> <p>(8) 雇用保険法 (平成22年3月改正 法律第15号)</p> <p>(9) 労働者災害補償保険法 (平成22年3月改正 法律第15号)</p> <p>(10) 健康保険法 (平成22年5月改正 法律第35号)</p> <p>(11) 中小企業退職金共済法 (平成18年6月改正 法律第66号)</p> <p>(12) 建設労働者の雇用の改善等に関する法律 (平成21年7月改正 法律第79号)</p> <p>(13) 出入国管理及び難民認定法 (平成21年7月改正 法律第79号)</p> <p>(14) 道路法 (平成22年3月改正 法律第20号)</p> <p>(15) 道路交通法 (平成21年7月改正 法律第79号)</p> <p>(16) 道路運送法 (平成21年6月改正 法律第64号)</p> <p>(17) 道路運送車両法 (平成20年4月改正 法律第21号)</p> <p>(18) 砂防法 (平成22年3月改正 法律第20号)</p> <p>(19) 地すべり等防止法 (平成19年3月改正 法律第23号)</p> <p>(20) 河川法 (平成22年3月改正 法律第20号)</p> <p>(21) 下水道法 (平成17年6月改正 法律第70号)</p> <p>(22) 公有水面埋立法 (平成16年6月改正 法律第84号)</p> <p>(23) 軌道法 (平成18年3月改正 法律第19号)</p> <p>(24) 森林法 (平成18年6月改正 法律第50号)</p> <p>(25) 環境基本法 (平成20年6月改正 法律第83号)</p> <p>(26) 火薬類取締法 (平成21年7月改正 法律第85号)</p> <p>(27) 大気汚染防止法 (平成22年5月改正 法律第31号)</p> <p>(28) 騒音規制法 (平成17年4月改正 法律第33号)</p>									<p>受注者は、当該工事に関する諸法令を遵守し、工事の円滑な進捗を図るとともに、諸法令の適用運用は受注者の責任において行わなければならない。なお、主な法令は以下に示す通りであり、改正されている場合は原則として最新版を適用する。</p> <p>(1) 地方自治法 (昭和22年 法律第67号)</p> <p>(2) 建設業法 (平成26年6月改正 法律第69号)</p> <p>(3) 下請代金支払遅延等防止法 (平成21年6月改正 法律第51号)</p> <p>(4) 労働基準法 (平成27年5月改正 法律第31号)</p> <p>(5) 労働安全衛生法 (平成27年5月改正 法律第17号)</p> <p>(6) 作業環境測定法 (平成26年6月改正 法律第82号)</p> <p>(7) じん肺法 (平成26年6月改正 法律第82号)</p> <p>(8) 雇用保険法 (平成28年6月改正 法律第63号)</p> <p>(9) 労働者災害補償保険法 (平成27年5月改正 法律第17号)</p> <p>(10) 健康保険法 (平成28年11月改正 法律第84号)</p> <p>(11) 中小企業退職金共済法 (平成28年6月改正 法律第66号)</p> <p>(12) 建設労働者の雇用の改善等に関する法律 (平成28年5月改正 法律第47号)</p> <p>(13) 出入国管理及び難民認定法 (平成28年11月改正 法律第89号)</p> <p>(14) 道路法 (平成28年3月改正 法律第19号)</p> <p>(15) 道路交通法 (平成27年9月改正 法律第76号)</p> <p>(16) 道路運送法 (平成26年6月改正 法律第69号)</p> <p>(17) 道路運送車両法 (平成28年11月改正 法律第86号)</p> <p>(18) 砂防法 (平成25年11月改正 法律第76号)</p> <p>(19) 地すべり等防止法 (平成26年6月改正 法律第69号)</p> <p>(20) 河川法 (平成27年5月改正 法律第22号)</p> <p>(21) 下水道法 (平成27年5月改正 法律第22号)</p> <p>(22) 航空法 (平成29年6月改正 法律第231号)</p> <p>(23) 公有水面埋立法 (平成26年6月改正 法律第51号)</p> <p>(24) 軌道法 (平成18年3月改正 法律第19号)</p> <p>(25) 森林法 (平成28年5月改正 法律第47号)</p> <p>(26) 環境基本法 (平成26年5月改正 法律第46号)</p> <p>(27) 火薬類取締法 (平成27年6月改正 法律第50号)</p> <p>(28) 大気汚染防止法 (平成27年6月改正 法律第41号)</p> <p>(29) 騒音規制法 (平成26年6月改正 法律第72号)</p>





現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
1	1	1	38	2	2.契約図書で 定めた基準	1	1	1	38	2	2.契約図書で 定めた基準	1	1	1	38	2	2.契約図書で 定めた基準
					現行条文						新条文						
					契約書第30条第1項に規定する「設計図書で定めた基準」とは、次の各号に掲げるものをいう。 (1) 波浪、高潮が想定している設計条件以上または周辺状況から判断してそれと同等以上と認められた場合 (2) 降雨に起因する場合以下のいずれかに該当する場合とする。 ①24時間雨量(任意の連続24時間における雨量をいう。)が80mm以上 ②1時間雨量(任意の60分における雨量をいう。)が20mm以上 ③連続雨量(任意の72時間における雨量をいう。)が150mm以上 ④その他設計図書で定めた基準 (3) 強風に起因する場合 最大風速(10分間の平均風速で最大のものをいう。)が15m/秒以上あった場合 (4) 河川沿いの施設にあたっては、河川の警戒水位以上、またはそれに準ずる出水により発生した場合 (5) 地震、津波、豪雪に起因する場合周囲の状況により判断し、相当の範囲にわたって他の一般物件にも被害を及ぼしたと認められる場合						契約書第30条第1項に規定する「設計図書で基準を定めたもの」とは、以下の各号に掲げるものをいう。 (1) 降雨に起因する場合以下のいずれかに該当する場合とする。 ①24時間雨量(任意の連続24時間における雨量をいう。)が80mm以上 ②1時間雨量(任意の60分における雨量をいう。)が20mm以上 ③連続雨量(任意の72時間における雨量をいう。)が150mm以上 ④その他設計図書で定めた基準 (2) 強風に起因する場合 最大風速(10分間の平均風速で最大のものをいう。)が15m/秒以上あった場合 (3) 河川沿いの施設にあたっては、河川のはん濫注意水位以上、またはそれに準ずる出水により発生した場合 (4) 地震、津波、豪雪に起因する場合周囲の状況により判断し、相当の範囲にわたって他の一般物件にも被害を及ぼしたと認められる場合						
1	1	1	38	3	3.その他	1	1	1	38	3	3.その他	1	1	1	38	3	3.その他
					契約書第30条第2項に規定する「乙が善良な管理者の注意義務を怠ったことに基づくもの」とは、設計図書及び契約書第27条に規定する予防措置を行ったと認められないもの及び災害の一因が施工不良等受注者の責によるとされるものをいう						契約書第30条第2項に規定する「受注者が善良な管理者の注意義務を怠ったことに基づくもの」とは、設計図書及び契約書第27条に規定する予防措置を行ったと認められないもの及び災害の一因が施工不良等受注者の責によるとされるものをいう。						
1	1	1	39	3	3.著作権に規定される著作物	1	1	1	39	3	3.著作権に規定される著作物	1	1	1	39	3	3.著作権に規定される著作物
					発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法(平成22年12月3日改正 法律第65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。 なお、前項の規定により出願およ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。						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。 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。						
1	1	1	40	3	3.保険加入の義務	1	1	1	40	3	3.保険加入の義務	1	1	1	40	3	3.保険加入の義務
					受注者は、雇用保険法、労働者災害補償保険法、健康保険法及び中小企業退職金共済法の規定により、雇用者等の雇用形態に応じ、雇用者等を被保険者とするこれらの保険に加入しなければならない。						受注者は、雇用保険法、労働者災害補償保険法、健康保険法及び厚生年金保険法の規定により、雇用者等の雇用形態に応じ、雇用者等を被保険者とするこれらの保険に加入しなければならない。						
1	1	1	40	5	5.掛金収納賞書の提出	1	1	1	40	5	5.掛金収納賞書の提出	1	1	1	40	5	5.掛金収納賞書の提出
					受注者は、建設業退職金共済制度に該当する場合は同組合に加入し、その掛金収納書(発注者用)を工事請負契約締結後原則1ヵ月以内に、発注者に提出しなければならない。						受注者は、建設業退職金共済制度に該当する場合は同制度に加入し、その掛金収納書(発注者用)を工事請負契約締結後原則1ヵ月以内に、発注者に提出しなければならない。						





現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	新条文
1	3	2	1			1.適用すべき諸基準	<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、下記の基準類による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。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職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)  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日)</p>	1	3	2	1			1.適用すべき諸基準	<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、下記の基準類による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。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職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)  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日)</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>
1	3	5	4	2		2.材料の計量	<p>(1) 計量は、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)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。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>(5) 材料の計量値は、自動記録装置により記録しなければならない。</p>	1	3	5	4	2		2.材料の計量	<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一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一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)または監督職員の承諾を得た方法によらなければならない。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>(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>
1	3	5	4	3		3.練混ぜ	<p>(2) 受注者は、ミキサの練混ぜ試験を、JIS A 1119(ミキサで練り混ぜたコンクリート中のモルタルの差及び粗骨材量の差の試験方法)及び土木学会規準「連続ミキサの練混ぜ性能試験方法」により行わなければならない。</p> <p>(5) 練混ぜは、あらかじめ定めた練混ぜ時間の3倍以内で、行わなければならない。</p>	1	3	5	4	3		3.練混ぜ	<p>(2) 受注者は、ミキサの練混ぜ試験を、JIS A 8603-2(練混ぜ性能試験方法)及び土木学会規準「連続ミキサの練混ぜ性能試験方法」により行わなければならない。</p> <p>(5) 受注者は、あらかじめ定めた練混ぜ時間の3倍以内で練混ぜを、行わなければならない。</p>

現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)																																								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	新条文																																
1	3	6	4	1		1.一般事項	受注者は、コンクリートを速やかに運搬し、直ちに打込み、十分に締固めなければならない。練混ぜてから打ち終わるまでの時間は、原則として外気温が25℃を超える場合で1.5時間、25℃以下の場合で2時間を超えないものとする。これ以外で施工する可能性がある場合は、監督員と協議しなければならない。なお、この時間中、コンクリートを日光、風雨等に <b>対し</b> 保護しなければならない。	1	3	6	4	1		1.一般事項	受注者は、コンクリートを速やかに運搬し、直ちに打込み、十分に締固めなければならない。練混ぜてから打ち終わるまでの時間は、原則として外気温が25℃を超える場合で1.5時間、25℃以下の場合で2時間を超えないものとし、 <b>かつコンクリートの運搬時間(練り混ぜ開始から荷卸し地点に到着するまでの時間)は1.5時間以内としなければならない。</b> これ以外で施工する可能性がある場合は、監督職員と協議しなければならない。なお、 <b>コンクリートの練混ぜから打ち終わるまでの時間中</b> 、コンクリートを日光、風雨等 <b>から</b> 保護しなければならない。																																
1	3	6	4	5		5.コンクリートポンプ使用時の注意	受注者はコンクリートポンプを用いる場合は、「コンクリートのポンプ施工指針(案)5章圧送」(土木学会、平成12年2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。また、受注者はコンクリートプレーサ、ベルトコンベア、その他を用いる場合も、材料の分離を防ぐようこれらを配置しなければならない。	1	3	6	4	5		5.コンクリートポンプ使用時の注意	受注者はコンクリートポンプを用いる場合は、「コンクリートのポンプ施工指針(案)5章圧送」(土木学会、平成24年6月)の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。また、受注者はコンクリートプレーサ、ベルトコンベア、その他を用いる場合も、材料の分離を防ぐようこれらを配置しなければならない。																																
1	3	6	4	15		15.フリージング水の除去	受注者は、コンクリートの打込み中、表面にフリーディング水がある場合には、これを取り除いてからコンクリートを打たなければならない。	1	3	6	4	15		15.フリーディング水の除去	受注者は、コンクリートの打込み中、表面にフリーディング水がある場合には、これを取り除いてからコンクリートを打たなければならない。																																
1	3	6	5	1		一般事項	受注者は、コンクリートの締固めに際し、パイプレーターを用いなければならない。なお、薄壁等パイプレーターの使用が困難な場所には、型枠 <b>振動機</b> を使用しなければならない。	1	3	6	5	1		一般事項	受注者は、コンクリートの締固めに際し、 <b>棒状</b> パイプレーターを用いなければならない。なお、薄壁等パイプレーターの使用が困難な場所には、型枠 <b>パイプレーター</b> を使用しなければならない。																																
1	3	6	6	2		2.沈下、ひび割れの防止	受注者は、沈下ひび割れが発生した場合、 <b>直ちに</b> タンピングや再振動を行い、これを <b>消さ</b> なければならない。	1	3	6	6	2		沈下、ひび割れの防止	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 <b>修復し</b> なければならない。 <b>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なければならない。</b>																																
1	3	6	7	1		1.一般事項	打継目の位置及び構造は、 <b>図面</b> の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず <b>図面</b> 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。	1	3	6	7	1		1.一般事項	打継目の位置及び構造は、 <b>契約図面</b> の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず <b>契約図面</b> 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、監督職員と協議しなければならない。																																
1	3	6	7	9		9.ひび割れ誘発目地	受注者は、温度変化や乾燥収縮などにより生じるひび割れを集中させる目的で、 <b>必要に応じて</b> ひび割れ誘発目地を設ける場合は監督員と協議の上、 <b>設置するものとする。</b> ひび割れ誘発目地は、構造物の強度および機能を害さないように、その構造および位置を定めなければならない。	1	3	6	7	9		9.ひび割れ誘発目地	受注者は、温度変化や乾燥収縮などにより生じるひび割れを集中させる目的で、ひび割れ誘発目地を設けようとする場合は、構造物の強度及び機能を害さないようにその構造及び位置 <b>について、監督職員と協議しなければならない。</b>																																
1	3	6	9	1		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度条件を保ち、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。	1	3	6	9	1		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度状態を保ち、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。																																
1	3	6	9	2		2.湿潤状態の保持	受注者は、コンクリートの <b>露出面を養生用マット、ぬらした布等で、これを覆うか、または散水、湛水を行い、少なくとも表3-3の期間、常に湿潤状態を保たなければならない。</b>  表3-3コンクリートの養生期間 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>日平均気温</th> <th>普通ポルトランドセメント</th> <th>混合セメントB種</th> <th>早強ポルトランドセメント</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15℃以上</td> <td>5日</td> <td>7日</td> <td>3日</td> </tr> <tr> <td>10℃以上</td> <td>7日</td> <td>9日</td> <td>4日</td> </tr> <tr> <td>5℃以上</td> <td>9日</td> <td>12日</td> <td>5日</td> </tr> </tbody> </table>	日平均気温	普通ポルトランドセメント	混合セメントB種	早強ポルトランドセメント	15℃以上	5日	7日	3日	10℃以上	7日	9日	4日	5℃以上	9日	12日	5日	1	3	6	9	2		2.湿潤状態の保持	受注者は、コンクリートの <b>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。</b> 養生方法の選定にあたっては、その効果を確認し、適切に湿潤養生期間を定めなければならない。 <b>ただし、通常のコンクリート工事におけるコンクリート湿潤養生期間は、表3-3を標準とする。</b>  表3-3コンクリートの標準養生期間 <table border="1" style="margin-left: 20px;"> <thead> <tr> <th>日平均気温</th> <th>普通ポルトランドセメント</th> <th>混合セメントB種</th> <th>早強ポルトランドセメント</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>15℃以上</td> <td>5日</td> <td>7日</td> <td>3日</td> </tr> <tr> <td>10℃以上</td> <td>7日</td> <td>9日</td> <td>4日</td> </tr> <tr> <td>5℃以上</td> <td>9日</td> <td>12日</td> <td>5日</td> </tr> </tbody> </table>	日平均気温	普通ポルトランドセメント	混合セメントB種	早強ポルトランドセメント	15℃以上	5日	7日	3日	10℃以上	7日	9日	4日	5℃以上	9日	12日	5日
日平均気温	普通ポルトランドセメント	混合セメントB種	早強ポルトランドセメント																																												
15℃以上	5日	7日	3日																																												
10℃以上	7日	9日	4日																																												
5℃以上	9日	12日	5日																																												
日平均気温	普通ポルトランドセメント	混合セメントB種	早強ポルトランドセメント																																												
15℃以上	5日	7日	3日																																												
10℃以上	7日	9日	4日																																												
5℃以上	9日	12日	5日																																												





現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																									
1	3	7	6	1	1.圧接工の資格	1	3	7	6	1	1.圧接工の資格	1	3	7	6	1	1.圧接工の資格																																																									
					圧接工は、JIS Z 3881（鉄筋のガス圧接技術検定における試験方法及び判定基準）に定められた試験の種類のうち、その作業に該当する試験の技量を有する技術者でなければならない。また、自動ガス圧接装置を取り扱う者は、JIS G 3112（鉄筋コンクリート用棒鋼）に規定する棒鋼を酸素・アセチレン炎により圧接する技量を有する技術者でなければならない。 なお、ガス圧接の施工方法は、熱間押し抜き法とする場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得るものとする。 また、圧接工の技量の確認に関して、監督員または検査員から請求があった場合は、資格証明書等を速やかに提示しなければならない。													圧接工は、JIS Z 3881（鉄筋のガス圧接技術検定における試験方法及び判定基準）に定められた試験の種類のうち、その作業に該当する試験の技量を有する技術者でなければならない。また、自動ガス圧接装置を取り扱う者は、JIS G 3112（鉄筋コンクリート用棒鋼）に規定する棒鋼を酸素・アセチレン炎により圧接する技量を有する技術者でなければならない。 なお、受注者は、ガス圧接の施工方法を熱間押し抜き法とする場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。 また、圧接工の技量の確認に関して、監督職員または検査員から請求があった場合は、資格証明書等を速やかに提示しなければならない。																																																								
1	3	7	6	3	3.圧接の禁止	1	3	7	6	3	3.圧接の禁止	1	3	7	6	3	3.圧接の禁止																																																									
					受注者は、規格または形状の著しく異なる場合及び径の差が7mmを超える場合は圧接してはならない。ただし、D41とD51の場合はこの限りではない。													受注者は、規格または形状の著しく異なる場合及び径の差が7mmを超える場合は <b>手動ガス圧接してはならない。なお、自動ガス圧接及び熱感押抜ガス圧接は、鉄筋径が異なる鉄筋同士では行わない。</b> D41とD51の場合はこの限りではない。																																																								
1	3	7	6	5	5.圧接のすき間	1	3	7	6	5	5.圧接のすき間	1	3	7	6	5	5.圧接のすき間																																																									
					突合せた圧接面は、なるべく平面とし周辺のすき間は以下のとおりとする。 (1) SD490以外の鉄筋を圧接する場合：すき間3mm以下 (2) SD490の鉄筋を圧接する場合：すき間2mm以下 但し、SD490以外の鉄筋を自動ガス圧接する場合は、すき間は2mm以下とする。													突合せた圧接面は、なるべく平面とし周辺のすき間は <b>2mm以下</b> とする。																																																								
1	3	8	3	1	1.一般事項	1	3	8	3	1	1.一般事項	1	3	8	3	1	1.一般事項																																																									
					受注者は、型枠を締付けるにあたって、ボルトまたは棒鋼を用いなければならない。また、外周をバンド等で締め付ける場合、その構造、施工手順等を施工計画書に記載しなければならない。なお、受注者は、これらの締付け材を型枠取り外し後、コンクリート表面に残しておいてはならない。													受注者は、型枠を締付けるにあたって、ボルトまたは棒鋼を用いなければならない。また、外周をバンド等で締め付ける場合、その構造、施工手順等を施工計画書に記載しなければならない。なお、型枠取り外し後は、コンクリート表面に <b>これらの締付け材を残しておいてはならない。</b>																																																								
1	3	9	2	1	1.施工計画書	1	3	9	2	1	1.施工計画書	1	3	9	2	1	1.施工計画書																																																									
					受注者は、暑中コンクリートにおいて、減水剤、AE減水剤、流動化剤等を使用する場合はJIS A 6204（コンクリート用化学混和剤）の規格に適合する遅延形のものを使用しなければならない。 なお、遅延剤を使用する場合には使用したコンクリートの品質を確かめ、その使用方法添加量等について施工計画書に記載しなければならない。													暑中コンクリートにおいて、減水剤、AE減水剤、流動化剤等を使用する場合はJIS A 6204（コンクリート用化学混和剤）の規格に適合する遅延形のものを使用 <b>することが望ましい。</b> なお、受注者は、遅延剤を使用する場合には使用したコンクリートの品質を確かめ、その使用方法添加量等について施工計画書に記載しなければならない。																																																								
1	3	9	2	3	3.打設時のコンクリート温度	1	3	9	2	3	3.打設時のコンクリート温度	1	3	9	2	3	3.打設時のコンクリート温度																																																									
					打設時のコンクリート温度は、35℃以下とする。													打設時のコンクリート温度は、35℃以下を <b>標準</b> とする。なお、受注者は、コンクリート温度がこの <b>上限値を超える場合には、コンクリートが所要の品質を確保できることを確かめなければならない。</b>																																																								
1	3	10	3	5	5.養生中のコンクリート	1	3	10	3	5	5.養生中のコンクリート	1	3	10	3	5	5.養生中のコンクリート																																																									
					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3-4の値以上とするのを標準とする。 なお、表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3-3に示す期間も満足する必要がある。  表3-4 寒中コンクリートの養生期間  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">断面</th> <th colspan="4">普通の場合</th> </tr> <tr> <th>普通ポルトランドセメント</th> <th>早強ポルトランドポルトランド + 促進剤</th> <th>普通ポルトランド + セメントB種</th> <th>混合セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">養生温度</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">構造物の露出状態</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> 注：W/C=55%の場合を示した。W/Cがこれと異なる場合は増減する。	断面	普通の場合				普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドポルトランド + 促進剤	普通ポルトランド + セメントB種	混合セメントB種	養生温度	5℃	9日	5日	12日	10℃	7日	4日	9日	構造物の露出状態	5℃	4日	3日	5日	10℃	3日	2日	4日																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 <b>1-3-4</b> の値以上とするのを標準とする。 なお、表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。  <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">型枠の取外し直後に構造物が曝される環境</th> <th rowspan="2">養生温度</th> <th colspan="3">セメントの種類</th> </tr> <tr> <th>普通ポルトランドセメント</th> <th>早強ポルトランドセメント</th> <th>混合セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <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>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">(2) コンクリート表面が水で飽和される頻度が低い場合</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> 注：水セメント比が55%の場合の標準的な養生期間を示した。水セメント比がこれと異なる場合は適宜増減する。	型枠の取外し直後に構造物が曝される環境	養生温度	セメントの種類			普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種	(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℃	9日	5日	12日	10℃	7日	4日	9日	(2) コンクリート表面が水で飽和される頻度が低い場合	5℃	4日	3日	5日	10℃	3日	2日	4日
断面	普通の場合																																																																									
	普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドポルトランド + 促進剤	普通ポルトランド + セメントB種	混合セメントB種																																																																						
養生温度	5℃	9日	5日	12日																																																																						
	10℃	7日	4日	9日																																																																						
構造物の露出状態	5℃	4日	3日	5日																																																																						
	10℃	3日	2日	4日																																																																						
型枠の取外し直後に構造物が曝される環境	養生温度	セメントの種類																																																																								
		普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種																																																																						
(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℃	9日	5日	12日																																																																						
	10℃	7日	4日	9日																																																																						
(2) コンクリート表面が水で飽和される頻度が低い場合	5℃	4日	3日	5日																																																																						
	10℃	3日	2日	4日																																																																						
1	3	12	2	2	2.水中落下の防止	1	3	12	2	2	2.水中落下の防止	1	3	12	2	2	2.水中落下の防止																																																									
					受注者は、コンクリートを水中落下させないようにし、かつ、打設開始時のコンクリートは水と直接接しないよう <b>な工夫</b> をしなければならない。													受注者は、コンクリートを水中落下させないようにし、かつ、打設開始時のコンクリートは水と直接接しないよう <b>に</b> しなければならない。																																																								

現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項見出し)	新条文
1	3	12	2	7		7.水中コンクリート	コンクリートは、ケーシング（コンクリートポンプとケーシングの併用方式）、トレミーまたはコンクリートポンプを使用して打設しなければならない。これにより難しい場合は、代替工法について監督員と協議のうえ施工しなければならない。	1	3	12	2	7		7.水中コンクリート	受注者は、ケーシング（コンクリートポンプとケーシングの併用方式）、トレミーまたはコンクリートポンプを使用して打設しなければならない。これにより難しい場合は、代替工法について監督職員と協議しなければならない。
1	3	12	2	9		9.トレミー打設	(1) トレミーは、水密でコンクリートが自由落下できる大きさとし、打設中は常にコンクリートで満たさなければならない。また、トレミーは、打設中水平移動してはならない。	1	3	12	2	9		9.トレミー打設	(1) 受注者は、トレミーを水密でコンクリートが自由落下できる大きさとし、打設中は常にコンクリートで満たさなければならない。また、打設中にトレミーを水平移動してはならない。
1	3	14	3	6		6.注入	(2) 受注者は、規定の高さまで継続して、モルタル注入を行わなければならない。なお、やむを得ず注入を中断し、打継目を設ける場合には、事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。	1	3	14	3	6		6.注入	(2) 受注者は、規定の高さまで継続して、モルタル注入を行わなければならない。なお、やむを得ず注入を中断し、設計図書または施工計画にないところに打継目を設ける場合は、事前に打継目処置方法に関して監督職員の承諾を得なければならない。

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)					
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
2	1	1	2	1	1.一般事項	2	1	1	2	1	1.一般事項
受注者は、工事に使用した材料の品質を証明する、試験成績表、性能試験結果、ミルシート等の品質規格証明書を受注者の責任において整備、保管し、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。ただし、設計図書で提出を定められているものについては、監督員へ提出しなければならない。 なお、・・・略						受注者は、工事に使用した材料の品質を証明する、試験成績表、性能試験結果、ミルシート等の品質規格証明書を受注者の責任において整備、保管し、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。ただし、設計図書で <b>品質規格証明書等</b> の提出を定められているものについては、監督員へ提出しなければならない。					
2	1	2	2	3	3.試験を行う工事材料	2	1	2	2	3	3.試験を行う工事材料
受注者は、設計図書において試験を行うこととしている工事材料について、JISまたは設計図書で <b>指示する</b> 方法により、試験を実施しその結果を監督員に提出しなければならない。 なお、JISマーク表示品、JSWAS製品及び栃木県コンクリート製品協同組合指定製品については試験を省略できる。						受注者は、設計図書において試験を行うこととしている工事材料について、JISまたは設計図書で <b>定める</b> 方法により試験を実施し、その結果を監督員に提出しなければならない。 なお、JISマーク表示品、JSWAS製品及び栃木県コンクリート製品協同組合指定製品については試験を省略できる。					
2	1	2	2	4	4.見本・品質証明資料	2	1	2	2	4	4.見本・品質証明資料
受注者は、設計図書において指定された工事材料について、見本または品質を証明する資料を工事材料を使用するまでに監督員に提出しなければならない。 なお、JISマーク表示品については、JISマーク表示状態の確認、JASWAS製品及び栃木県コンクリート協同組合指定製品については、製品証明書の確認とし見本または品質を証明する資料の提出は省略できる。						受注者は、設計図書において <b>監督職員の試験もしくは確認及び承諾を受けて使用すること</b> を指定された工事材料について、見本または品質を証明する資料を工事材料を使用するまでに監督員に提出し、 <b>確認を受け</b> なければならない。 なお、JISマーク表示品については、JISマーク表示状態の確認、JASWAS製品及び栃木県コンクリート協同組合指定製品については、製品証明書の確認とし見本または品質を証明する資料の提出は省略できる。					
2	1	2	2	6	6.海外の建設資材の品質証明	2	1	2	2	6	6.海外の建設資材の品質証明
受注者は、 <b>第1節でいう同等以上の品質を有するものとして、海外の建設資材を用いる場合は、海外建設資材品質審査・証明事業実施機関が発行する海外建設資材品質審査証明書（以下「海外建設資材品質審査証明書」という。）を材料の品質を証明する資料とすることができる。</b> なお、JIS規格が定まっている建設資材のうち、海外のJISマーク表示認証工場以外で生産された建設資材を使用する場合は、海外建設資材品質審査証明書を監督員に提出するものとする。また、JIS認証外の製品として生産・納入されている建設資材については、海外建設資材品質審査証明書あるいは、日本国内の公的機関で実施した試験結果資料を監督員に提出しなければならない。						受注者は、 <b>海外で生産された建設資材のうちJISマーク表示品以外の建設資材を用いる場合は、海外建設資材品質審査・証明事業実施機関が発行する海外建設資材品質審査証明書あるいは、日本国内の公的機関で実施した試験結果資料を監督員に提出しなければならない。</b> なお、表1-1に示す海外で生産された建設資材を用いる場合、海外建設資材品質審査証明書を材料の品質を証明する資材とすることができる。					

表 2-1-1 「海外建設資材品質審査・証明」対象資材

区分/細別	品目	対応JIS規格(参考)	
I セメント	ポルトランドセメント	JIS R 5210	
	高炉セメント	JIS R 5211	
	シリカセメント	JIS R 5212	
	フライアッシュセメント	JIS R 5213	
II 鋼材	1 構造用圧延鋼材	一般構造用圧延鋼材	JIS G 3101
		溶接構造用圧延鋼材	JIS G 3106
		鉄筋コンクリート用棒鋼	JIS G 3112
		溶接構造用耐熱性熱間圧延鋼材	JIS G 3114
	2 軽量形鋼	一般構造用軽量形鋼	JIS G 3350
	3 鋼管	一般構造用炭素鋼管	JIS G 3444
		配管用炭素鋼管	JIS G 3452
		配管用アーク溶接炭素鋼管	JIS G 3457
	4 鉄線	一般構造用角形鋼管	JIS G 3466
		鉄線	JIS G 3532
	5 ワイヤロープ	ワイヤロープ	JIS G 3525
	6 プレストレストコンクリート用鋼材	P C鋼線及びP C鋼より線	JIS G 3536
		P C鋼棒	JIS G 3109
	7 鉄鋼	ピアノ線材	JIS G 3502
		硬鋼線材	JIS G 3506
		鉄線	JIS G 3532
	8 鋼製ぐい及び鋼矢板	溶接金網	JIS G 3551
		ひし形金網	JIS G 3552
		鋼管ぐい	JIS A 5525
	9 鋼製支保工	H形鋼ぐい	JIS A 5526
熱間圧延鋼矢板		JIS A 5528	
鋼管矢板		JIS A 5530	
III 瀝青材料	一般構造用圧延鋼材	JIS G 3101	
	六角ボルト	JIS B 1180	
	六角ナット	JIS B 1181	
	摩擦接合用高力六角ボルト、六角ナット、平座金のセット	JIS B 1186	
	舗装用石油アスファルト	日本道路規定規格	

現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)						
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下
2	2	2	5			玉石	2	2	2	5			玉石
						玉石は、天然に産し、丸みをもつ石で <b>通常</b> おおむね15cm～25cmのものとし、形状は概ね卵体とし、表面が粗雑なもの、うすっぺらなもの及び細長いものであってはならない。							玉石は、天然に産し、丸みをもつ石で <b>通常</b> おおむね15cm～25cmのものとし、形状はおおむね卵体とし、表面が粗雑なもの、うすっぺらなもの及び細長いものであってはならない。
2	2	2	7	1		1.砂利、碎石	2	2	2	7	1		1.砂利、碎石
						砂利、碎石の粒度、形状及び有機物含有量は、この仕様書における関係条項の規定に適合するものとする。							砂利、碎石の粒度、形状及び有機物含有量は、 <b>本共通</b> 仕様書における関係条項の規定に適合するものとする。
2	2	2	7	2		2.砂	2	2	2	7	2		2.砂
						砂の粒度及びごみ・どろ・有機不純物等の含有量は、この仕様書における関係条項の規定に適合するものとする。							砂の粒度及びごみ・どろ・有機不純物等の含有量は、 <b>本共通</b> 仕様書における関係条項の規定に適合するものとする。
2	2	3	1	1		1.適合規格	2	2	3	1	1		1.適合規格
						道路用碎石、コンクリート用 <b>碎石及びコンクリート用スラグ粗(細)</b> 骨材は、以下の規格に適合するものとする。 JIS A 5001 (道路用碎石) JIS A 5005 (コンクリート用碎石及び砕砂) JIS A 5011-1 (コンクリート用スラグ骨材-第1部:高炉スラグ骨材) JIS A 5011-2 (コンクリート用スラグ骨材-第2部:フェロニッケルスラグ骨材) JIS A 5011-3 (コンクリート用スラグ骨材-第3部:銅スラグ骨材) JIS A 5011-4 (コンクリート用スラグ骨材-第4部:電気炉酸化スラグ骨材) JIS A 5015 (道路用鉄鋼スラグ) JIS A 5021 (コンクリート用再生骨材H)							道路用碎石及びコンクリート用骨材等は、以下の規格に適合するものとする。 JIS A 5001 (道路用碎石) <b>JIS A 5308 (レディーミクストコンクリート) 附属書A (レディーミクストコンクリート用骨材)</b> JIS A 5005 (コンクリート用碎石及び砕砂) JIS A 5011-1 (コンクリート用スラグ骨材-第1部:高炉スラグ骨材) JIS A 5011-2 (コンクリート用スラグ骨材-第2部:フェロニッケルスラグ骨材) JIS A 5011-3 (コンクリート用スラグ骨材-第3部:銅スラグ骨材) JIS A 5011-4 (コンクリート用スラグ骨材-第4部:電気炉酸化スラグ骨材) JIS A 5015 (道路用鉄鋼スラグ) JIS A 5021 (コンクリート用再生骨材H)
2	2	3	1	7		7.海砂使用の場合の注意	2	2	3	1	7		7.海砂使用の場合の注意
						細骨材として海砂を使用する場合は、細骨材貯蔵設備の排水不良に起因して濃縮された塩分が滞留することのないように施工しなければならない。							<b>受注者は</b> 、細骨材として海砂を使用する場合は、細骨材貯蔵設備の排水不良に起因して濃縮された塩分が滞留することのないように施工しなければならない。
2	2	3	1	8		8.海砂の塩分の許容限度	2	2	3	1	8		8.海砂の塩分の許容限度
						プレストレストコンクリート部材に細骨材として海砂を使用する場合には、シース内のグラウト及びプレテンション方式の部材の細骨材に含まれる塩分の許容限度は、原則として細骨材の絶乾質量に対しNaClに換算して0.03%以下としなければならない。							<b>受注者は</b> 、プレストレストコンクリート部材に細骨材として海砂を使用する場合、シース内のグラウト及びプレテンション方式の部材の細骨材に含まれる塩分の許容限度は、原則として細骨材の絶乾質量に対しNaClに換算して0.03%以下としなければならない。



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																																																																																																																																																																												
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																																																																																																																																																																																							
2	2	3	2	1	1.セメントコンクリート用骨材	2	2	3	2	1	1.セメントコンクリート用骨材																																																																																																																																																																																																																							
					<p>現行条文</p> <table border="1"> <caption>(1) 無筋・鉄筋コンクリート、舗装コンクリート</caption> <thead> <tr> <th>ふるいの呼び寸法 (mm)</th> <th colspan="10">ふるいを通るものの質量百分率 (%)</th> </tr> <tr> <th>粗骨材の最大寸法 (mm)</th> <th>100</th> <th>80</th> <th>60</th> <th>50</th> <th>40</th> <th>30</th> <th>25</th> <th>20</th> <th>15</th> <th>10</th> <th>5</th> <th>2.5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>10</td> <td>95</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>35</td> <td>—</td> <td>10</td> <td>—</td> <td>0</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>95</td> <td>—</td> <td>70</td> <td>—</td> <td>30</td> <td>—</td> <td>0</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>95</td> <td>—</td> <td>40</td> <td>—</td> <td>10</td> <td>0</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>95</td> <td>—</td> <td>30</td> <td>—</td> <td>0</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>90</td> <td>—</td> <td>20</td> <td>0</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>15</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>90</td> <td>40</td> <td>0</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>90</td> <td>0</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>90</td> <td>35</td> <td>—</td> <td>0</td> <td>—</td> <td>0</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>40</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>90</td> <td>—</td> <td>20</td> <td>—</td> <td>0</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>30</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>90</td> <td>—</td> <td>20</td> <td>—</td> <td>0</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table> <p>注] ※の粗骨材は、骨材の分離を防ぐために、粒の大きさ別に分けて計量する場合に用いるものであって、単独に用いるものではない。</p>	ふるいの呼び寸法 (mm)	ふるいを通るものの質量百分率 (%)										粗骨材の最大寸法 (mm)	100	80	60	50	40	30	25	20	15	10	5	2.5	50	—	—	10	95	—	—	35	—	10	—	0	—	40	—	—	—	100	95	—	70	—	30	—	0	—	30	—	—	—	—	100	95	—	40	—	10	0	—	25	—	—	—	—	—	100	95	—	30	—	0	—	20	—	—	—	—	—	—	100	90	—	20	0	—	15	—	—	—	—	—	—	—	100	90	40	0	—	10	—	—	—	—	—	—	—	—	100	90	0	—	50	—	—	100	90	35	—	0	—	0	—	—	—	40	—	—	—	100	90	—	20	—	0	—	—	—	30	—	—	—	—	100	90	—	20	—	0	—	—	2	2	3	2	1	1.セメントコンクリート用骨材	<p>新条文</p> <table border="1"> <caption>表2-2 無筋・鉄筋コンクリート、舗装コンクリート、プレパックドコンクリートの粗骨材の粒度の範囲</caption> <caption>(1) 無筋・鉄筋コンクリート、舗装コンクリート</caption> <thead> <tr> <th rowspan="2">粗骨材の最大寸法 (mm)</th> <th colspan="10">ふるいを通るものの質量百分率 (%)</th> </tr> <tr> <th>50</th> <th>40</th> <th>25</th> <th>20</th> <th>15</th> <th>13</th> <th>10</th> <th>5</th> <th>2.5</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>40</td> <td>100</td> <td>95</td> <td>—</td> <td>35</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>10</td> <td>0</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>25</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>95</td> <td>—</td> <td>30</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>20</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>90</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>20</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>10</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> <td>90</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> </tbody> </table>	粗骨材の最大寸法 (mm)	ふるいを通るものの質量百分率 (%)										50	40	25	20	15	13	10	5	2.5	40	100	95	—	35	—	—	10	0	—	25	—	100	95	—	30	—	—	0	0	20	—	—	100	90	—	—	20	0	0	10	—	—	—	—	—	100	90	0	0
ふるいの呼び寸法 (mm)	ふるいを通るものの質量百分率 (%)																																																																																																																																																																																																																																	
粗骨材の最大寸法 (mm)	100	80	60	50	40	30	25	20	15	10	5	2.5																																																																																																																																																																																																																						
50	—	—	10	95	—	—	35	—	10	—	0	—																																																																																																																																																																																																																						
40	—	—	—	100	95	—	70	—	30	—	0	—																																																																																																																																																																																																																						
30	—	—	—	—	100	95	—	40	—	10	0	—																																																																																																																																																																																																																						
25	—	—	—	—	—	100	95	—	30	—	0	—																																																																																																																																																																																																																						
20	—	—	—	—	—	—	100	90	—	20	0	—																																																																																																																																																																																																																						
15	—	—	—	—	—	—	—	100	90	40	0	—																																																																																																																																																																																																																						
10	—	—	—	—	—	—	—	—	100	90	0	—																																																																																																																																																																																																																						
50	—	—	100	90	35	—	0	—	0	—	—	—																																																																																																																																																																																																																						
40	—	—	—	100	90	—	20	—	0	—	—	—																																																																																																																																																																																																																						
30	—	—	—	—	100	90	—	20	—	0	—	—																																																																																																																																																																																																																						
粗骨材の最大寸法 (mm)	ふるいを通るものの質量百分率 (%)																																																																																																																																																																																																																																	
	50	40	25	20	15	13	10	5	2.5																																																																																																																																																																																																																									
40	100	95	—	35	—	—	10	0	—																																																																																																																																																																																																																									
25	—	100	95	—	30	—	—	0	0																																																																																																																																																																																																																									
20	—	—	100	90	—	—	20	0	0																																																																																																																																																																																																																									
10	—	—	—	—	—	100	90	0	0																																																																																																																																																																																																																									
2	2	3	2	2	2.細骨材及び粗骨材の使用規定	2	2	3	2	2	2.細骨材及び粗骨材の使用規定																																																																																																																																																																																																																							
					<p>硫酸ナトリウムによる安定性の試験で、損失質量が品質管理基準の規格値を超えた細骨材及び粗骨材は、これを用いた同程度のコンクリートが、予期される気象作用に対して十分な耐凍害性を示した実例がある場合には、これを用いてよいものとする。また、これを用いた実例がない場合でも、これを用いてつくったコンクリートの凍結融解試験結果から十分なものであると認められた場合には、これを用いてよいものとする。</p>						<p>硫酸ナトリウムによる骨材の安定性試験で、損失質量が品質管理基準の規格値を超えた細骨材及び粗骨材は、これを用いた同程度のコンクリートが、予期される気象作用に対して十分な耐凍害性を示した実例がある場合には、これを用いてよいものとする。また、これを用いた実例がない場合でも、これを用いてつくったコンクリートの凍結融解試験結果から十分なものであると認められた場合には、これを用いてよいものとする。</p>																																																																																																																																																																																																																							
2	2	3	2	5	5.すりへり減量の限度	2	2	3	2	5	5.すりへり減量の限度																																																																																																																																																																																																																							
					<p>すりへり試験を行った場合のすりへり減量の限度は、舗装コンクリートの場合は35%以下とする。なお、積雪寒冷地においては、すりへり減量が25%以下のものを使用するものとする。</p>						<p>舗装コンクリートに用いる粗骨材は、すりへり試験を行った場合のすりへり減量の限度は、35%以下とする。なお、積雪寒冷地においては、すりへり減量が25%以下のものを使用するものとする。</p>																																																																																																																																																																																																																							

現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)																																																														
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下																																																								
2	2	3	3	4	4.鉄鋼スラグ	鉄鋼スラグは、硫黄分による黄濁水が流出せず、かつ、細長いあるいは扁平なもの、ごみ、泥、有機物などを有害量含まないものとする。その種類と用途は表2-8によるものとする。また、単粒度製鋼スラグ、クラッシュラン製鋼スラグ及び水硬性粒度調整鉄鋼スラグの粒度規格はJIS A 5015（道路用鉄鋼スラグ）によるものとし、その他は碎石の粒度に準ずるものとする。	2	2	3	3	4	4.鉄鋼スラグ	鉄鋼スラグは、硫黄分による黄濁水が流出せず、かつ、細長いあるいは扁平なもの、ごみ、泥、有機物などを有害量含まないものとする。その種類と用途は表2-2-8によるものとする。また、単粒度製鋼スラグ、クラッシュラン製鋼スラグ及び水硬性粒度調整鉄鋼スラグの粒度規格は、及び環境安全品質基準はJIS A 5015（道路用鉄鋼スラグ）によるものとし、その他は碎石の粒度に準ずるものとする。																																																								
2	2	3	3	5	5.鉄鋼スラグの規格	<p>鉄鋼スラグの規格は、表2-9の規格に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2-9 鉄鋼スラグの規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び名</th> <th>修正 C B R %</th> <th>一軸圧縮 強 さ MPa</th> <th>単位容積 質 量 kg/l</th> <th>呈 色 判定試験</th> <th>水浸膨張比 %</th> <th>エージング 期 間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MS</td> <td>80以上</td> <td>—</td> <td>1.5以上</td> <td>呈色なし</td> <td>1.5以下</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> <tr> <td>HMS</td> <td>80以上</td> <td>1.2以上</td> <td>1.5以上</td> <td>呈色なし</td> <td>1.5以下</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> <tr> <td>CS</td> <td>30以上</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>呈色なし</td> <td>1.5以下</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 呈色判定は、高炉除冷スラグを用いた鉄鋼スラグに適用する。 [注2] 水浸膨張比は、製鋼スラグを用いた鉄鋼スラグに適用する。</p>	呼び名	修正 C B R %	一軸圧縮 強 さ MPa	単位容積 質 量 kg/l	呈 色 判定試験	水浸膨張比 %	エージング 期 間	MS	80以上	—	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上	HMS	80以上	1.2以上	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上	CS	30以上	—	—	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上	2	2	3	3	5	5.鉄鋼スラグの規格(路盤材用)	<p>路盤材に用いる鉄鋼スラグは、表2-9の規格に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2-2-9 鉄鋼スラグの規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び名</th> <th>修正 C B R %</th> <th>一軸圧縮 強 さ MPa</th> <th>単位容積 質 量 kg/l</th> <th>呈 色 判定試験</th> <th>水浸膨張比 %</th> <th>エージング 期 間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MS</td> <td>80以上</td> <td>—</td> <td>1.5以上</td> <td>呈色なし</td> <td>1.5以下</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> <tr> <td>HMS</td> <td>80以上</td> <td>1.2以上</td> <td>1.5以上</td> <td>呈色なし</td> <td>1.5以下</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> <tr> <td>CS</td> <td>30以上</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>呈色なし</td> <td>1.5以下</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 呈色判定は、高炉除冷スラグを用いた鉄鋼スラグに適用する。 [注2] 水浸膨張比は、製鋼スラグを用いた鉄鋼スラグに適用する。 [注3] エージングとは高炉徐冷スラグの黄濁水発生防止や製鋼スラグの膨張性安定化を目的とし、冷却固化した高炉徐冷スラグ及び製鋼スラグを破碎後、空気及び水と反応させる処理をいう。エージング方法には、空気及び水による通常エージングと温水または蒸気による促進エージングがある。 [注4] エージング期間は、製鋼スラグを用いた鉄鋼スラグの通常エージングに適用する。ただし、電気炉スラグを3ヶ月以上通常エージングした後の水浸膨張比が0.6%以下となる場合及び製鉄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、膨張材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>	呼び名	修正 C B R %	一軸圧縮 強 さ MPa	単位容積 質 量 kg/l	呈 色 判定試験	水浸膨張比 %	エージング 期 間	MS	80以上	—	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上	HMS	80以上	1.2以上	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上	CS	30以上	—	—	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上
呼び名	修正 C B R %	一軸圧縮 強 さ MPa	単位容積 質 量 kg/l	呈 色 判定試験	水浸膨張比 %	エージング 期 間																																																															
MS	80以上	—	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上																																																															
HMS	80以上	1.2以上	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上																																																															
CS	30以上	—	—	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上																																																															
呼び名	修正 C B R %	一軸圧縮 強 さ MPa	単位容積 質 量 kg/l	呈 色 判定試験	水浸膨張比 %	エージング 期 間																																																															
MS	80以上	—	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上																																																															
HMS	80以上	1.2以上	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上																																																															
CS	30以上	—	—	呈色なし	1.5以下	6ヵ月以上																																																															
2	2	3	2	6	6.製鋼スラグの規格	<p>製鋼スラグの規格は、表2-10の規格に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2-10 製鋼スラグの規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び名</th> <th>表乾密度 (g/cm<sup>3</sup>)</th> <th>吸水率 (%)</th> <th>すりへり 減 量 (%)</th> <th>水浸膨張比 (%)</th> <th>エージング 期 間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CSS</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>50以下</td> <td>2.0以下</td> <td>3ヵ月以上</td> </tr> <tr> <td>SS</td> <td>2.45以上</td> <td>3.0以下</td> <td>30以下</td> <td>2.0以下</td> <td>3ヵ月以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 試験方法は、「舗装調査・試験法便覧」を参照する。 [注2] エージングとは高炉スラグの黄濁水の発生防止や、製鋼スラグの中に残った膨張性反応物質（遊離石灰）を反応させるため、鉄鋼スラグを屋外に野積みし、安定化させる処理をいう。エージング期間の規定は、製鋼スラグを用いた鉄鋼スラグにのみ適用する。 [注3] 水浸膨張比の規定は、製鋼スラグを用いた鉄鋼スラグにのみ適用する。</p>	呼び名	表乾密度 (g/cm <sup>3</sup> )	吸水率 (%)	すりへり 減 量 (%)	水浸膨張比 (%)	エージング 期 間	CSS	—	—	50以下	2.0以下	3ヵ月以上	SS	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下	3ヵ月以上	2	2	3	2	6	6.鉄鋼スラグの規格(加熱アスファルト混合物用、瀝青安定処理用)	<p>加熱アスファルト混合物、瀝青安定処理（加熱混合）に用いる鉄鋼スラグ（製鋼スラグ）は表2-10の規格に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2-10 鉄鋼スラグ（製鋼スラグ）の規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び名</th> <th>表乾密度 (g/cm<sup>3</sup>)</th> <th>吸水率 (%)</th> <th>すりへり 減 量 (%)</th> <th>水浸膨張比 (%)</th> <th>エージング 期 間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>CSS</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>50以下</td> <td>2.0以下</td> <td>3ヵ月以上</td> </tr> <tr> <td>SS</td> <td>2.45以上</td> <td>3.0以下</td> <td>30以下</td> <td>2.0以下</td> <td>3ヵ月以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 試験方法は、「舗装調査・試験法便覧」を参照する。 [注2] エージングとは製鋼スラグの膨張性安定化を目的とし、製鋼スラグを破碎後、空気及び水と反応させる処理（通常エージング）をいう。</p>	呼び名	表乾密度 (g/cm <sup>3</sup> )	吸水率 (%)	すりへり 減 量 (%)	水浸膨張比 (%)	エージング 期 間	CSS	—	—	50以下	2.0以下	3ヵ月以上	SS	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下	3ヵ月以上																				
呼び名	表乾密度 (g/cm <sup>3</sup> )	吸水率 (%)	すりへり 減 量 (%)	水浸膨張比 (%)	エージング 期 間																																																																
CSS	—	—	50以下	2.0以下	3ヵ月以上																																																																
SS	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下	3ヵ月以上																																																																
呼び名	表乾密度 (g/cm <sup>3</sup> )	吸水率 (%)	すりへり 減 量 (%)	水浸膨張比 (%)	エージング 期 間																																																																
CSS	—	—	50以下	2.0以下	3ヵ月以上																																																																
SS	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下	3ヵ月以上																																																																
2	2	3	2	8	8.スクリーニングス粒度の規格	<p>スクリーニングス（碎石ダスト）の粒度は、表2-11の規格に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2-11 スクリーニングスの粒度範囲</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">種類</th> <th rowspan="2">ふるい目の開き 呼び名</th> <th colspan="6">ふるいを通るものの質量百分率 %</th> </tr> <tr> <th>4.75mm</th> <th>2.36mm</th> <th>600µm</th> <th>300µm</th> <th>150µm</th> <th>75µm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>スクリーニングス</td> <td>F.2.5</td> <td>100</td> <td>85~100</td> <td>25~55</td> <td>15~40</td> <td>7~28</td> <td>0~20</td> </tr> </tbody> </table>	種類	ふるい目の開き 呼び名	ふるいを通るものの質量百分率 %						4.75mm	2.36mm	600µm	300µm	150µm	75µm	スクリーニングス	F.2.5	100	85~100	25~55	15~40	7~28	0~20	2	2	3	2	8	8.スクリーニングス粒度の規格	<p>スクリーニングス（碎石ダスト）の粒度は、表2-11の規格に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2-2-11 スクリーニングスの粒度範囲</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">種類</th> <th rowspan="3">呼び名</th> <th colspan="6">通過質量百分率 %</th> </tr> <tr> <th colspan="6">ふるいの目の開き</th> </tr> <tr> <th>4.75mm</th> <th>2.36mm</th> <th>600µm</th> <th>300µm</th> <th>150µm</th> <th>75µm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>スクリーニングス</td> <td>F-2.5</td> <td>100</td> <td>85~100</td> <td>25~55</td> <td>15~40</td> <td>7~28</td> <td>0~</td> </tr> </tbody> </table>	種類	呼び名	通過質量百分率 %						ふるいの目の開き						4.75mm	2.36mm	600µm	300µm	150µm	75µm	スクリーニングス	F-2.5	100	85~100	25~55	15~40	7~28	0~						
種類	ふるい目の開き 呼び名	ふるいを通るものの質量百分率 %																																																																			
		4.75mm	2.36mm	600µm	300µm	150µm	75µm																																																														
スクリーニングス	F.2.5	100	85~100	25~55	15~40	7~28	0~20																																																														
種類	呼び名	通過質量百分率 %																																																																			
		ふるいの目の開き																																																																			
		4.75mm	2.36mm	600µm	300µm	150µm	75µm																																																														
スクリーニングス	F-2.5	100	85~100	25~55	15~40	7~28	0~																																																														

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																						
2	2	3	4		アスファルト用再生骨材  <b>表2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質</b> <table border="1"> <tr> <td>旧アスファルトの含有量</td> <td>%</td> <td>3.8以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">旧アスファルトの性状</td> <td>針入度</td> <td>1/10mm</td> </tr> <tr> <td>圧裂係数</td> <td>MPa/mm</td> </tr> <tr> <td>骨材の微粒分量</td> <td>%</td> <td>5以下</td> </tr> </table> <p>[注1] 各項目は13～0mmの粒度区分のものに適用する。            [注2] アスファルトコンクリート再生骨材の旧アスファルト含有量及び骨材の微粒分量試験で75μmを通過する量は、アスファルトコンクリート再生骨材の乾燥質量に対する百分率で表したものである。            [注3] 骨材の微粒分量試験はJIS A 1103(骨材の微粒分量試験方法)により、試料のアスファルトコンクリート再生骨材の水洗い前の75μmふるいにとどまるものと、水洗い後の75μmふるいにとどまるものを乾燥もしくは60℃以下の乾燥炉で乾燥し、その質量差を求めたものである(旧アスファルトはアスファルトコンクリート再生骨材の質量に含まれるが、75μmふるい通過分に含まれる旧アスファルトは微量なので、骨材の微粒分量試験で失われる量の一部として扱う)。            [注4] 旧アスファルトの性状は、針入度または、圧裂係数のどちらかが基準を満足すればよい。</p>	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	圧裂係数	MPa/mm	骨材の微粒分量	%	5以下	2	2	3	4		アスファルト用再生骨材  <b>表2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質</b> <table border="1"> <tr> <td>旧アスファルトの含有量</td> <td>%</td> <td>3.8以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">旧アスファルトの性状</td> <td>針入度</td> <td>1/10mm</td> </tr> <tr> <td>圧裂係数</td> <td>MPa/mm</td> </tr> <tr> <td>骨材の微粒分量</td> <td>%</td> <td>5以下</td> </tr> </table> <p>[注1] アスファルトコンクリート再生骨材に含まれるアスファルトを旧アスファルト、新たに用いる舗装用石油アスファルトを新アスファルトと称する。            [注2] アスファルトコンクリート再生骨材は、通常20～13mm、13mm～5mm、5～0mmの3種類の粒度や20～13mm、13～0mmの2種類の粒度にふるい分けられるが、本表に示される規格は、13～0mmの粒度区分のものに適用する。            [注3] アスファルトコンクリート再生骨材の13mm以下が2種類にふるい分けられている場合には、再生骨材の製造時における各粒度区分の比率に応じて合成した試料で試験するか、別々に試験して合成比率に応じて計算により13mm～0相当分を求めてもよい。また、13～0mmあるいは13～5mm、5～0mm以外でふるい分けられている場合には、ふるい分け前の全試料から13～0mmをふるい取ってこれを対象に試験を行う。            [注4] アスファルトコンクリート再生骨材中の旧アスファルト含有量及び75μmを通過する量は、アスファルトコンクリート再生骨材の乾燥質量に対する百分率で表す。            [注5] 骨材の微粒分量試験はJIS A 1103(骨材の微粒分量試験方法)により、求める。            [注6] アスファルト混合物層の切削材は、その品質が本表に適合するものであれば再生加熱アスファルト混合物に利用できる。ただし、切削材は粒度がばらつきやすいため他のアスファルトコンクリート発生材を調整して使用することが望ましい。            [注7] 旧アスファルトの性状は、針入度または、圧裂係数のどちらかが基準を満足すればよい。</p>	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	圧裂係数	MPa/mm	骨材の微粒分量	%	5以下
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																															
	圧裂係数	MPa/mm																															
骨材の微粒分量	%	5以下																															
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																															
	圧裂係数	MPa/mm																															
骨材の微粒分量	%	5以下																															
2	2	3	5	3	3.石灰岩以外の石粉の規定 フライアッシュ、石灰岩以外の岩石を粉砕した石粉をフィラーとして用いる場合は表2-14に適合するものとする。  <b>表2-14 フライアッシュ、石灰岩以外の岩石を粉砕した石粉をフィラーとして使用する場合の規定</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>塑性指数(PI)</td> <td>4以下</td> </tr> <tr> <td>フロー試験 %</td> <td>50以下</td> </tr> <tr> <td>吸水膨張 %</td> <td>3以下</td> </tr> <tr> <td>剥離試験</td> <td>1/4以下</td> </tr> </tbody> </table>	項目	規定	塑性指数(PI)	4以下	フロー試験 %	50以下	吸水膨張 %	3以下	剥離試験	1/4以下	2	2	3	5	3	3.石灰岩以外の石粉の規定 フライアッシュ、石灰岩以外の岩石を粉砕した石粉をフィラーとして用いる場合は、表2-14の規格に適合するものとする。  <b>表2-2-14 フライアッシュ、石灰岩以外の岩石を粉砕した石粉をフィラーとして使用する場合の規定</b> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>規定</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>塑性指数(PI)</td> <td>4以下</td> </tr> <tr> <td>フロー試験 %</td> <td>50以下</td> </tr> <tr> <td>吸水膨張 %</td> <td>3以下</td> </tr> <tr> <td>剥離試験</td> <td>1/4以下</td> </tr> </tbody> </table>	項目	規定	塑性指数(PI)	4以下	フロー試験 %	50以下	吸水膨張 %	3以下	剥離試験	1/4以下		
項目	規定																																
塑性指数(PI)	4以下																																
フロー試験 %	50以下																																
吸水膨張 %	3以下																																
剥離試験	1/4以下																																
項目	規定																																
塑性指数(PI)	4以下																																
フロー試験 %	50以下																																
吸水膨張 %	3以下																																
剥離試験	1/4以下																																

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																																																																																																																																																																																																																										
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																																																																																																																																																																																																																																					
2	2	3	6	1	1.瀝青材料の品質	2	2	3	6	1	1.瀝青材料の品質																																																																																																																																																																																																																																																																					
					<p>瀝青安定処理に使用する瀝青材料の品質は、表2-15に示す舗装用石油アスファルトの規格及び表2-16に示す石油アスファルト乳剤の規格に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2-15 舗装用石油アスファルトの規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種類</th> <th>40~60</th> <th>60~80</th> <th>80~100</th> <th>100~120</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>項目</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>針入度(25℃) 1/10mm</td> <td>40を超え 60以下</td> <td>60を超え 80以下</td> <td>80を超え 100以下</td> <td>100を超え 120以下</td> </tr> <tr> <td>軟化点℃</td> <td>47.0~55.0</td> <td>44.0~52.0</td> <td>42.0~50.0</td> <td>40.0~50.0</td> </tr> <tr> <td>伸度(15℃)cm</td> <td>10以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>トルエン可溶分%</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> </tr> <tr> <td>引火点℃</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率%</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱針入度残留率%</td> <td>58以上</td> <td>55以上</td> <td>50以上</td> <td>50以上</td> </tr> <tr> <td>蒸発後の針入度比%</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> </tr> <tr> <td>密度(15℃)g/cm<sup>3</sup></td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 各種類とも120℃、150℃、180℃のそれぞれにおける動粘度を試験表に付記しなければならない。</p>	種類	40~60	60~80	80~100	100~120	項目					針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下	60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下	軟化点℃	47.0~55.0	44.0~52.0	42.0~50.0	40.0~50.0	伸度(15℃)cm	10以上	100以上	100以上	100以上	トルエン可溶分%	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	引火点℃	260以上	260以上	260以上	260以上	薄膜加熱質量変化率%	0.6以下	0.6以下	0.6以下	0.6以下	薄膜加熱針入度残留率%	58以上	55以上	50以上	50以上	蒸発後の針入度比%	110以下	110以下	110以下	110以下	密度(15℃)g/cm <sup>3</sup>	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	<p>瀝青安定処理に使用する瀝青材料の品質は、表2-15に示す舗装用石油アスファルトの規格及び表2-2-16に示す石油アスファルト乳剤の規格に適合するものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2-15 舗装用石油アスファルトの規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種類</th> <th>40~60</th> <th>60~80</th> <th>80~100</th> <th>100~120</th> <th>120~150</th> <th>150~200</th> <th>200~300</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>項目</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>針入度(25℃) 1/10mm</td> <td>40を超え 60以下</td> <td>60を超え 80以下</td> <td>80を超え 100以下</td> <td>100を超え 120以下</td> <td>120を超え 150以下</td> <td>150を超え 200以下</td> <td>200を超え 300以下</td> </tr> <tr> <td>軟化点℃</td> <td>47.0~ 55.0</td> <td>44.0~ 52.0</td> <td>42.0~ 50.0</td> <td>40.0~ 50.0</td> <td>38.0~ 48.0</td> <td>30.0~ 45.0</td> <td>30.0~ 45.0</td> </tr> <tr> <td>伸度(15℃)cm</td> <td>10以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>トルエン可溶分%</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> </tr> <tr> <td>引火点℃</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> <td>240以上</td> <td>240以上</td> <td>210以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率%</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱針入度残留率%</td> <td>58以上</td> <td>55以上</td> <td>50以上</td> <td>50以上</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>蒸発後の質量変化率%</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0.5以下</td> <td>1.0以下</td> <td>1.0以下</td> </tr> <tr> <td>蒸発後の針入度比%</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>密度(15℃)g/cm<sup>3</sup></td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 各種類とも120℃、150℃、180℃のそれぞれにおける動粘度を試験表に付記する。</p>	種類	40~60	60~80	80~100	100~120	120~150	150~200	200~300	項目								針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下	60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下	120を超え 150以下	150を超え 200以下	200を超え 300以下	軟化点℃	47.0~ 55.0	44.0~ 52.0	42.0~ 50.0	40.0~ 50.0	38.0~ 48.0	30.0~ 45.0	30.0~ 45.0	伸度(15℃)cm	10以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	トルエン可溶分%	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	引火点℃	260以上	260以上	260以上	260以上	240以上	240以上	210以上	薄膜加熱質量変化率%	0.6以下	0.6以下	0.6以下	0.6以下	—	—	—	薄膜加熱針入度残留率%	58以上	55以上	50以上	50以上	—	—	—	蒸発後の質量変化率%	—	—	—	—	0.5以下	1.0以下	1.0以下	蒸発後の針入度比%	110以下	110以下	110以下	110以下	—	—	—	密度(15℃)g/cm <sup>3</sup>	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上																																																																																																																			
種類	40~60	60~80	80~100	100~120																																																																																																																																																																																																																																																																												
項目																																																																																																																																																																																																																																																																																
針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下	60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下																																																																																																																																																																																																																																																																												
軟化点℃	47.0~55.0	44.0~52.0	42.0~50.0	40.0~50.0																																																																																																																																																																																																																																																																												
伸度(15℃)cm	10以上	100以上	100以上	100以上																																																																																																																																																																																																																																																																												
トルエン可溶分%	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上																																																																																																																																																																																																																																																																												
引火点℃	260以上	260以上	260以上	260以上																																																																																																																																																																																																																																																																												
薄膜加熱質量変化率%	0.6以下	0.6以下	0.6以下	0.6以下																																																																																																																																																																																																																																																																												
薄膜加熱針入度残留率%	58以上	55以上	50以上	50以上																																																																																																																																																																																																																																																																												
蒸発後の針入度比%	110以下	110以下	110以下	110以下																																																																																																																																																																																																																																																																												
密度(15℃)g/cm <sup>3</sup>	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上																																																																																																																																																																																																																																																																												
種類	40~60	60~80	80~100	100~120	120~150	150~200	200~300																																																																																																																																																																																																																																																																									
項目																																																																																																																																																																																																																																																																																
針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下	60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下	120を超え 150以下	150を超え 200以下	200を超え 300以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
軟化点℃	47.0~ 55.0	44.0~ 52.0	42.0~ 50.0	40.0~ 50.0	38.0~ 48.0	30.0~ 45.0	30.0~ 45.0																																																																																																																																																																																																																																																																									
伸度(15℃)cm	10以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上																																																																																																																																																																																																																																																																									
トルエン可溶分%	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上																																																																																																																																																																																																																																																																									
引火点℃	260以上	260以上	260以上	260以上	240以上	240以上	210以上																																																																																																																																																																																																																																																																									
薄膜加熱質量変化率%	0.6以下	0.6以下	0.6以下	0.6以下	—	—	—																																																																																																																																																																																																																																																																									
薄膜加熱針入度残留率%	58以上	55以上	50以上	50以上	—	—	—																																																																																																																																																																																																																																																																									
蒸発後の質量変化率%	—	—	—	—	0.5以下	1.0以下	1.0以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
蒸発後の針入度比%	110以下	110以下	110以下	110以下	—	—	—																																																																																																																																																																																																																																																																									
密度(15℃)g/cm <sup>3</sup>	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上																																																																																																																																																																																																																																																																									
					<p style="text-align: center;"><b>表 2-16 石油アスファルト乳剤の規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th colspan="6">カチオン乳剤</th> <th>ノニオン乳剤</th> </tr> <tr> <th>Ⅱ-1</th> <th>Ⅱ-2</th> <th>Ⅱ-3</th> <th>Ⅱ-4</th> <th>Ⅲ-1</th> <th>Ⅲ-2</th> <th>Ⅲ-3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エングレー度(25℃)</td> <td>3~15</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>3~40</td> <td>—</td> <td>2~30</td> </tr> <tr> <td>ふらふら係数(実量%)</td> <td colspan="6">0.3以下</td> <td>0.3以下</td> </tr> <tr> <td>付着度</td> <td colspan="6">2/3以上</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>粘結度材料適合性</td> <td colspan="6">—</td> <td>粘着でよいこと</td> </tr> <tr> <td>密着度材料適合性</td> <td colspan="6">—</td> <td>粘着でよいこと</td> </tr> <tr> <td>土張り材料適合性(実量%)</td> <td colspan="6">—</td> <td>5以下</td> </tr> <tr> <td>セメント適合性(実量%)</td> <td colspan="6">—</td> <td>1.0以下</td> </tr> <tr> <td>粒子の電荷</td> <td colspan="6">陽(+)</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>高粘残留分(実量%)</td> <td colspan="2">60以上</td> <td colspan="2">60以上</td> <td colspan="2">67以上</td> <td>67以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">蒸発残留物</td> <td>針入度(25℃)</td> <td>100を超え 200以下</td> <td>150を超え 300以下</td> <td>100を超え 200以下</td> <td>60を超え 100以下</td> <td>60を超え 100以下</td> <td>60を超え 100以下</td> </tr> <tr> <td>トルエン可溶分(実量%)</td> <td colspan="2">99以上</td> <td colspan="2">99以上</td> <td colspan="2">99以上</td> </tr> <tr> <td>貯蔵安定度(24hr)(実量%)</td> <td colspan="6">1以下</td> <td>1以下</td> </tr> <tr> <td>凍結安定度(-5℃)</td> <td colspan="6">—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">主な用途</td> <td colspan="2">および道路用</td> <td colspan="2">および道路用</td> <td colspan="2">および道路用</td> <td>および道路用</td> </tr> <tr> <td colspan="2">および道路用</td> <td colspan="2">および道路用</td> <td colspan="2">および道路用</td> <td>および道路用</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 種類記号の説明P：浸透用乳剤、M：混合用乳剤、K：カチオン乳剤、N：ノニオン乳剤。 [注2] エングレー度が15以下の乳剤についてはJIS K 2208:2000 6.3エンプレー度試験方法によって求め、15を超える乳剤についてはJIS K 2208 :2000 6.4セイボルトクロー秒試験方法によって粘度を求め、エングレー度に換算する。</p>	項目	カチオン乳剤						ノニオン乳剤	Ⅱ-1	Ⅱ-2	Ⅱ-3	Ⅱ-4	Ⅲ-1	Ⅲ-2	Ⅲ-3	エングレー度(25℃)	3~15	—	—	—	3~40	—	2~30	ふらふら係数(実量%)	0.3以下						0.3以下	付着度	2/3以上						—	粘結度材料適合性	—						粘着でよいこと	密着度材料適合性	—						粘着でよいこと	土張り材料適合性(実量%)	—						5以下	セメント適合性(実量%)	—						1.0以下	粒子の電荷	陽(+)						—	高粘残留分(実量%)	60以上		60以上		67以上		67以上	蒸発残留物	針入度(25℃)	100を超え 200以下	150を超え 300以下	100を超え 200以下	60を超え 100以下	60を超え 100以下	60を超え 100以下	トルエン可溶分(実量%)	99以上		99以上		99以上		貯蔵安定度(24hr)(実量%)	1以下						1以下	凍結安定度(-5℃)	—						—	主な用途	および道路用		および道路用		および道路用		および道路用	および道路用		および道路用		および道路用		および道路用	<p style="text-align: center;"><b>表 2-16 石油アスファルト乳剤の規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th colspan="6">カチオン乳剤</th> <th>ノニオン乳剤</th> </tr> <tr> <th>Ⅱ-1</th> <th>Ⅱ-2</th> <th>Ⅱ-3</th> <th>Ⅱ-4</th> <th>Ⅲ-1</th> <th>Ⅲ-2</th> <th>Ⅲ-3</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>エングレー度(25℃)</td> <td>3~15</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>3~40</td> <td>—</td> <td>2~30</td> </tr> <tr> <td>ふらふら係数(実量%)</td> <td colspan="6">0.3以下</td> <td>0.3以下</td> </tr> <tr> <td>付着度</td> <td colspan="6">2/3以上</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>粘結度材料適合性</td> <td colspan="6">—</td> <td>粘着でよいこと</td> </tr> <tr> <td>密着度材料適合性</td> <td colspan="6">—</td> <td>粘着でよいこと</td> </tr> <tr> <td>土張り材料適合性(実量%)</td> <td colspan="6">—</td> <td>5以下</td> </tr> <tr> <td>セメント適合性(実量%)</td> <td colspan="6">—</td> <td>1.0以下</td> </tr> <tr> <td>粒子の電荷</td> <td colspan="6">陽(+)</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>高粘残留分(実量%)</td> <td colspan="2">60以上</td> <td colspan="2">60以上</td> <td colspan="2">67以上</td> <td>67以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">蒸発残留物</td> <td>針入度(25℃)</td> <td>100を超え 200以下</td> <td>150を超え 300以下</td> <td>100を超え 200以下</td> <td>60を超え 100以下</td> <td>60を超え 100以下</td> <td>60を超え 100以下</td> </tr> <tr> <td>トルエン可溶分(実量%)</td> <td colspan="2">99以上</td> <td colspan="2">99以上</td> <td colspan="2">99以上</td> </tr> <tr> <td>貯蔵安定度(24hr)(実量%)</td> <td colspan="6">1以下</td> <td>1以下</td> </tr> <tr> <td>凍結安定度(-5℃)</td> <td colspan="6">—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">主な用途</td> <td colspan="2">および道路用</td> <td colspan="2">および道路用</td> <td colspan="2">および道路用</td> <td>および道路用</td> </tr> <tr> <td colspan="2">および道路用</td> <td colspan="2">および道路用</td> <td colspan="2">および道路用</td> <td>および道路用</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 種類記号の説明P：浸透用乳剤、M：混合用乳剤、K：カチオン乳剤、N：ノニオン乳剤。 [注2] エングレー度が15以下の乳剤についてはJIS K 2208 (石油アスファルト乳剤) 6.3エンプレー度試験方法によって求め、15を超える乳剤についてはJIS K 2208 (石油アスファルト乳剤) 6.4セイボルトフロール秒試験方法によって粘度を求め、エングレー度に換算する。</p>	項目	カチオン乳剤						ノニオン乳剤	Ⅱ-1	Ⅱ-2	Ⅱ-3	Ⅱ-4	Ⅲ-1	Ⅲ-2	Ⅲ-3	エングレー度(25℃)	3~15	—	—	—	3~40	—	2~30	ふらふら係数(実量%)	0.3以下						0.3以下	付着度	2/3以上						—	粘結度材料適合性	—						粘着でよいこと	密着度材料適合性	—						粘着でよいこと	土張り材料適合性(実量%)	—						5以下	セメント適合性(実量%)	—						1.0以下	粒子の電荷	陽(+)						—	高粘残留分(実量%)	60以上		60以上		67以上		67以上	蒸発残留物	針入度(25℃)	100を超え 200以下	150を超え 300以下	100を超え 200以下	60を超え 100以下	60を超え 100以下	60を超え 100以下	トルエン可溶分(実量%)	99以上		99以上		99以上		貯蔵安定度(24hr)(実量%)	1以下						1以下	凍結安定度(-5℃)	—						—	主な用途	および道路用		および道路用		および道路用		および道路用	および道路用		および道路用		および道路用		および道路用
項目	カチオン乳剤						ノニオン乳剤																																																																																																																																																																																																																																																																									
	Ⅱ-1	Ⅱ-2	Ⅱ-3	Ⅱ-4	Ⅲ-1	Ⅲ-2	Ⅲ-3																																																																																																																																																																																																																																																																									
エングレー度(25℃)	3~15	—	—	—	3~40	—	2~30																																																																																																																																																																																																																																																																									
ふらふら係数(実量%)	0.3以下						0.3以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
付着度	2/3以上						—																																																																																																																																																																																																																																																																									
粘結度材料適合性	—						粘着でよいこと																																																																																																																																																																																																																																																																									
密着度材料適合性	—						粘着でよいこと																																																																																																																																																																																																																																																																									
土張り材料適合性(実量%)	—						5以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
セメント適合性(実量%)	—						1.0以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
粒子の電荷	陽(+)						—																																																																																																																																																																																																																																																																									
高粘残留分(実量%)	60以上		60以上		67以上		67以上																																																																																																																																																																																																																																																																									
蒸発残留物	針入度(25℃)	100を超え 200以下	150を超え 300以下	100を超え 200以下	60を超え 100以下	60を超え 100以下	60を超え 100以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
	トルエン可溶分(実量%)	99以上		99以上		99以上																																																																																																																																																																																																																																																																										
貯蔵安定度(24hr)(実量%)	1以下						1以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
凍結安定度(-5℃)	—						—																																																																																																																																																																																																																																																																									
主な用途	および道路用		および道路用		および道路用		および道路用																																																																																																																																																																																																																																																																									
	および道路用		および道路用		および道路用		および道路用																																																																																																																																																																																																																																																																									
項目	カチオン乳剤						ノニオン乳剤																																																																																																																																																																																																																																																																									
	Ⅱ-1	Ⅱ-2	Ⅱ-3	Ⅱ-4	Ⅲ-1	Ⅲ-2	Ⅲ-3																																																																																																																																																																																																																																																																									
エングレー度(25℃)	3~15	—	—	—	3~40	—	2~30																																																																																																																																																																																																																																																																									
ふらふら係数(実量%)	0.3以下						0.3以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
付着度	2/3以上						—																																																																																																																																																																																																																																																																									
粘結度材料適合性	—						粘着でよいこと																																																																																																																																																																																																																																																																									
密着度材料適合性	—						粘着でよいこと																																																																																																																																																																																																																																																																									
土張り材料適合性(実量%)	—						5以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
セメント適合性(実量%)	—						1.0以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
粒子の電荷	陽(+)						—																																																																																																																																																																																																																																																																									
高粘残留分(実量%)	60以上		60以上		67以上		67以上																																																																																																																																																																																																																																																																									
蒸発残留物	針入度(25℃)	100を超え 200以下	150を超え 300以下	100を超え 200以下	60を超え 100以下	60を超え 100以下	60を超え 100以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
	トルエン可溶分(実量%)	99以上		99以上		99以上																																																																																																																																																																																																																																																																										
貯蔵安定度(24hr)(実量%)	1以下						1以下																																																																																																																																																																																																																																																																									
凍結安定度(-5℃)	—						—																																																																																																																																																																																																																																																																									
主な用途	および道路用		および道路用		および道路用		および道路用																																																																																																																																																																																																																																																																									
	および道路用		および道路用		および道路用		および道路用																																																																																																																																																																																																																																																																									
2	2	3	6	2	2.セメント安定処理に使用するセメント	2	2	3	6	2	2.セメント安定処理に使用するセメント																																																																																																																																																																																																																																																																					
					<p>セメント安定処理に使用するセメントは、<b>JISに規定されている</b>JIS R 5210 (ポルトランドセメント)、およびJIS R 5211 (高炉セメント) の規格に適合するものとする。</p>						<p>セメント安定処理に使用するセメントは、JIS R 5210 (ポルトランドセメント) 及びJIS R 5211 (高炉セメント) の規格に適合するものとする。</p>																																																																																																																																																																																																																																																																					



現行条文(平成27年版)							新条文(平成31(2019)年版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	新条文
2	2	5	2				<b>構造用圧延鋼材</b> 構造用圧延鋼材は、以下の規格に適合するものとする。 JIS G 3101 (一般構造用圧延鋼材) JIS G 3106 (溶接構造用圧延鋼材) JIS G 3112 (鉄筋コンクリート用棒鋼) JIS G 3114 (溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材)	2	2	5	2				<b>構造用圧延鋼材</b> 構造用圧延鋼材は、以下の規格に適合するものとする。 JIS G 3101 (一般構造用圧延鋼材) JIS G 3106 (溶接構造用圧延鋼材) JIS G 3112 (鉄筋コンクリート用棒鋼) JIS G 3114 (溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材) <b>JIS G 3140 (橋梁用高降状点鋼板)</b>
2	2	5	7				<b>溶接材料</b> 溶接材料は、以下の規格に適合するものとする。 JIS Z 3211 (軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒) JIS Z 3214 (耐候性鋼用被覆アーク溶接棒) 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) 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) JIS Z 3315 (耐候性鋼用 <b>炭酸ガスアーク溶接</b> ソリッドワイヤ) JIS Z 3320 (耐候性鋼用 <b>炭酸ガスアーク溶接</b> フラックス入りワイヤ) 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) JIS Z 3352 (サブマージアーク溶接用フラックス)	2	2	5	7				<b>溶接材料</b> 溶接材料は、以下の規格に適合するものとする。 JIS Z 3211 (軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒) JIS Z 3214 (耐候性鋼用被覆アーク溶接棒) 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) 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) JIS Z 3315 (耐候性鋼用の <b>マグ溶接及びミグ溶接用</b> ソリッドワイヤ) JIS Z 3320 (耐候性鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ) 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) JIS Z 3352 (サブマージアーク溶接用フラックス)
2	2	5	14				<b>鉄線じゃかご</b> 鉄線じゃかごは <b>の規格及び品質</b> は以下の規格に準ずるものとする。亜鉛アルミニウム合金めっき鉄線を使用する場合は、アルミニウム含有率10%、めっき付着量300g/m2以上のめっき鉄線を使用するものとする。 JIS A 5513 (じゃかご)	2	2	5	14				<b>鉄線じゃかご</b> 鉄線じゃかごは、以下の規格に準ずるものとする。なお、亜鉛アルミニウム合金めっき鉄線を使用する場合は、アルミニウム含有率10%、めっき付着量300g/m2以上のめっき鉄線を使用するものとする。 JIS A 5513 (じゃかご)
2	2	5	15				<b>コルゲートパイプ</b> コルゲートパイプは、以下の規格に適合するものとする。 JIS G 3471 (コルゲートパイプ <b>及びコルゲートセクション</b> )	2	2	5	15				<b>コルゲートパイプ</b> コルゲートパイプは、以下の規格に適合するものとする。 JIS G 3471 (コルゲートパイプ)
2	2	6	1	3			<b>3.サイロの構造</b> セメントを貯蔵するサイロは、底にたまって出ない部分ができないような構造 <b>とするものとする。</b>	2	2	6	1	3			<b>3.サイロの構造</b> <b>受注者は、セメントを貯蔵するサイロに、底にたまって出ない部分ができないような構造としなければならない。</b>
2	2	6	1	4			<b>4.異常なセメント使用時の注意</b> 受注者は、貯蔵中に塊状になったセメント、または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。	2	2	6	1	4			<b>4.異常なセメント使用時の注意</b> 受注者は、セメントを貯蔵するサイロに、底にたまって出ない部分がない <b>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。</b> 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。いような構造としなければならない。

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																												
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																																							
2	2	6	2		1.適用規格	2	2	6	2		1.適用規格																																																																							
					<p style="text-align: center;"><b>表2-17 セメントの種類</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>JIS番号</th> <th>名 称</th> <th>区 分</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>R 5210</td> <td>ポルトランドセメント</td> <td>(1) 普通ポルトランド (2) 早強ポルトランド (3) 中熱ポルトランド (4) 超早強ポルトランド (5) 低熱ポルトランド (6) 耐硫酸塩ポルトランド</td> <td>低アルカリ形については付属書による # # # # #</td> </tr> <tr> <td>R 5211</td> <td>高炉セメント</td> <td>(1) A種高炉 (2) B種高炉 (3) C種高炉</td> <td>高炉スラグの分量(質量%) 5を超え30以下 30を超え60以下 60を超え70以下</td> </tr> <tr> <td>R 5212</td> <td>シリカセメント</td> <td>(1) A種シリカ (2) B種シリカ (3) C種シリカ</td> <td>シリカ質混合材の分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下</td> </tr> <tr> <td>R 5213</td> <td>フライアッシュセメント</td> <td>(1) A種フライアッシュ (2) B種フライアッシュ (3) C種フライアッシュ</td> <td>フライアッシュ分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下</td> </tr> <tr> <td>R 5214</td> <td>エコセメント</td> <td>(1) 普通エコセメント (2) 速硬エコセメント</td> <td>塩化物イオン量(質量%) 0.1以下 0.5以上1.5以下</td> </tr> </tbody> </table>	JIS番号	名 称	区 分	摘 要	R 5210	ポルトランドセメント	(1) 普通ポルトランド (2) 早強ポルトランド (3) 中熱ポルトランド (4) 超早強ポルトランド (5) 低熱ポルトランド (6) 耐硫酸塩ポルトランド	低アルカリ形については付属書による # # # # #	R 5211	高炉セメント	(1) A種高炉 (2) B種高炉 (3) C種高炉	高炉スラグの分量(質量%) 5を超え30以下 30を超え60以下 60を超え70以下	R 5212	シリカセメント	(1) A種シリカ (2) B種シリカ (3) C種シリカ	シリカ質混合材の分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下	R 5213	フライアッシュセメント	(1) A種フライアッシュ (2) B種フライアッシュ (3) C種フライアッシュ	フライアッシュ分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下	R 5214	エコセメント	(1) 普通エコセメント (2) 速硬エコセメント	塩化物イオン量(質量%) 0.1以下 0.5以上1.5以下	2	2	6	2		<p style="text-align: center;"><b>表- 2-17 セメントの種類</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>JIS番号</th> <th>名 称</th> <th>区 分</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>R 5210</td> <td>ポルトランドセメント</td> <td>(1) 普通ポルトランド (2) 早強ポルトランド (3) 中熱ポルトランド (4) 超早強ポルトランド (5) 低熱ポルトランド (6) 耐硫酸塩ポルトランド</td> <td>低アルカリ形を含む # # # # #</td> </tr> <tr> <td>R 5211</td> <td>高炉セメント</td> <td>(1) A種高炉 (2) B種高炉 (3) C種高炉</td> <td>高炉スラグの分量(質量%) 5を超え30以下 30を超え60以下 60を超え70以下</td> </tr> <tr> <td>R 5212</td> <td>シリカセメント</td> <td>(1) A種シリカ (2) B種シリカ (3) C種シリカ</td> <td>シリカ質混合材の分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下</td> </tr> <tr> <td>R 5213</td> <td>フライアッシュセメント</td> <td>(1) A種フライアッシュ (2) B種フライアッシュ (3) C種フライアッシュ</td> <td>フライアッシュ分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下</td> </tr> <tr> <td>R 5214</td> <td>エコセメント</td> <td>(1) 普通エコセメント (2) 速硬エコセメント</td> <td>塩化物イオン量(質量%) 0.1以下 0.5以上1.5以下</td> </tr> </tbody> </table>	JIS番号	名 称	区 分	摘 要	R 5210	ポルトランドセメント	(1) 普通ポルトランド (2) 早強ポルトランド (3) 中熱ポルトランド (4) 超早強ポルトランド (5) 低熱ポルトランド (6) 耐硫酸塩ポルトランド	低アルカリ形を含む # # # # #	R 5211	高炉セメント	(1) A種高炉 (2) B種高炉 (3) C種高炉	高炉スラグの分量(質量%) 5を超え30以下 30を超え60以下 60を超え70以下	R 5212	シリカセメント	(1) A種シリカ (2) B種シリカ (3) C種シリカ	シリカ質混合材の分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下	R 5213	フライアッシュセメント	(1) A種フライアッシュ (2) B種フライアッシュ (3) C種フライアッシュ	フライアッシュ分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下	R 5214	エコセメント	(1) 普通エコセメント (2) 速硬エコセメント	塩化物イオン量(質量%) 0.1以下 0.5以上1.5以下																							
JIS番号	名 称	区 分	摘 要																																																																															
R 5210	ポルトランドセメント	(1) 普通ポルトランド (2) 早強ポルトランド (3) 中熱ポルトランド (4) 超早強ポルトランド (5) 低熱ポルトランド (6) 耐硫酸塩ポルトランド	低アルカリ形については付属書による # # # # #																																																																															
R 5211	高炉セメント	(1) A種高炉 (2) B種高炉 (3) C種高炉	高炉スラグの分量(質量%) 5を超え30以下 30を超え60以下 60を超え70以下																																																																															
R 5212	シリカセメント	(1) A種シリカ (2) B種シリカ (3) C種シリカ	シリカ質混合材の分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下																																																																															
R 5213	フライアッシュセメント	(1) A種フライアッシュ (2) B種フライアッシュ (3) C種フライアッシュ	フライアッシュ分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下																																																																															
R 5214	エコセメント	(1) 普通エコセメント (2) 速硬エコセメント	塩化物イオン量(質量%) 0.1以下 0.5以上1.5以下																																																																															
JIS番号	名 称	区 分	摘 要																																																																															
R 5210	ポルトランドセメント	(1) 普通ポルトランド (2) 早強ポルトランド (3) 中熱ポルトランド (4) 超早強ポルトランド (5) 低熱ポルトランド (6) 耐硫酸塩ポルトランド	低アルカリ形を含む # # # # #																																																																															
R 5211	高炉セメント	(1) A種高炉 (2) B種高炉 (3) C種高炉	高炉スラグの分量(質量%) 5を超え30以下 30を超え60以下 60を超え70以下																																																																															
R 5212	シリカセメント	(1) A種シリカ (2) B種シリカ (3) C種シリカ	シリカ質混合材の分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下																																																																															
R 5213	フライアッシュセメント	(1) A種フライアッシュ (2) B種フライアッシュ (3) C種フライアッシュ	フライアッシュ分量(質量%) 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下																																																																															
R 5214	エコセメント	(1) 普通エコセメント (2) 速硬エコセメント	塩化物イオン量(質量%) 0.1以下 0.5以上1.5以下																																																																															
2	2	6	2	2	2.普通ポルトランドセメントの規定	2	2	6	2	2	2.普通ポルトランドセメントの規定																																																																							
					<p>コンクリート構造物に使用する普通ポルトランドセメントは、<b>次項以降</b>の規定に適合するものとする。 なお、小規模工種で、1工種当たりの総使用量が10m3未満の場合は、<b>この項</b>の適用を除外することができる。</p>						<p>コンクリート構造物に使用する普通ポルトランドセメントは、<b>本条3項、4項</b>の規定に適合するものとする。 なお、小規模工種で、1工種あたりの総使用量が10m3未満の場合は、<b>本条項</b>の適用を除外することができる。</p>																																																																							
2	2	6	2	3	3.普通ポルトランドセメントの品質	2	2	6	2	3	3.普通ポルトランドセメントの品質																																																																							
					<p style="text-align: center;"><b>表2-18 普通ポルトランドセメントの品質</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>比表面積 cm<sup>2</sup>/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>バット法</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/mm<sup>2</sup></td> <td>3 d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7 d</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>7 d</td> <td>350 以下</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>400 以下</td> </tr> <tr> <td>酸化マグネシウム%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>三酸化硫黄%</td> <td>3.0 以下</td> </tr> <tr> <td>強熱減量%</td> <td>3.0 以下</td> </tr> <tr> <td>全アルカリ(Na o eq)%</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td>塩化物イオン%</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p style="color: red;">[注] 全アルカリ(Na o eq)の算出は、JIS R 5210(ポルトランドセメント) 付属書ポルトランドセメント(低アルカリ形)による。</p>	品 質	規 格	比表面積 cm <sup>2</sup> /g	2,500 以上	凝 結 h	始 発	1 以上	終 結	10 以下	安定性	バット法	良	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7 d	350 以下	28d	400 以下	酸化マグネシウム%	5.0 以下	三酸化硫黄%	3.0 以下	強熱減量%	3.0 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 style="text-align: center;"><b>表-2-18 普通ポルトランドセメントの品質</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>比表面積 cm<sup>2</sup>/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>バット法</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/mm<sup>2</sup></td> <td>3 d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7 d</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>7 d</td> <td>350 以下</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>400 以下</td> </tr> <tr> <td>酸化マグネシウム%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>三酸化硫黄%</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td>強熱減量%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>全アルカリ(Na o eq)%</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td>塩化物イオン%</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p style="color: red;">[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 <sup>2</sup> /g	2,500 以上	凝 結 h	始 発	1 以上	終 結	10 以下	安定性	バット法	良	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7 d	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 <sup>2</sup> /g	2,500 以上																																																																																	
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																																
	終 結	10 以下																																																																																
安定性	バット法	良																																																																																
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																
圧 縮 強 さ N/mm <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上																																																																																
	7 d	22.5 以上																																																																																
	28d	42.5 以上																																																																																
水 和 熱 J/g	7 d	350 以下																																																																																
	28d	400 以下																																																																																
酸化マグネシウム%	5.0 以下																																																																																	
三酸化硫黄%	3.0 以下																																																																																	
強熱減量%	3.0 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 <sup>2</sup> /g	2,500 以上																																																																																	
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																																
	終 結	10 以下																																																																																
安定性	バット法	良																																																																																
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																
圧 縮 強 さ N/mm <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上																																																																																
	7 d	22.5 以上																																																																																
	28d	42.5 以上																																																																																
水 和 熱 J/g	7 d	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																																																																																	
2	2	6	2	4	4.原材料、製造方法、検査等の規定	2	2	6	2	4	4.原材料、検査等の規定																																																																							
					<p>原材料、<b>製造方法</b>、検査、包装及び表示は、JIS R 5210(ポルトランドセメント)の規定によるものとする。</p>						<p>原材料、検査、包装及び表示は、JIS R 5210(ポルトランドセメント)の規定によるものとする。</p>																																																																							
2	2	6	3	5	5.急結剤	2	2	6	3	5	5.急結剤																																																																							
					<p>急結剤は、<b>JSCE-D 102</b>に適合するものとする。</p>						<p>急結剤は、「<b>コンクリート標準示方書(基準編) 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)</b>」(土木学会、平成25年11月)の規格に適合するものとする。</p>																																																																							



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																																																																												
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																																																																																							
2	2	8	3		再生用添加剤	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2-24、表2-25、表2-26の規格に適合するものとする。						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2-24、表2-25、表2-26の規格に適合するものとする。																																																																																																																							
					<p><b>表2-24 再生用添加剤の品質(エマルジョン系) 路上表層再生用</b></p> <p>路上表層再生用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>単位</th> <th>規格値</th> <th>試験方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>粘度(25℃)</td> <td>SFS</td> <td>15~85</td> <td>舗装調査・試験法便覧参照</td> </tr> <tr> <td>蒸発残留分</td> <td>%</td> <td>60以上</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>引火点(COC)</td> <td>℃</td> <td>200以上</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>蒸発残留物 粘度(60℃)</td> <td>mm<sup>2</sup>/S</td> <td>50~300</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比(60℃)</td> <td></td> <td>2以下</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率</td> <td>%</td> <td>6.0以下</td> <td>〃</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>表2-25 再生用添加剤の品質(オイル系) 路上表層再生用</b></p> <p>路上表層再生用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>単位</th> <th>規格値</th> <th>試験方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>引火点(COC)</td> <td>℃</td> <td>200以上</td> <td>舗装調査・試験法便覧参照</td> </tr> <tr> <td>粘度(60℃)</td> <td>mm<sup>2</sup>/S</td> <td>50~300</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比(60℃)</td> <td></td> <td>2以下</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率</td> <td>%</td> <td>6.0以下</td> <td>〃</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>表2-26再生用添加剤の品質プラント再生用</b></p> <p>プラント再生用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>標準的性状</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>動粘度(60℃) mm<sup>2</sup>/S</td> <td>80~1,000</td> </tr> <tr> <td>引火点℃</td> <td>250以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比(60℃)</td> <td>2以下</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率 %</td> <td>-3~+3</td> </tr> <tr> <td>密度(15℃) g/cm<sup>3</sup></td> <td>報告</td> </tr> <tr> <td>組成分析</td> <td>報告</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 密度は、旧アスファルトとの分離などを防止するため0.95g/cm<sup>3</sup>とすることが望ましい。</p>	項目	単位	規格値	試験方法	粘度(25℃)	SFS	15~85	舗装調査・試験法便覧参照	蒸発残留分	%	60以上	〃	引火点(COC)	℃	200以上	〃	蒸発残留物 粘度(60℃)	mm <sup>2</sup> /S	50~300	〃	薄膜加熱後の粘度比(60℃)		2以下	〃	薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	〃	項目	単位	規格値	試験方法	引火点(COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧参照	粘度(60℃)	mm <sup>2</sup> /S	50~300	〃	薄膜加熱後の粘度比(60℃)		2以下	〃	薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	〃	項目	標準的性状	動粘度(60℃) mm <sup>2</sup> /S	80~1,000	引火点℃	250以上	薄膜加熱後の粘度比(60℃)	2以下	薄膜加熱質量変化率 %	-3~+3	密度(15℃) g/cm <sup>3</sup>	報告	組成分析	報告	<p><b>表2-24 再生用添加剤の品質(エマルジョン系) 路上表層再生用</b></p> <p>路上表層再生用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>単位</th> <th>規格値</th> <th>試験方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>粘度(25℃)</td> <td>SFS</td> <td>15~85</td> <td>舗装調査・試験法便覧A072</td> </tr> <tr> <td>蒸発残留分</td> <td>%</td> <td>60以上</td> <td>舗装調査・試験法便覧A079</td> </tr> <tr> <td>引火点(COC)</td> <td>℃</td> <td>200以上</td> <td>舗装調査・試験法便覧A045</td> </tr> <tr> <td>蒸発残留物 粘度(60℃)</td> <td>mm<sup>2</sup>/S</td> <td>50~300</td> <td>舗装調査・試験法便覧A051</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比(60℃)</td> <td></td> <td>2以下</td> <td>舗装調査・試験法便覧A046</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率</td> <td>%</td> <td>6.0以下</td> <td>舗装調査・試験法便覧A046</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>表2-25 再生用添加剤の品質(オイル系) 路上表層再生用</b></p> <p>路上表層再生用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>単位</th> <th>規格値</th> <th>試験方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>引火点(COC)</td> <td>℃</td> <td>200以上</td> <td>舗装調査・試験法便覧参照</td> </tr> <tr> <td>粘度(60℃)</td> <td>mm<sup>2</sup>/S</td> <td>50~300</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比(60℃)</td> <td></td> <td>2以下</td> <td>〃</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率</td> <td>%</td> <td>6.0以下</td> <td>〃</td> </tr> </tbody> </table> <p><b>表2-26 再生用添加剤の標準的性状</b></p> <p>プラント再生用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>標準的性状</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>動粘度(60℃) mm<sup>2</sup>/S</td> <td>80~1,000</td> </tr> <tr> <td>引火点℃</td> <td>250以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比(60℃)</td> <td>2以下</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率 %</td> <td>±3以内</td> </tr> <tr> <td>密度(15℃) g/cm<sup>3</sup></td> <td>報告</td> </tr> <tr> <td>組成(石油学会法JPI-5S-70-10)</td> <td>報告</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 密度は、旧アスファルトとの分離などを防止するため0.95g/cm<sup>3</sup>とすることが望ましい。</p>	項目	単位	規格値	試験方法	粘度(25℃)	SFS	15~85	舗装調査・試験法便覧A072	蒸発残留分	%	60以上	舗装調査・試験法便覧A079	引火点(COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧A045	蒸発残留物 粘度(60℃)	mm <sup>2</sup> /S	50~300	舗装調査・試験法便覧A051	薄膜加熱後の粘度比(60℃)		2以下	舗装調査・試験法便覧A046	薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	舗装調査・試験法便覧A046	項目	単位	規格値	試験方法	引火点(COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧参照	粘度(60℃)	mm <sup>2</sup> /S	50~300	〃	薄膜加熱後の粘度比(60℃)		2以下	〃	薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	〃	項目	標準的性状	動粘度(60℃) mm <sup>2</sup> /S	80~1,000	引火点℃	250以上	薄膜加熱後の粘度比(60℃)	2以下	薄膜加熱質量変化率 %	±3以内	密度(15℃) g/cm <sup>3</sup>	報告	組成(石油学会法JPI-5S-70-10)	報告
項目	単位	規格値	試験方法																																																																																																																															
粘度(25℃)	SFS	15~85	舗装調査・試験法便覧参照																																																																																																																															
蒸発残留分	%	60以上	〃																																																																																																																															
引火点(COC)	℃	200以上	〃																																																																																																																															
蒸発残留物 粘度(60℃)	mm <sup>2</sup> /S	50~300	〃																																																																																																																															
薄膜加熱後の粘度比(60℃)		2以下	〃																																																																																																																															
薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	〃																																																																																																																															
項目	単位	規格値	試験方法																																																																																																																															
引火点(COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧参照																																																																																																																															
粘度(60℃)	mm <sup>2</sup> /S	50~300	〃																																																																																																																															
薄膜加熱後の粘度比(60℃)		2以下	〃																																																																																																																															
薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	〃																																																																																																																															
項目	標準的性状																																																																																																																																	
動粘度(60℃) mm <sup>2</sup> /S	80~1,000																																																																																																																																	
引火点℃	250以上																																																																																																																																	
薄膜加熱後の粘度比(60℃)	2以下																																																																																																																																	
薄膜加熱質量変化率 %	-3~+3																																																																																																																																	
密度(15℃) g/cm <sup>3</sup>	報告																																																																																																																																	
組成分析	報告																																																																																																																																	
項目	単位	規格値	試験方法																																																																																																																															
粘度(25℃)	SFS	15~85	舗装調査・試験法便覧A072																																																																																																																															
蒸発残留分	%	60以上	舗装調査・試験法便覧A079																																																																																																																															
引火点(COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧A045																																																																																																																															
蒸発残留物 粘度(60℃)	mm <sup>2</sup> /S	50~300	舗装調査・試験法便覧A051																																																																																																																															
薄膜加熱後の粘度比(60℃)		2以下	舗装調査・試験法便覧A046																																																																																																																															
薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	舗装調査・試験法便覧A046																																																																																																																															
項目	単位	規格値	試験方法																																																																																																																															
引火点(COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧参照																																																																																																																															
粘度(60℃)	mm <sup>2</sup> /S	50~300	〃																																																																																																																															
薄膜加熱後の粘度比(60℃)		2以下	〃																																																																																																																															
薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	〃																																																																																																																															
項目	標準的性状																																																																																																																																	
動粘度(60℃) mm <sup>2</sup> /S	80~1,000																																																																																																																																	
引火点℃	250以上																																																																																																																																	
薄膜加熱後の粘度比(60℃)	2以下																																																																																																																																	
薄膜加熱質量変化率 %	±3以内																																																																																																																																	
密度(15℃) g/cm <sup>3</sup>	報告																																																																																																																																	
組成(石油学会法JPI-5S-70-10)	報告																																																																																																																																	
2	2	11	1	3	3.さび止めに使用する塗料	2	2	11	1	3	3.さび止めに使用する塗料																																																																																																																							
					受注者は、さび止めに使用する塗料は、油性系さび止め塗料とするものとする。						さび止めに使用する塗料は油性系さび止め塗料とするものとする。																																																																																																																							
2	2	11	1	4	4.道路標識支柱のさび止め塗料等の規格	2	2	11	1	4	4.道路標識支柱のさび止め塗料等の規格																																																																																																																							
					受注者は、道路標識の支柱のさび止め塗料もしくは、下塗塗料については以下の規格に適合したものとする。 JIS K 5621 (一般用さび止めペイント) JIS K 5623 (亜酸化鉛さび止めペイント) JIS K 5625 (シアナミド鉛さび止めペイント) JIS K 5674 (鉛・クロムフリーさび止めペイント)						道路標識の支柱のさび止め塗料もしくは下塗り塗料は、以下の規格に適合するものとする。 JIS K 5621 (一般用さび止めペイント) JIS K 5674 (鉛・クロムフリーさび止めペイント)																																																																																																																							



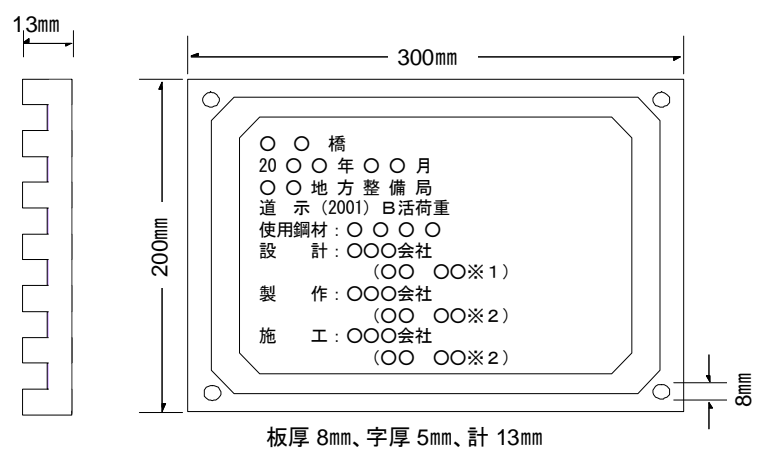
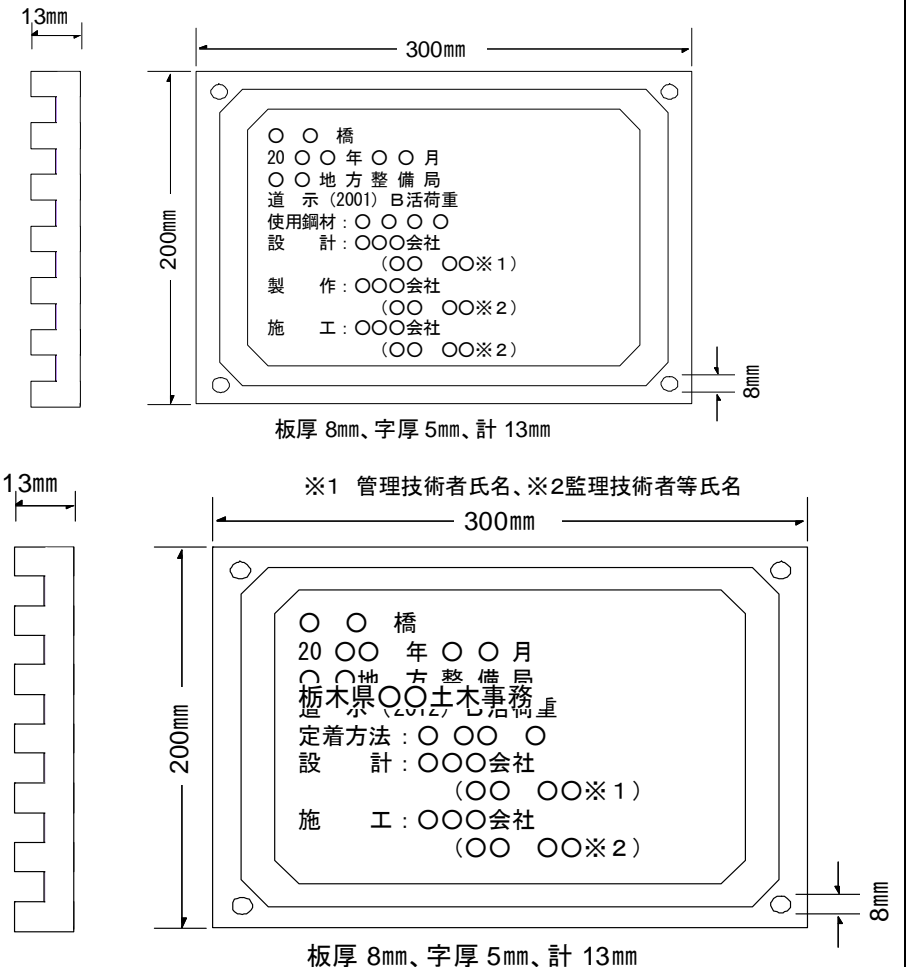
現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																																																			
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																																																														
2	2	11	1	5	5.塗料の保管	2	2	11	1	5	5.塗料の保管																																																																																														
					受注者は、塗料を、直射日光を受けない場所に保管し、その取扱いは関係諸法令、諸法規を遵守して行わなければならない。						受注者は、塗料を、直射日光を受けない場所に保管し、その取扱いは関係諸法令及び諸法規を遵守しなければならない。																																																																																														
2	2	11	1	6	6.塗料の有効期限	2	2	11	1	6	6.塗料の有効期限																																																																																														
					塗料の有効期限は、ジンクリッチペイントの <b>亜鉛粉末</b> は、製造後6ヶ月以内、その他の塗料は製造後12ヶ月以内とするものとし、受注者は、有効期限を経過した塗料は使用してはならない。						塗料の有効期限は、ジンクリッチペイントは製造後6ヶ月以内、その他の塗料は製造後12ヶ月以内とし、受注者は、有効期限を経過した塗料は使用してはならない。																																																																																														
2	2	12	1		道路標識	2	2	12	1		道路標識																																																																																														
					(4) 反射シート 標示板に使用する反射シートは、ガラスビーズをプラスチックの中に封入したレンズ型反射シートまたは、空気層の中にガラスビーズをプラスチックで覆ったカプセルレンズ型反射シートとし、その性能は表2-27、表2-28に示す規格以上のものとする。 また、反射シートは、屋外にさらされても、著しい色の変化、ひびわれ、剥れが生じないものとする。 なお、表2-27、表2-28に示した品質以外の反射シートを用いる場合に、 <b>受注者は</b> 監督員の確認を <b>得</b> なければならない。						(4) 反射シート 標示板に使用する反射シートは、ガラスビーズをプラスチックの中に封入したレンズ型反射シートまたは、空気層の中にガラスビーズをプラスチックで覆ったカプセルレンズ型反射シートとし、その性能は表2-27、表2-28に示す規格以上のものとする。 また、反射シートは、屋外にさらされても、著しい色の変化、ひび割れ、剥れが生じないものとする。 なお、 <b>受注者は</b> 、表2-27、表2-28に示した品質以外の反射シートを用いる場合には、 <b>監督職員</b> の確認を <b>受け</b> なければならない。																																																																																														
					表2-27 反射性能(反射シートの再帰反射係数)						表2-27 封入レンズ型反射シートの反射性能																																																																																														
					<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>観測角°</th> <th>入射角°</th> <th>白</th> <th>黄</th> <th>赤</th> <th>緑</th> <th>青</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">封入レンズ型</td> <td rowspan="2">12'</td> <td>5°</td> <td>70</td> <td>50</td> <td>15</td> <td>9.0</td> <td>4.0</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>30</td> <td>22</td> <td>6.0</td> <td>3.5</td> <td>1.7</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"></td> <td rowspan="2">20'</td> <td>5°</td> <td>50</td> <td>35</td> <td>10</td> <td>7.0</td> <td>2.0</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>24</td> <td>16</td> <td>4.0</td> <td>3.0</td> <td>1.0</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"></td> <td rowspan="2">2°</td> <td>5°</td> <td>5.0</td> <td>3.0</td> <td>0.8</td> <td>0.6</td> <td>0.2</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>2.5</td> <td>1.5</td> <td>0.4</td> <td>0.3</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>		観測角°	入射角°	白	黄	赤	緑	青	封入レンズ型	12'	5°	70	50	15	9.0	4.0	30°	30	22	6.0	3.5	1.7		20'	5°	50	35	10	7.0	2.0	30°	24	16	4.0	3.0	1.0		2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.6	0.2	30°	2.5	1.5	0.4	0.3	0.1				<table border="1"> <thead> <tr> <th>観測角°</th> <th>入射角°</th> <th>白</th> <th>黄</th> <th>赤</th> <th>青</th> <th>緑</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">12'</td> <td>5°</td> <td>70</td> <td>50</td> <td>15</td> <td>4.0</td> <td>9.0</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>30</td> <td>22</td> <td>6.0</td> <td>1.7</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">20'</td> <td>5°</td> <td>50</td> <td>35</td> <td>10</td> <td>2.0</td> <td>7.0</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>24</td> <td>16</td> <td>4.0</td> <td>1.0</td> <td>3.0</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">2°</td> <td>5°</td> <td>5.0</td> <td>3.0</td> <td>0.8</td> <td>0.2</td> <td>0.6</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>2.5</td> <td>1.5</td> <td>0.4</td> <td>0.1</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table>	観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑	12'	5°	70	50	15	4.0	9.0	30°	30	22	6.0	1.7	3.5	20'	5°	50	35	10	2.0	7.0	30°	24	16	4.0	1.0	3.0	2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3
	観測角°	入射角°	白	黄	赤	緑	青																																																																																																		
封入レンズ型	12'	5°	70	50	15	9.0	4.0																																																																																																		
		30°	30	22	6.0	3.5	1.7																																																																																																		
	20'	5°	50	35	10	7.0	2.0																																																																																																		
		30°	24	16	4.0	3.0	1.0																																																																																																		
	2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.6	0.2																																																																																																		
		30°	2.5	1.5	0.4	0.3	0.1																																																																																																		
観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑																																																																																																			
12'	5°	70	50	15	4.0	9.0																																																																																																			
	30°	30	22	6.0	1.7	3.5																																																																																																			
20'	5°	50	35	10	2.0	7.0																																																																																																			
	30°	24	16	4.0	1.0	3.0																																																																																																			
2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6																																																																																																			
	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3																																																																																																			
					[注] 試験及び測定方法は、JIS Z 9117 (保安用反射シート及びテープ) による。						[注] 試験及び測定方法は、JIS Z 9117 (再帰性反射材) による。																																																																																														
					表2-28 反射性能(反射シートの再帰反射係数)						表2-28 カプセルレンズ型反射シートの反射性能																																																																																														
					<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>観測角°</th> <th>入射角°</th> <th>白</th> <th>黄</th> <th>赤</th> <th>緑</th> <th>青</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">カプセルレンズ型</td> <td rowspan="2">12'</td> <td>5°</td> <td>250</td> <td>170</td> <td>45</td> <td>45</td> <td>20</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>150</td> <td>100</td> <td>25</td> <td>25</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"></td> <td rowspan="2">20'</td> <td>5°</td> <td>180</td> <td>122</td> <td>25</td> <td>21</td> <td>14</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>100</td> <td>67</td> <td>14</td> <td>12</td> <td>8.0</td> </tr> <tr> <td rowspan="2"></td> <td rowspan="2">2°</td> <td>5°</td> <td>5.0</td> <td>3.0</td> <td>0.8</td> <td>0.6</td> <td>0.3</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>2.5</td> <td>1.8</td> <td>0.4</td> <td>0.3</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>		観測角°	入射角°	白	黄	赤	緑	青	カプセルレンズ型	12'	5°	250	170	45	45	20	30°	150	100	25	25	11		20'	5°	180	122	25	21	14	30°	100	67	14	12	8.0		2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.6	0.3	30°	2.5	1.8	0.4	0.3	0.1				<table border="1"> <thead> <tr> <th>観測角°</th> <th>入射角°</th> <th>白</th> <th>黄</th> <th>赤</th> <th>青</th> <th>緑</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">12'</td> <td>5°</td> <td>70</td> <td>50</td> <td>15</td> <td>4.0</td> <td>9.0</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>30</td> <td>22</td> <td>6.0</td> <td>1.7</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">20'</td> <td>5°</td> <td>50</td> <td>35</td> <td>10</td> <td>2.0</td> <td>7.0</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>24</td> <td>16</td> <td>4.0</td> <td>1.0</td> <td>3.0</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">2°</td> <td>5°</td> <td>5.0</td> <td>3.0</td> <td>0.8</td> <td>0.2</td> <td>0.6</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>2.5</td> <td>1.5</td> <td>0.4</td> <td>0.1</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table>	観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑	12'	5°	70	50	15	4.0	9.0	30°	30	22	6.0	1.7	3.5	20'	5°	50	35	10	2.0	7.0	30°	24	16	4.0	1.0	3.0	2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3
	観測角°	入射角°	白	黄	赤	緑	青																																																																																																		
カプセルレンズ型	12'	5°	250	170	45	45	20																																																																																																		
		30°	150	100	25	25	11																																																																																																		
	20'	5°	180	122	25	21	14																																																																																																		
		30°	100	67	14	12	8.0																																																																																																		
	2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.6	0.3																																																																																																		
		30°	2.5	1.8	0.4	0.3	0.1																																																																																																		
観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑																																																																																																			
12'	5°	70	50	15	4.0	9.0																																																																																																			
	30°	30	22	6.0	1.7	3.5																																																																																																			
20'	5°	50	35	10	2.0	7.0																																																																																																			
	30°	24	16	4.0	1.0	3.0																																																																																																			
2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6																																																																																																			
	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3																																																																																																			
					[注] 試験及び測定方法は、JIS Z 9117 (保安用反射シート及びテープ) による。						[注] 試験及び測定方法は、JIS Z 9117 (再帰性反射材) による。																																																																																														
2	2	12	2		区画線	2	2	12	2		区画線																																																																																														
					区画線の品質は以下の規格に適合するものとする。 JIS K 5665 (路面標示用塗料) JIS K 5665 (路面標示用塗料) 1種 (トラフィックペイント常温) 2種 (〃加熱) 3種1号 (〃熔融)						区画線は、以下の規格に適合するものとする。 JIS K 5665 (路面標示用塗料)																																																																																														
2	2	13	5			2	2	13	5	4	4.ヨシ																																																																																														
											枝振りの悪いものは使用しないこと。また一定の長さにそろえたものとする。また、当 面はヨシに含まれる放射性セシウムの値は400ベクレル/kg(製品重量) 以下とし確認方法に ついては監督職員と協議すること。																																																																																														

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)					
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
3	1	1	1	3		3	1	1	1	3	
					3.中間検査						3.中間検査
中間検査とは、栃木県工事検査技術基準(農政部長通知平成27年4月2日制定)に基づき行うものをいい、請負代金の支払いを伴うものではない。						中間検査とは、栃木県工事検査技術基準(農政部長通知平成28年4月1日改定)に基づき行うものをいい、請負代金の支払いを伴うものではない。					
3	1	1	2	1		3	1	1	2	1	
					1.請負代金内訳書						1.請負代金内訳書
受注者は、契約書第3条に請負代金内訳書(以下「内訳書」という。)を規定され発注者から内訳書の提出を請求されたときは、内訳書を監督職員を通じて発注者に提出しなければならない。						受注者は、契約書第3条に請負代金内訳書(以下「内訳書」という。)を規定され発注者から内訳書の提出を請求されたときは、内訳書を監督職員を通じて発注者に提出しなければならない。 なお、内訳書には、健康保険、厚生年金保険及び雇用保険に係る法定福利費を明示するものとする。					
3	1	1	6	4		3	1	1	6	4	
					4.検査及び立会の時間						4.確認及び立会の時間
監督員による確認及び立会の時間は、監督員の勤務時間内とする。ただし、やむを得ない理由があると監督員が認めた場合はこの限りではない。						監督職員による確認及び立会の時間は、監督職員の勤務時間内とする。ただし、やむを得ない理由があると監督職員が認めた場合はこの限りではない。					
3	1	1	8			3	1	1	8		
					品質証明						品質証明
(1) 品質証明に従事する者(以下「品質証明員」という。)が工事施工途中において必要と認める時期及び検査(完成、既済部分、中間技術検査をいう。以下同じ。)の事前に品質確認を行い、受注者はその結果を所定の様式により、検査時まで監督員へ提出しなければならない。						(1) 品質証明に従事する者(以下「品質証明員」という。)が工事施工途中において必要と認める時期及び検査(完成、既済部分、中間検査をいう。以下同じ。)の事前に品質確認を行い、受注者はその結果を所定の様式により、検査時まで監督職員へ提出しなければならない。					
3	1	1	9			3	1	1	9		
					3.地質調査の電子成果品						3.地質調査の電子成果品等
受注者は、設計図書において地質調査の実施が明示された場合、「栃木県CALS/EC電子納品運用に関するガイドライン(平成26年4月改訂)」に基づいて電子成果品及び紙の成果品を作成し納品しなければならない。						受注者は、設計図書において地質調査の実施が明示された場合、「栃木県CALS/EC電子納品運用に関するガイドライン(平成26年4月改訂)」に基づいて電子成果品を作成しなければならない。 なお、受注者は、地質データ、試験結果等については、土地改良事業等委託業務各種仕様書(栃木県農政部)に基づいて提出しなければならない。					
						3	1	1	12	4	
											4.架空線等事故防止対策
						受注者は、架空線等上空施設の位置及び占有者を把握するため、工事現場、土取り場、建設発生土受入地、資料等置き場等、工事に係る全ての架空線等上空施設の現地調査(場所、種類、高さ等)を行い、その調査結果について、支障物件の有無に関わらず、監督職員へ報告しなければならない。※報告については、施工計画書に記載して提出するものとする。					
3	1	1	16			3	1	1	16		
					創意工夫						創意工夫
受注者は、自ら立案実施した創意工夫や地域社会への貢献として、評価できる項目について、工事完成時までに所定の様式により、監督員に提出する事ができる。						受注者は、自ら立案実施した創意工夫や地域社会への貢献として、特に評価できる項目について、工事完成時までに所定の様式により、監督職員に提出する事ができる。					
3	2	3	2	3		3	2	3	2	3	
					3.反射シート						3.反射シート
小型標識工に使用する反射シートは、JIS Z 9117(保安用反射シート及びテープ)または、カプセルレンズ型反射シートを用いるものとする。						小型標識工に使用する反射シートは、JIS Z 9117(再帰性反射材)または、カプセルレンズ型反射シートを用いるものとする。					
3	2	3	2	5		3	2	3	2	5	
					5.垂鉛めっき地肌のままの材料						5.垂鉛めっき地肌のままの材料
(3) ガードレール用ビームの板厚が3.2mm未満となる場合については、上記の規定にかかわらず本条1項の規定によるものとする。また、受注者は、歩行者、自転車用防護柵が、成形加工後溶融垂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によらなければならない。						(3) ガードレール用ビームの板厚が3.2mm未満となる場合については、上記の規定にかかわらず本条4項の規定によるものとする。また、受注者は、歩行者、自転車用防護柵が、成形加工後溶融垂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によらなければならない。					
3	2	3	2	6		3	2	3	2	6	
					6.視線誘導標の形状及び性能						6.視線誘導標の形状及び性能
(1) 反射体 ② 受注者は、色が白色または橙色で次に示す色度範囲にある反射体を用いなければならない。 白色 $0.31+0.25x \geq y \geq 0.28+0.25x$ $0.50 \geq x \geq 0.41$ 橙色 $0.44 \geq y \geq 0.39$ $y \geq 0.99-x$ ただし、x、yはJIS Z 8701(色の表示方法-X Y Z表色系及びX10 Y10 Z10表色系)の色度座標である。						(1) 反射体 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。 白色 $0.31+0.25x \geq y \geq 0.28+0.25x$ $0.50 \geq x \geq 0.41$ 橙色 $0.44 \geq y \geq 0.39$ $y \geq 0.99-x$ ただし、x、yはJIS Z 8781-3(側色一第三部:CIE三刺激値)の色度座標である。					
3	2	3	5	1		3	2	3	5	1	
					1.一般事項						1.一般事項
縁石工の施工にあたり、縁石ブロック等は、あらかじめ施工した基盤の上に据付けるものとする。敷モルタルの配合は、1:3(セメント:砂)とし、この敷モルタルを基礎上に敷均した後、縁石ブロック等を図面に定められた線形及び高さに合うよう十分注意して据付けなければならない。						縁石工の施工にあたり、縁石ブロック等は、あらかじめ施工した基盤の上に据付けるものとする。敷モルタルの配合は、1:3(セメント:砂)とし、この敷モルタルを基礎上に敷均した後、縁石ブロック等を契約図面に定められた線形及び高さに合うよう十分注意して据付けなければならない。					
3	2	3	6	3		3	2	3	6	3	
					3.標示板基板の表面状態						3.標示板基板の表面状態
受注者は、標示板基板表面を機械的に研磨(サンディング処理)シラッカーシンナーまたは、表面処理液(弱アルカリ性処理液)で脱脂洗浄を施した後乾燥を行い、反射シートを貼付けるのに最適な表面状態を保たなければならない。						受注者は、標示板基板表面を機械的に研磨(サンディング処理)シラッカーシンナーまたは、表面処理液(弱アルカリ性処理液)で脱脂洗浄を施した後乾燥を行い、反射シートを貼付けるのに最適な表面状態を保たなければならない。					

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)					
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
3	2	3	6	15	15.溶融亜鉛メッキの基準	3	2	3	6	15	15.溶融亜鉛めっきの基準
受注者は、支柱用鋼管及び取付け鋼板などに溶融亜鉛メッキする場合、その付着量をJIS H 8641 (溶融亜鉛めっき) 2種の (HDZ55) 550g/m <sup>2</sup> (片面の付着量) 以上としなければならない。ただし、厚さ3.2mm未満の鋼材については2種 (HDZ35) 350g/m <sup>2</sup> (片面の付着量) 以上とする。						受注者は、支柱用鋼管及び取付け鋼板などに溶融亜鉛めっきする場合、その付着量をJIS H 8641 (溶融亜鉛めっき) 2種の (HDZ55) 550g/m <sup>2</sup> (片面の付着量) 以上としなければならない。ただし、厚さ3.2mm以上、6mm未満の鋼材については2種 (HDZ45) 450g/m <sup>2</sup> 以上、厚さ3.2mm未満の鋼材については2種 (HDZ35) 350g/m <sup>2</sup> (片面の付着量) 以上としなければならない。					
3	2	3	8	6	6.ガードケーブルの支柱取付	3	2	3	8	6	6.ガードケーブルの支柱取付
受注者は、ガードケーブルを支柱に取付ける場合、ケーブルにねじれなどを起こさないようにするとともに所定の張力 (Aは20kN、B種及びC種は9.8kN) を与えなければならない。						受注者は、ガードケーブルを支柱に取付ける場合、ケーブルにねじれなどを起こさないようにするとともに所定の張力 (A種は20kN/本、B種及びC種は9.8kN/本) を与えなければならない。					
3	2	3	13	3	3.PC緊張の施工	3	2	3	13	3	3.PC緊張の施工
(8) プレストレッシングの施工は、「道路橋示方書・同解説 (Ⅲコンクリート橋編) 19.8 PC鋼材工及び緊張工」(道路協会、平成14年3月) に基づき管理するものとし、順序、緊張力、PC鋼材の抜き出し量、緊張の日時、コンクリートの強度等の記録を整備および保管し、監督員または検査員から請求があった場合は速やかに提示しなければならない。						(8) プレストレッシングの施工は、「道路橋示方書・同解説 (Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編) 17.11 PC鋼材工及び緊張工」(日本道路協会、平成29年11月) に基づき管理するものとし、順序、緊張力、PC鋼材の抜き出し量、緊張の日時、コンクリートの強度等の記録を整備及び保管し、監督職員または検査員から請求があった場合は速やかに提示しなければならない。					
3	2	3	13	4	4.グラウトの施工	3	2	3	13	4	4.グラウトの施工
(1) 受注者は、本条で使用するグラウト材料は、次の規定によるものを使用しなければならない。 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。 ② 混和剤は、ノンフリージングタイプを使用するものとする。 ③ グラウトの水セメント比は、45%以下とするものとする。 ④ グラウトの材令28日における圧縮強度は、20.0N/mm <sup>2</sup> 以上とするものとする。 ⑤ グラウトは膨張率が0.5%以下の配合とするものとする。 ⑥ グラウトのブリーディング率は、0.0%以下とするものとする。 ⑦ グラウトに含まれる塩化物イオン総量は、セメント質量の0.08%以下とするものとする。 ⑧ グラウトの品質は、混和剤により大きく影響されるので、気温や流動性に対する混和剤の適用性を検討するものとする。						(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。 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職員と協議しなければならない。 ② グラウトは、ノンブリーディングタイプを使用するものとする。 ③ グラウトの水セメント比は、45%以下とするものとする。 ④ グラウトの材令28日における圧縮強度は、30.0N/mm <sup>2</sup> 以上とするものとする。 ⑤ グラウトの体積変化率は±0.5%の範囲内とする。 ⑥ グラウトのブリーディング率は、24時間後0.0%としなければならない。 ⑦ グラウトに含まれる塩化物イオン量は、普通ポルトランドセメント質量の0.08%以下とするものとする。 ⑧ グラウトの品質は、混和剤により大きく影響されるので、気温や流動性に対する混和剤の適用性を検討するものとする。					
3	2	3	13	4	4.グラウトの施工	3	2	3	13	4	4.グラウトの施工
(2) 受注者は、使用グラウトについて事前に次の試験及び測定を行い、設計図書に示す品質が得られることを確認しなければならない。ただし、この場合の試験及び測定は、現場と同一条件で行うものとする。 ① 流動性試験 ② ブリーディング率及び膨張率試験 ③ 圧縮強度試験 ④ 塩化物含有量の測定						(2) 受注者は、使用グラウトについて事前に以下の試験及び測定を行い、設計図書に示す品質が得られることを確認しなければならない。ただし、この場合の試験及び測定は、現場と同一条件で行うものとする。 ① 流動性試験 ② ブリーディング率及び体積変化率の試験 ③ 圧縮強度試験 ④ 塩化物含有量の測定					
3	2	3	13	4	4.グラウトの施工	3	2	3	13	4	4.グラウトの施工
(4) グラウト注入にあたっては、あらかじめダクト内に水をとおして洗浄し、十分に湿潤状態にしておく。											
3	2	3	13	4	4.グラウトの施工	3	2	3	13	4	4.グラウトの施工
(7) 寒中におけるグラウトの施工については、グラウト温度は注入後少なくとも5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。						(6) 寒中におけるグラウトの施工については、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。					

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																																													
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																																																								
3	2	3	14	2	2.ブロック組立て施工	3	2	3	14	2	2.ブロック組立て施工																																																																																								
<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2-3に示す条件を満足するものを使用するものとする。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ヵ月以上経過したものは使用してはならない。これ以外の場合は、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「JSCE-H101-2007 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)」「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) 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2-3に示す条件を満足するものを使用するものとする。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ヵ月以上経過したものは使用してはならない。これ以外の場合は、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、監督職員の承諾を得なければならない。</p>																																																																																													
<p><b>表2-3 エポキシ樹脂系接着剤の品質規格の標準</b></p> <table border="1"> <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>1×10<sup>4</sup>～1×10<sup>5</sup></td> <td></td> </tr> <tr> <td>可使時間</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="4">硬化した接着剤</td> <td>比 重</td> <td>—</td> <td>1.1～1.7</td> <td rowspan="4">23±2℃</td> <td rowspan="4">23±2℃ 7日間</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>N/mm<sup>2</sup></td> <td>12.5以上</td> </tr> <tr> <td>圧縮強さ</td> <td>N/mm<sup>2</sup></td> <td>50.0以上</td> </tr> <tr> <td>引張せん断接着強さ</td> <td>N/mm<sup>2</sup></td> <td>12.5以上</td> </tr> <tr> <td>接着強さ</td> <td>N/mm<sup>2</sup></td> <td>6.0以上</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 可使時間は練りませ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>						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 <sup>4</sup> ～1×10 <sup>5</sup>		可使時間	時間	2以上		だれ最小厚さ	mm	0.3以上		硬化した接着剤	比 重	—	1.1～1.7	23±2℃	23±2℃ 7日間	引張強さ	N/mm <sup>2</sup>	12.5以上	圧縮強さ	N/mm <sup>2</sup>	50.0以上	引張せん断接着強さ	N/mm <sup>2</sup>	12.5以上	接着強さ	N/mm <sup>2</sup>	6.0以上				<p><b>表2-3 エポキシ樹脂系接着剤の品質規格の標準</b></p> <table border="1"> <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>1×10<sup>4</sup>～1×10<sup>4</sup></td> <td></td> </tr> <tr> <td>可使時間</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="4">硬化した接着剤</td> <td>密 度</td> <td>g/cm<sup>3</sup></td> <td>1.1～1.7</td> <td rowspan="4">23±2℃</td> <td rowspan="4">23±2℃ 7日間</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>N/mm<sup>2</sup></td> <td>12.5以上</td> </tr> <tr> <td>圧縮強さ</td> <td>N/mm<sup>2</sup></td> <td>50.0以上</td> </tr> <tr> <td>引張せん断接着強さ</td> <td>N/mm<sup>2</sup></td> <td>12.5以上</td> </tr> <tr> <td>接着強さ</td> <td>N/mm<sup>2</sup></td> <td>6.0以上</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 可使時間は練りませ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>						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 <sup>4</sup> ～1×10 <sup>4</sup>		可使時間	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 <sup>3</sup>	1.1～1.7	23±2℃	23±2℃ 7日間	引張強さ	N/mm <sup>2</sup>	12.5以上	圧縮強さ	N/mm <sup>2</sup>	50.0以上	引張せん断接着強さ	N/mm <sup>2</sup>	12.5以上	接着強さ	N/mm <sup>2</sup>	6.0以上			
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 <sup>4</sup> ～1×10 <sup>5</sup>																																																																																																
	可使時間	時間	2以上																																																																																																
	だれ最小厚さ	mm	0.3以上																																																																																																
硬化した接着剤	比 重	—	1.1～1.7	23±2℃	23±2℃ 7日間																																																																																														
	引張強さ	N/mm <sup>2</sup>	12.5以上																																																																																																
	圧縮強さ	N/mm <sup>2</sup>	50.0以上																																																																																																
	引張せん断接着強さ	N/mm <sup>2</sup>	12.5以上																																																																																																
接着強さ	N/mm <sup>2</sup>	6.0以上																																																																																																	
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 <sup>4</sup> ～1×10 <sup>4</sup>																																																																																																
	可使時間	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 <sup>3</sup>	1.1～1.7	23±2℃	23±2℃ 7日間																																																																																														
	引張強さ	N/mm <sup>2</sup>	12.5以上																																																																																																
	圧縮強さ	N/mm <sup>2</sup>	50.0以上																																																																																																
	引張せん断接着強さ	N/mm <sup>2</sup>	12.5以上																																																																																																
接着強さ	N/mm <sup>2</sup>	6.0以上																																																																																																	
3	2	3	14	2	2.ブロック組立て施工	3	2	3	14	2	2.ブロック組立て施工																																																																																								
<p>(2) プレキャストブロックの接合面のレイタンス、ごみ、油等を取り除くものとする。</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。</p>																																																																																													
3	2	3	23	1	1.一般事項	3	2	3	23	1	1.一般事項																																																																																								
<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。</p> <p>(2) 接触面を塗装する場合は、表2-4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。</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>(2) 接触面を塗装する場合は、表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><b>表2-4 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</b></p> <table border="1"> <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>30μm</td> </tr> <tr> <td>接触面の合計乾燥塗膜厚</td> <td>90～200μm</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>10μm程度以上</td> </tr> </tbody> </table>						項 目	条 件	接触面片面あたりの最小乾燥塗膜厚	30μm	接触面の合計乾燥塗膜厚	90～200μm	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)	10μm程度以上	<p><b>表2-4 すべり係数</b></p> <table border="1"> <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>						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	30μm																																																																																																		
接触面の合計乾燥塗膜厚	90～200μm																																																																																																		
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)	10μm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																																																																																																		
<p><b>表2-5 無機ジンクリッチペイントを塗装する場合の条件</b></p> <table border="1"> <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>50μm以上</td> </tr> <tr> <td>接触面の合計乾燥塗膜厚</td> <td>100～200μm</td> </tr> </tbody> </table>						項 目	条 件	接触面片面あたりの最小乾燥塗膜厚	50μm以上	接触面の合計乾燥塗膜厚	100～200μm																																																																																								
項 目	条 件																																																																																																		
接触面片面あたりの最小乾燥塗膜厚	50μm以上																																																																																																		
接触面の合計乾燥塗膜厚	100～200μm																																																																																																		



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																
3	2	3	23	3	3.ボルトの締付け	(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。	3	2	3	23	3	3.ボルトの締付け	(6) ボルトの締付け機、測定器具などの検定は、下記に示す時期に行いその精度を確認しなければならない。 ・軸力計は現場搬入直前に1回、その後は3ヶ月に1回検定を行う。 ・トルクレンチは現場搬入時に1回、搬入後は1か月に1回検定を行う。 ・ボルト締付け機は現場搬入前に1回点検し、搬入後は3ヶ月に1回検定を行う。 ただし、トルシア型高力ボルト専用締付け機は検定の必要はなく、整備点検を行えばよい。																				
3	2	3	23	4	4.締付けボルト軸力	(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2-8に示すボルトの軸力の範囲に入らなければならない。 <b>表2-8 耐力点法による締付けボルトの軸力の平均値</b> <table border="1"> <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<sub>y</sub> ~ 0.221σ<sub>y</sub></td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>0.242σ<sub>y</sub> ~ 0.273σ<sub>y</sub></td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>0.282σ<sub>y</sub> ~ 0.318σ<sub>y</sub></td> </tr> </tbody> </table> [注] σ <sub>y</sub> : ボルト試験片の耐力 (N/mm <sup>2</sup> ) (JIS 4号試験片による)	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	0.196σ <sub>y</sub> ~ 0.221σ <sub>y</sub>	M22	0.242σ <sub>y</sub> ~ 0.273σ <sub>y</sub>	M24	0.282σ <sub>y</sub> ~ 0.318σ <sub>y</sub>	3	2	3	23	4	4.締付けボルト軸力	(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2-9に示すボルトの軸力の範囲に入るものとする。 <b>表2-9 耐力点法による締付けボルトの軸力の平均値</b> <table border="1"> <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<sub>y</sub> ~ 0.221σ<sub>y</sub></td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>0.242σ<sub>y</sub> ~ 0.273σ<sub>y</sub></td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>0.282σ<sub>y</sub> ~ 0.318σ<sub>y</sub></td> </tr> </tbody> </table> [注] σ <sub>y</sub> : ボルト試験片の耐力 (N/mm <sup>2</sup> ) (JIS Z 2241の4号試験片による)	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	0.196σ <sub>y</sub> ~ 0.221σ <sub>y</sub>	M22	0.242σ <sub>y</sub> ~ 0.273σ <sub>y</sub>	M24	0.282σ <sub>y</sub> ~ 0.318σ <sub>y</sub>
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	0.196σ <sub>y</sub> ~ 0.221σ <sub>y</sub>																															
	M22	0.242σ <sub>y</sub> ~ 0.273σ <sub>y</sub>																															
	M24	0.282σ <sub>y</sub> ~ 0.318σ <sub>y</sub>																															
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	0.196σ <sub>y</sub> ~ 0.221σ <sub>y</sub>																															
	M22	0.242σ <sub>y</sub> ~ 0.273σ <sub>y</sub>																															
	M24	0.282σ <sub>y</sub> ~ 0.318σ <sub>y</sub>																															
3	2	3	25	1	1.一般事項	受注者は、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2-2によらなければならない。ただし、記載する技術者等の氏名について、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。  板厚 8mm、字厚 5mm、計 13mm ※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者等氏名	3	2	3	25	1	1.一般事項	受注者は、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2-2によらなければならない。ただし、記載する技術者等の氏名について、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。  板厚 8mm、字厚 5mm、計 13mm ※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者等氏名																				

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																					
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																										
現行条文						新条文																																																																					
						※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者等氏名																																																																					
						<b>図2-2</b>																																																																					
3	2	3	29	11		3	2	3	29	11		3	2	3	29	11																																																											
						<p>受注者は、コルゲートパイプの組立てについては、上流側または高い側のセクションを下流側または低い側のセクションの内側に重ね合うようにし、重ね合わせ部分の接合は、パイプ断面の両側で行うものとし、底部及び頂部で行ってはならない。また、埋戻し後もボルトの緊結状態を点検し、ゆるんでいるものがあれば締直しを行わなければならない。</p>																																																																					
						<p>受注者は、コルゲートパイプの組立てについては、上流側または高い側のセクションを下流側または低い側のセクションの内側に重ね合うようにし、重ね合わせ部分の接合は、パイプ断面の両側で行うものとし、底部及び頂部で行ってはならない。また、埋戻し後も可能な限りボルトの緊結状態を点検し、ゆるんでいるものがあれば締直しを行わなければならない。</p>																																																																					
3	2	3	31	9		3	2	3	31	9		3	2	3	31	9																																																											
						<p>受注者は、<b>下記</b>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。          塗装禁止条件は、表2-9に示すとおりである。</p>																																																																					
						<p style="text-align: center;"><b>表2-9 塗装禁止条件</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>塗装の種類</th> <th>気温(℃)</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</td> <td rowspan="2">0以下</td> <td rowspan="2">50以下</td> </tr> <tr> <td>無機ジンクリッチペイント</td> </tr> <tr> <td>有機ジンクリッチペイント</td> <td>10以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗 ※</td> <td rowspan="3">10以下</td> <td rowspan="3">85以上</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料内面用 ※</td> </tr> <tr> <td>亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td rowspan="2">5以下</td> <td rowspan="2">85以上</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> </tr> <tr> <td>超厚膜形エポキシ樹脂塗料</td> <td>10以下</td> <td>85以上</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)</td> <td rowspan="3">5以下、20以上</td> <td rowspan="3">85以上</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料内面用(低温用)</td> </tr> <tr> <td>無溶剤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</td> <td rowspan="4">5以下</td> <td rowspan="4">85以上</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料上塗</td> <td rowspan="4">0以下</td> <td rowspan="4">85以上</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>鉛・クロムフリーさび止めペイント</td> <td rowspan="3">5以下</td> <td rowspan="3">85以上</td> </tr> <tr> <td>長油性フタル酸樹脂塗料中塗</td> </tr> <tr> <td>長油性フタル酸樹脂塗料上塗</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> <p>(1) 降雨等で表面が濡れているとき。          (2) 風が強いときおよび塵埃が多いとき。          (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。</p>						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	無機ジンクリッチプライマー	0以下	50以下	無機ジンクリッチペイント	有機ジ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	変性エポキシ樹脂塗料内面用 ※	亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	5以下	85以上	弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料下塗	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)	変性エポキシ樹脂塗料内面用(低温用)	無溶剤変性エポキシ樹脂塗料 ※	10以下、30以上	85以上	無溶剤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	5以下	85以上	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	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	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	鉛・クロムフリーさび止めペイント	5以下	85以上	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	長油性フタル酸樹脂塗料上塗								
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																																																																									
無機ジンクリッチプライマー	0以下	50以下																																																																									
無機ジンクリッチペイント																																																																											
有機ジ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																																																																											
変性エポキシ樹脂塗料内面用 ※																																																																											
亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	5以下	85以上																																																																									
弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料下塗																																																																											
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)																																																																											
変性エポキシ樹脂塗料内面用(低温用)																																																																											
無溶剤変性エポキシ樹脂塗料 ※	10以下、30以上	85以上																																																																									
無溶剤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	5以下	85以上																																																																									
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																																																																											
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																																																																											
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																																																																											
鉛・クロムフリーさび止めペイント	5以下	85以上																																																																									
長油性フタル酸樹脂塗料中塗																																																																											
長油性フタル酸樹脂塗料上塗																																																																											
						<p>受注者は、<b>以下</b>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職員と協議しなければならない。          塗装禁止条件は、表2-10に示すとおりである。</p>																																																																					
						<p style="text-align: center;"><b>表2-10 塗装禁止条件</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>塗装の種類</th> <th>気温(℃)</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</td> <td rowspan="2">0以下</td> <td rowspan="2">50以下</td> </tr> <tr> <td>無機ジンクリッチペイント</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</td> <td rowspan="3">10以下</td> <td rowspan="3">85以上</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料内面用</td> </tr> <tr> <td>亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗</td> <td rowspan="2">5以下</td> <td rowspan="2">85以上</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料下塗</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)</td> <td rowspan="3">5以下、20以上</td> <td rowspan="3">85以上</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料内面用(低温用)</td> </tr> <tr> <td>無溶剤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</td> <td rowspan="4">5以下</td> <td rowspan="4">85以上</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料上塗</td> <td rowspan="4">0以下</td> <td rowspan="4">85以上</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>鉛・クロムフリーさび止めペイント</td> <td rowspan="3">5以下</td> <td rowspan="3">85以上</td> </tr> <tr> <td>長油性フタル酸樹脂塗料中塗</td> </tr> <tr> <td>長油性フタル酸樹脂塗料上塗</td> </tr> </tbody> </table> <p>(1) 降雨等で表面が濡れているとき。          (2) 風が強いとき及び塵埃が多いとき。          (3) 塗料の乾燥前に降雨、降雪、降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) その他監督職員が不相当と認めたとき。</p>						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	無機ジンクリッチプライマー	0以下	50以下	無機ジンクリッチペイント	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	10以下	85以上	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	亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	5以下	85以上	弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料下塗	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)	5以下、20以上	85以上	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)	無溶剤変性エポキシ樹脂塗料	10以下、30以上	85以上	無溶剤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	5以下	85以上	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	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	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	鉛・クロムフリーさび止めペイント	5以下	85以上	長油性フタル酸樹脂塗料中塗	長油性フタル酸樹脂塗料上塗								
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																																																																									
無機ジンクリッチプライマー	0以下	50以下																																																																									
無機ジンクリッチペイント																																																																											
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	10以下	85以上																																																																									
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																																																																											
亜鉛めっき用エポキシ樹脂塗料下塗	5以下	85以上																																																																									
弱溶剤変性エポキシ樹脂塗料下塗																																																																											
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)	5以下、20以上	85以上																																																																									
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)																																																																											
無溶剤変性エポキシ樹脂塗料	10以下、30以上	85以上																																																																									
無溶剤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	5以下	85以上																																																																									
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																																																																											
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																																																																											
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																																																																											
鉛・クロムフリーさび止めペイント	5以下	85以上																																																																									
長油性フタル酸樹脂塗料中塗																																																																											
長油性フタル酸樹脂塗料上塗																																																																											

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
3	2	3	31	13	13.下塗り	(2) 受注者は、塗料の塗り重ねにあたって、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。  (5) 受注者は、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、受注者は、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。	3	2	3	31	13	13.下塗り	(2) 受注者は、塗料の塗り重ねにあたって、塗装ごとに定められた塗装間隔を守って塗装しなければならない。  (5) 受注者は、溶接や余熱による熱影響で塗膜劣化する可能性がある現場溶接部付近傍に塗装を行ってはならない。未塗装範囲は熱影響のほか、自動溶接機の取り付けや超音波深傷の施工など考慮して決定する。 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、受注者は、防錆剤の使用については、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。				
3	2	3	31	15	15.塗装禁止箇所	受注者は、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。また、箱げた上フランジなどのコンクリート接触部は、さび汁による汚れを考慮し無機ジンクリッチペイントを30μm塗布するものとする。	3	2	3	31	15	15.塗装禁止箇所	受注者は、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。また、主桁や縦桁上フランジなどのコンクリート接触部は、さび汁による汚れを考慮し無機ジンクリッチペイントを30μm塗布するものとする。				
3	2	3	31	16	16.検査	(3) 受注者は、同一工事、同一塗装系、同一塗装方法により塗装された500m <sup>2</sup> 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。	3	2	3	31	16	16.検査	(3) 受注者は、同一工事、同一塗装系、同一塗装方法により塗装された500m <sup>2</sup> 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。ただし、1ロットの面積が200m <sup>2</sup> に満たない場合は10m <sup>2</sup> ごとに1点とする。				
3	2	3	31	16	16.検査	(6) 受注者は、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。 ① 塗膜厚測定値(5回平均)の平均値は、目標塗膜厚(合計値)の90%以上とするものとする。 ② 塗膜厚測定値(5回平均)の最小値は、目標塗膜厚(合計値)の70%以上とするものとする。 ③ 塗膜厚測定値(5回平均)の分布の標準偏差は、目標塗膜厚(合計)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。 ④ 平均値、最小値、標準偏差のうち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。	3	2	3	31	16	16.検査	(6) 受注者は、以下に示す要領により塗膜厚の判定をしなければならない。 ① 塗膜厚測定値(5回平均)の平均値は、目標塗膜厚合計値の90%以上とするものとする。 ② 塗膜厚測定値(5回平均)の最小値は、目標塗膜厚合計値の70%以上とするものとする。 ③ 塗膜厚測定値(5回平均)の分布の標準偏差は、目標塗膜厚合計値の20%を越えないものとする。ただし、標準偏差が20%を超えた場合、測定値の平均値が目標塗膜厚合計値より大きい場合は合格とする。 ④ 平均値、最小値、標準偏差のうち1つでも不合格の場合はさらに同数の測定を行い、当初の測定値と合わせて計算した結果が管理基準値を満足すれば合格とし、不合格の場合は、最上層の塗装を増し塗りして、再検査しなければならない。				
3	2	3	31	16	16.検査	(7) 受注者は、塗料の缶貼付ラベルを完全に保ち、開封しないままで現場に搬入し、使用しなければならない。 また、受注者は、塗布作業の開始前に出荷証明書、塗料成績表(製造年月日、ロット番号、色採、数量を明記)の確認を監督員に受けなければならない。	3	2	3	31	16	16.検査	(7) 受注者は、塗料の缶貼付ラベルを完全に保ち、開封しないままで現場に搬入し、塗料の品質、製造年月日、ロット番号、色彩及び数量を監督職員に提示しなければならない。 また、受注者は、塗布作業の開始前に出荷証明書及び塗料成績表(製造年月日、ロット番号、色採、数量を明記)の確認し、記録、保管し、監督職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。				

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
3	2	3	31	17	17.記録	<p>(2) 受注者は、最終塗装の完了後、橋体起点側(左)または終点側(右)の外桁腹板に、ペイントまたは塩ビ系の粘着シートにより図2-3のとおり記録しなければならない。</p> <p style="text-align: center;"><b>図2-3</b></p>	3	2	3	31	17	17.記録	<p>(2) 受注者は、最終塗装の完了後、橋体起点側(左)または終点側(右)の外桁腹板に、ペイントまたは耐侯性に優れたフィルム状の粘着シートにより図2-3のとおり記録しなければならない。</p> <p style="text-align: center;"><b>図2-3 塗装記録表の仕様</b></p>				
3	2	3	32	1	1.一般事項	<p>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、図面及び以下による。</p>	3	2	3	32	1	1.一般事項	<p>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、<b>契約</b>図面及び以下による。</p>				
3	2	3	32	2	2.要求性能	<p>線材は、以下の要求性能を満足することを確認するとともに、周辺環境や設置条件等、現場の状況を勘案し、施工性、経済性などを総合的に判断のうえ、施工現場に適した線材を使用するものとする。また、<b>請負者</b>は要求性能を満足することを確認するために設定した基準値に適合することを示した公的試験機関の証明書又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>なお、本工事において蓋材に要求される性能(摩擦抵抗)は設計図書によるものとするが、短期性能を要求された箇所については、短期・長期性能型双方を使用可とする。</p>	3	2	3	32	2	2.要求性能	<p>線材は、以下の要求性能を満足することを確認するとともに、周辺環境や設置条件等、現場の状況を勘案し、施工性、経済性などを総合的に判断のうえ、施工現場に適した線材を使用するものとする。また、<b>受注者</b>は要求性能を満足することを確認するために設定した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職員に提出し、確認を受けなければならない。</p> <p>なお、本工事において蓋材に要求される性能(摩擦抵抗)は設計図書によるものとするが、短期性能を要求された箇所については、短期・長期性能型双方を使用可とする。</p>				
3	2	3	32	3	3.表示標の提出	<p>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。</p> <p>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。</p>	3	2	3	32	3	3.表示標の提出	<p>受注者は、納入された製品について監督職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<b>表示番号</b>、製造年月日を記載したもの)を監督職員に提出しなければならない。</p> <p>また、監督職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。</p>				



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																					
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下										
3	2	3	32	6	6.連結方法	3	2	3	32	6	6.連結方法	3	2	3	32	6	6.連結方法										
<p>連結の方法はコイル式とし表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)を連結すること。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。</p>						<p>連結の方法はコイル式とし表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。</p>																					
<p style="text-align: center;"><b>表2-11 連結コイル線</b></p> <table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <th>線径</th> <th>コイル径</th> <th>連結支点の間隔</th> <th>コイル長</th> </tr> <tr> <td>5mm</td> <td>50mm以下</td> <td>80mm以下</td> <td>(高さ方向30cm) (その他50cm以上) 50cm以上</td> </tr> </table>  <p style="text-align: center;">[注]上段:( )書きは、厚さ30cm規格の場合</p>						線径	コイル径	連結支点の間隔	コイル長	5mm	50mm以下	80mm以下	(高さ方向30cm) (その他50cm以上) 50cm以上	<p style="text-align: center;"><b>表2-11 連結コイル線</b></p> <table border="1" style="margin: auto;"> <tr> <th>線径</th> <th>コイル径</th> <th>連結支点の間隔</th> <th>コイル長</th> </tr> <tr> <td>5mm</td> <td>50mm以下</td> <td>80mm以下</td> <td>(高さ方向30cm) (その他50cm以上) 50cm以上</td> </tr> </table>  <p style="text-align: center;">[注]コイル長の上段:( )書きは、厚さ30cm規格の場合</p>						線径	コイル径	連結支点の間隔	コイル長	5mm	50mm以下	80mm以下	(高さ方向30cm) (その他50cm以上) 50cm以上
線径	コイル径	連結支点の間隔	コイル長																								
5mm	50mm以下	80mm以下	(高さ方向30cm) (その他50cm以上) 50cm以上																								
線径	コイル径	連結支点の間隔	コイル長																								
5mm	50mm以下	80mm以下	(高さ方向30cm) (その他50cm以上) 50cm以上																								
3	2	3	33	3	3.根固め用袋材の要求性能の確認	3	2	3	33	3	3.根固め用袋材の要求性能の確認	3	2	3	33	3	3.根固め用袋材の要求性能の確認										
<p>要求性能の確認は、表2-13に記載する確認方法で行うことを原則とし、請負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又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>要求性能の確認は、表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職員に提出し、確認を受けなければならない。</p>																					
3	2	4	4	2	2.既製杭工の工法	3	2	4	4	2	2.既製杭工の工法	3	2	4	4	2	2.既製杭工の工法										
<p>既製杭工の工法は、打込み杭工法及び中掘り杭工法とし、プレボーリングの取扱いは、設計図書によるものとする。</p>						<p>既製杭工の工法は、打込み杭工法、中掘り杭工法、プレボーリング杭法、鋼管ソイルセメント杭工法または回転杭工法とし、取扱いは本条及び設計図書によらなければならない。</p>																					
3	2	4	4	3	3.試験杭の施工	3	2	4	4	3	3.試験杭の施工	3	2	4	4	3	3.試験杭の施工										
<p>受注者は、試験杭の施工に際して、設計図書に示されていない場合には、各基礎ごとに、設計図書に示す工事目的物の基礎杭の一部として使用できるように最初の一本を試験杭として施工しなければならない。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。</p>						<p>受注者は、試験杭の施工に際して、設計図書に従って試験杭を施工しなければならない。また、設計図書に示されていない場合には、各基礎ごとに、試験杭を施工しなければならない。なお設計図書に示されていない場合には、各基礎ごとに、設計図書に示す工事目的物の基礎杭の一部として使用できるように最初の一本を試験杭として施工してもよい。また、一本だけで施工管理のための十分な情報が得られない場合は、次に施工する杭も試験杭として実地することで不足する情報を補足し、以降の杭施工に反映するものとする。</p>																					
3	2	4	4	11	11.中掘り杭工法による既製杭工施工	3	2	4	4	11	11.中掘り杭工法による既製杭工施工	3	2	4	4	11	11.中掘り杭工法による既製杭工施工										
<p>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。</p>						<p>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、試験杭等の条件に基づいて、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、中掘り削除・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。</p>																					
3	2	4	4	14	14.杭支持層の確認・記録	3	2	4	4	14	14.杭支持層の確認・記録	3	2	4	4	14	14.杭支持層の確認・記録										
<p>受注者は、杭の施工を行うにあたり、JIS A 7201(遠心力コンクリートくい施工標準)⑧施工8.3くい施工で、8.3.2埋込み工法を用いる施工の先端処理方法が、セメントミルク噴出攪拌方式または、コンクリート打設方式の場合は、杭先端が設計図書に示された支持層付近に達した時点で支持層の確認をするとともに、確認のための資料を整備および保管し、監督員の請求があった場合は、速やかに提示するとともに、工事完成時に監督員へ提出しなければならない。セメントミルクの噴出攪拌方式の場合は、受注者は、過度の掘削や長時間の攪拌などによって杭先端周辺の地盤を乱さないようにしなければならない。また、コンクリート打設方式の場合においては、受注者は、根固めを造成する生コンクリートを打込むにあたり、孔底沈殿物(スライム)を除去した後、トレミー管などを用いて杭先端部を根固めしなければならない。</p>						<p>受注者は、杭の施工を行うにあたり、JIS A 7201(遠心力コンクリートくい施工標準)7施工7.4くい施工で、7.4.2埋込み工法を用いる施工の先端処理方法が、セメントミルク噴出攪拌方式または、コンクリート打設方式の場合は、杭先端が設計図書に示された支持層付近に達した時点で支持層の確認をするとともに、確認のための資料を整備及び保管し、監督職員の請求があった場合は、速やかに提示するとともに、工事完成時に監督職員へ提出しなければならない。セメントミルクの噴出攪拌方式の場合は、受注者は、過度の掘削や長時間の攪拌などによって杭先端周辺の地盤を乱さないようにしなければならない。また、コンクリート打設方式の場合においては、受注者は、根固めを造成する生コンクリートを打込むにあたり、孔底沈殿物(スライム)を除去した後、トレミー管などを用いて杭先端部を根固めしなければならない。</p>																					
3	2	4	4	18	18.殻運搬処理	3	2	4	4	18	18.殻運搬処理	3	2	4	4	18	18.殻運搬処理										
<p>受注者は、殻運搬処理を行うにあたり、運搬物が飛散ないように、適正な処理を行わなければならない。</p>						<p>受注者は、殻運搬処理を行うにあたっては、運搬物が飛散ないように、適正な処置を行わなければならない。</p>																					

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)					
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
3	2	4	4	21	21.鋼管杭・H鋼杭の現場継手	3	2	4	4	21	21.鋼管杭・H鋼杭の現場継手
現行条文						新条文					
					(1) 受注者は、鋼管杭及びH鋼杭の現場継手については、アーク溶接継手とし、現場溶接に際しては溶接工の選定及び溶接の管理、指導、検査を行う溶接施工管理技術者を常駐させるとともに、 <b>下記</b> の規定による。						(1) 受注者は、鋼管杭及びH鋼杭の現場継手を <b>溶接継手による場合</b> については、アーク溶接継手とし、現場溶接に際しては溶接工の選定及び溶接の管理、指導、検査 <b>及び記録</b> を行う溶接施工管理技術者を常駐させるとともに、以下の規定による。
3	2	4	4	21	21.鋼管杭・H鋼杭の現場継手	3	2	4	4	21	21.鋼管杭・H鋼杭の現場継手
					(5) 受注者は、降雪雨時、強風時に露地で鋼管杭及びH鋼杭の溶接作業を行ってはならない。ただし、作業が可能のように、遮へいした場合等には、設計図書に関して監督員の承諾を得て作業を行うことができる。また、気温が5℃以下の時は溶接を行ってはならない。ただし、気温が-10～+5℃の場合で、溶接部から100mm以内の部分がすべて+36℃以上に予熱した場合は施工できる。						(5) 受注者は、降雪雨時、強風時に露地で鋼管杭及びH鋼杭の溶接作業を行ってはならない。 <b>風は、セルフシールドアーク溶接の場合には10m/sec以内、ガスシールドアーク溶接の場合には2m/sec以内とする。</b> ただし、作業が可能のように、遮へいした場合等には、設計図書に関して監督職員の承諾を得て作業を行うことができる。また、気温が5℃以下の時は溶接を行ってはならない。ただし、気温が-10～+5℃の場合で、溶接部から100mm以内の部分がすべて+36℃以上に予熱した場合は施工できる。
3	2	4	4	21	21.鋼管杭・H鋼杭の現場継手	3	2	4	4	21	21.鋼管杭・H鋼杭の現場継手
					(10) 受注者は、本項(7)及び(8)の <b>当該記録を整備および保管し</b> 、監督員の請求があった場合は、速やかに提示するとともに、工事完成時に監督員へ提出しなければならない。						(10) 受注者は、本項(7)及び(8)のほか、 <b>杭の現場溶接継手に関する溶接条件、溶接作業、検査結果等の記録を整備及び保管し</b> 、監督職員の請求があった場合は、速やかに提示するとともに、工事完成時に監督職員へ提出しなければならない。
3	2	4	5	1	1.試験杭	3	2	4	5	1	1.試験杭
					受注者は、設計図書に従って試験杭を施工しなければならない。ただし、設計図書に示されていない場合には、各基礎ごとに、 <b>設計図書に示す工事目的物の基礎杭の一部として使用できるように最初の本を試験杭として施工</b> しなければならない。						受注者は、 <b>試験杭の施工に際して</b> 、設計図書に従って試験杭を施工しなければならない。また、設計図書に示されていない場合には、各基礎ごとに、試験杭を施工しなければならない。 なお、設計図書に示されていない場合には、各基礎ごとに、設計図書に示す工事目的物の基礎杭の一部として使用できるように最初の本を試験杭として施工してもよい。また、一本だけで施工管理のための十分な情報が得られない場合は、次に施工する杭も試験杭として実地することで不足する情報を補足し、以降の杭施工に反映するものとする。
3	2	4	5	3	3.場所打杭工の施工後の埋戻し	3	2	4	5	3	3.場所打杭工の施工後の埋戻し
					受注者は、場所打杭工の施工後に、地表面に凹凸や空洞が生じた場合には、第3編 <b>2-3-3</b> 作業土工(床掘り・埋戻し)の規定により、これを掘削土の良質な土を用いて埋戻さなければならない。						受注者は、場所打杭工の施工後に、地表面に凹凸や空洞が生じた場合には、第3編 <b>3-2-3-3</b> 作業土工(床掘り・埋戻し)の規定により、これを掘削土 <b>等</b> の良質な土を用いて埋戻さなければならない。
3	2	4	5	4	4.杭頭処理	3	2	4	5	4	
					受注者は、場所打杭工の杭頭処理に際して、杭の本体を損傷させないように行わなければならない。						
3	2	4	5	10	10.鉄筋籠の建込み	3	2	4	5	9	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が確保できるように、スペーサーを同一深さ位置に <b>4箇所以上、深さ方向5m間隔以下</b> で取付けなければならない。						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が確保できるように、スペーサーを同一深さ位置に <b>4ヶ所以上、深さ方向3m間隔程度</b> で取付けなければならない。 <b>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。</b>
3	2	4	5	12	12.鉄筋かごの組立て	3	2	4	5	11	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、 <b>アークすみ肉溶接により接合する場合溶接に際しては、断面減少などを生じないように注意して作業を行わなければならない。</b> 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。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。						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、 <b>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職員と協議するものとする。</b> 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。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。
3	2	4	5	13	13.コンクリート打設	3	2	4	5	12	12.コンクリート打設
					受注者は、場所打杭工のコンクリート打込みにあたっては、トレミー管を用いたブランチ方式によるものとし、打込み量及び打込み高を常に計測しなければならない。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。また、受注者は、トレミー管下端とコンクリート立上り高の関係をトレミー管の位置、コンクリート打込み数量より検討し、トレミー管をコンクリート <b>内</b> に打込み開始時を除き、2m以上入れておかななければならない。						受注者は、場所打杭工のコンクリート打込みにあたっては、トレミー管を用いたブランチ方式によるものとし、打込み量及び打込み高を常に計測しなければならない。これにより難しい場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。また、受注者は、トレミー管下端とコンクリート立上り高の関係をトレミー管の位置、コンクリート打込み数量より検討し、トレミー管をコンクリートの <b>上面</b> から打込み開始時を除き、2m以上入れておかななければならない。
3	2	4	5	14	14.杭頭の処理	3	2	4	5	13	13.杭頭の処理
					受注者は、場所打杭工の <b>施工にあたり</b> 、連続してコンクリートを打込み、レイタンス部分を除いて品質不良のコンクリート部分を見込んで設計図書に示す打上り面より孔内水を使用しない場合で50cm以上、孔内水を使用する場合で80cm以上高く打込み、硬化後、設計図書に示す高さまで取り壊さなければならない。						受注者は、場所打杭工の杭頭処理に際して、杭の本体を損傷させないように <b>おこなわなければならない。</b> また、受注者は、場所打杭工の <b>施工にあたり</b> 、連続してコンクリートを打込み、レイタンス部分を除いて品質不良のコンクリート部分を見込んで設計図書に示す打上り面より孔内水を使用しない場合で50cm以上、孔内水を使用する場合で80cm以上高く打込み、硬化後、設計図書に示す高さまで取り壊さなければならない。 <b>オールケーシング工法による場所打杭の施工にあたっては、鉄筋天端高さまでコンクリートを打ち込み、硬化後、設計図書に示す高さまで取り壊すものとする。</b>

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)					
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
3	2	4	5	15	15.オールケーシング工法の施工	3	2	4	5	14	14.オールケーシング工法の施工
受注者は、オールケーシング工法の施工におけるケーシングチューブの引抜きにあたり、鉄筋かごの共上りを起こさないようにするとともに、引抜き最終時を除き、ケーシングチューブ下端をコンクリート打設面より2m以上コンクリート内に挿入しておかなければならない。						受注者は、オールケーシング工法の施工におけるケーシングチューブの引抜きにあたり、鉄筋かごの共上りを起こさないようにするとともに、引抜き最終時を除き、ケーシングチューブ下端をコンクリートの上面から2m以上コンクリート内に挿入しておかなければならない。					
3	2	4	5	18	18.鉄筋かご建込み時の溝壁崩壊防止	3	2	4	5	17	17.鉄筋かご建込み時の孔壁崩壊防止
受注者は、リバース工法、アースドリル工法、ダウンザホールハンマー工法及び大口径ボーリングマシン工法において鉄筋かごを降下させるにあたり、孔壁に接触させて孔壁崩壊を生じさせないようにしなければならない。						受注者は、リバース工法、アースドリル工法、ダウンザホールハンマー工法及び大口径ボーリングマシン工法において鉄筋かごを降下させるにあたり、孔壁に接触させて孔壁崩壊を生じさせてはならない。					
3	2	4	5	19	19.殻運搬処理	3	2	4	5	18	18.殻運搬処理
受注者は、殻運搬処理を行うにあたり、運搬物が飛散しないように行わなければならない。						受注者は、殻運搬処理を行うにあたっては、運搬物が飛散しないように適正な処置を行わなければならない。					
3	2	4	6	3	3.土留工	3	2	4	6	3	3.土留工
受注者は、掘削孔の全長にわたって土留工を行い、かつ撤去してはならない。これにより難い場合は、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。なお、掘削完了後、支持地盤の地質が水を含んで軟化するおそれがある場合には、速やかに孔底をコンクリートで覆うものとする。						受注者は、掘削孔の全長にわたって土留工を行い、かつ撤去してはならない。これにより難い場合は、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。また、土留材は脱落、変形及び緩みのないように組立てなければならない。なお、掘削完了後、支持地盤の地質が水を含んで軟化するおそれがある場合には、速やかに孔底をコンクリートで覆わなければならない。					
3	2	4	6	6	6.鉄筋組立て	3	2	4	6	6	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、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。						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。					
3	2	4	6	7	7.鉄筋かごの継手	3	2	4	6	7	7.鉄筋の継手
鉄筋かごの継手は、重ね継手とする。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。						軸方向鉄筋の継手は機械式継手とし、せん断補強鉄筋は重ね継手または機械式継手とする。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。					
3	2	4	6	8	8.鉄筋かごの組立て	3	2	4	6	8	
受注者は、鉄筋かごの組立てにあたり、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て、山留め材を取り外す場合はあらかじめ主鉄筋の間隔、かぶりに十分な配慮がなされていることを確認しておかなければならない。											
3	2	4	6	14	14.殻運搬処理	3	2	4	6	13	13.殻運搬処理
受注者は、殻運搬処理を行うにあたり、運搬物が飛散しないように、適正な処理を行わなければならない。						受注者は、殻運搬処理を行うにあたっては、運搬物が飛散しないように、適正な処置を行わなければならない。					
3	2	4	7	3	3.1ロットのコンクリートの連続打設	3	2	4	7	3	3.ロットのコンクリートの連続打設
受注者は、オープンケーソンの1ロットのコンクリートが、水密かつ必要によっては気密な構造となるように、連続して打込まなければならない。						受注者は、オープンケーソンの1ロットのコンクリートが、水密かつ必要によっては気密な構造となるように、連続して打込まなければならない。					
3	2	4	7	15	15.殻運搬処理	3	2	4	7	15	15.殻運搬処理
受注者は、殻運搬処理を行うにあたり、運搬物が飛散しないように行わなければならない。						受注者は、殻運搬処理を行うにあたっては、運搬物が飛散しないように、適正な処置を行わなければならない。					
3	2	4	8	13	13.殻運搬処理	3	2	4	8	13	13.殻運搬処理
受注者は、殻運搬処理を行うにあたり、運搬物が飛散しないように、適正な処理を行わなければならない。						受注者は、殻運搬処理を行うにあたっては、運搬物が飛散しないように、適正な処置を行わなければならない。					
3	2	4	9	1	1.試験杭の施工	3	2	4	9	1	1.試験杭の施工
受注者は、鋼管矢板基礎工の施工においては、設計図書に従って試験杭として鋼管矢板を施工しなければならない。ただし、設計図書に示されていない場合には、各基礎ごとに、設計図書に示す工事目的物の基礎杭の一部として使用できるように最初の一本を試験杭として施工しなければならない。						受注者は、鋼管矢板基礎工の施工においては、設計図書に従って試験杭として鋼管矢板を施工しなければならない。また、設計図書に示されていない場合には、各基礎ごとに、試験杭として鋼管矢板を施工しなければならない。なお、設計図書に示されていない場合には、各基礎ごとに、設計図書に示す工事目的物の基礎杭の一部として使用できるように最初の一本を試験杭として施工してもよい。					



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																
3	2	4	9	11		3	2	4	9	11		3	2	4	9	11																																	
					11.鋼管矢板の溶接																																												
					(1) 受注者は、鋼管矢板の現場継手については、アーク溶接継手とし、現場溶接に際しては溶接工の選定及び溶接の管理、指導、検査を行う溶接施工管理技術者を常駐させなければならない。																																												
					(9) 本項(7)及び(8)の当該記録を整備および保管し、監督員の要請があった場合は、速やかに提示するとともに工事完成時に監督員へ提出しなければならない。																																												
3	2	5	1	1		3	2	5	1	1		3	2	5	1	1																																	
					1.適用工種																																												
					本節は、石・ブロック積(張)工として作業土工、コンクリートブロック工、緑化ブロック工、石積(張)工その他これらに類する工種について定める。																																												
3	2	5	3	8		3	2	5	3	8		3	2	5	3	8																																	
					8.合端の施工																																												
					受注者は、コンクリートブロック工の練積または練張における合端の施工にあたり、設計図書に関して監督員の承諾を得なければ、モルタル目地を塗ってはならない。																																												
3	2	5	4	4		3	2	5	4	4		3	2	5	4	4																																	
					4.植栽養生																																												
					受注者は、工事完了引渡しまでの間、緑化ブロックに植栽を行った植物が枯死しないように養生しなければならない。工事完成引渡しまでの間に植物が枯死した場合は、受注者の負担において再度施工しなければならない。																																												
3	2	6	3	8		3	2	6	3	8		3	2	6	3	8																																	
					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2-16の規格に適合するものとする。																																												
					<table border="1"> <caption>表2-16 下層路盤の品質規格</caption> <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 rowspan="6">粒状路盤</td> <td rowspan="2">クラッシュラン 砂利、砂 再生クラッシュラン等</td> <td>PI</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 F005</td> <td>※6以下</td> </tr> <tr> <td>修正CBR(%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E001</td> <td>※20以上 [30以上]</td> </tr> <tr> <td>高炉徐冷スラグ</td> <td>呈色判定試験</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E002</td> <td>呈色なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">製鋼スラグ</td> <td>水浸膨張比(%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E004</td> <td>1.5以下</td> </tr> <tr> <td>エージング期間</td> <td>-</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> </tbody> </table>	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]	高炉徐冷スラグ	呈色判定試験	舗装調査・試験法 便覧 E002	呈色なし	製鋼スラグ	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ヵ月以上																				
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]																																													
	高炉徐冷スラグ	呈色判定試験	舗装調査・試験法 便覧 E002	呈色なし																																													
	製鋼スラグ	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ヵ月以上																																													
						<table border="1"> <caption>表2-17 下層路盤の品質規格</caption> <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 rowspan="6">粒状路盤</td> <td rowspan="2">クラッシュラン 砂利、砂 再生クラッシュラン等</td> <td>PI</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 F005</td> <td>※6以下</td> </tr> <tr> <td>修正CBR(%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E001</td> <td>※20以上 [30以上]</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">クラッシュラン鉄鋼 スラグ (高炉徐冷スラグ)</td> <td>修正CBR(%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E001</td> <td>30以上</td> </tr> <tr> <td>呈色判定試験</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E002</td> <td>呈色なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">クラッシュラン鉄鋼 スラグ (製鋼スラグ)</td> <td>修正CBR(%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E001</td> <td>30以上</td> </tr> <tr> <td>水浸膨張比(%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E004</td> <td>1.5以下</td> </tr> <tr> <td>エージング期間</td> <td>-</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> </tbody> </table>	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ヵ月以上													
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ヵ月以上																																															





現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																																									
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																																																				
3	2	6	3	8	8.下層路盤の材料規格	3	2	6	3	8	8.下層路盤の材料規格																																																																																				
					<p align="center"><b>表 2-18 上層路盤の品質規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <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 rowspan="7">粒度調整鉄鋼スラグ</td> <td>呈色判定試験</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E002</td> <td>呈色なし</td> </tr> <tr> <td>水浸膨張比(%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E004</td> <td>1.5以下</td> </tr> <tr> <td>エージング期間</td> <td align="center">-</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> <tr> <td>一軸圧縮強さ (MPa)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E013</td> <td align="center">-</td> </tr> <tr> <td>修正CBR (%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E001</td> <td>80以上</td> </tr> <tr> <td>単位容積質量 (kg/l)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 A023</td> <td>1.5以上</td> </tr> </tbody> </table> <p align="center"><b>表 2-19 上層路盤の品質規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <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 rowspan="6">水硬性粒度調整鉄鋼スラグ</td> <td>呈色判定試験</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E002</td> <td>呈色なし</td> </tr> <tr> <td>水浸膨張比(%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E004</td> <td>1.5以下</td> </tr> <tr> <td>エージング期間</td> <td align="center">-</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> <tr> <td>一軸圧縮強さ [14日] (MPa)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E013</td> <td>1.2以上</td> </tr> <tr> <td>修正CBR (%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E001</td> <td>80以上</td> </tr> <tr> <td>単位容積質量 (kg/l)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 A023</td> <td>1.5以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 表 2-17、表 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。</p>	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	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ヵ月以上	一軸圧縮強さ (MPa)	舗装調査・試験法 便覧 E013	-	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	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ヵ月以上	一軸圧縮強さ [14日] (MPa)	舗装調査・試験法 便覧 E013	1.2以上	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	<p align="center"><b>表 2-19 上層路盤の品質規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <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 rowspan="6">粒度調整鉄鋼スラグ</td> <td>呈色判定試験</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E002</td> <td>呈色なし</td> </tr> <tr> <td>水浸膨張比(%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E004</td> <td>1.5以下</td> </tr> <tr> <td>エージング期間</td> <td align="center">-</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> <tr> <td>修正CBR (%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E001</td> <td>80以上</td> </tr> <tr> <td>単位容積質量 (kg/l)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 A023</td> <td>1.5以上</td> </tr> </tbody> </table> <p align="center"><b>表 2-20 上層路盤の品質規格</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <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 rowspan="6">水硬性粒度調整鉄鋼スラグ</td> <td>呈色判定試験</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E002</td> <td>呈色なし</td> </tr> <tr> <td>水浸膨張比(%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E004</td> <td>1.5以下</td> </tr> <tr> <td>エージング期間</td> <td align="center">-</td> <td>6ヵ月以上</td> </tr> <tr> <td>一軸圧縮強さ [14日] (MPa)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E013</td> <td>1.2以上</td> </tr> <tr> <td>修正CBR (%)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 E001</td> <td>80以上</td> </tr> <tr> <td>単位容積質量 (kg/l)</td> <td>舗装調査・試験法 便覧 A023</td> <td>1.5以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 表 2-18、表 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後の水沈膨張比が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>	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	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ヵ月以上	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	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ヵ月以上	一軸圧縮強さ [14日] (MPa)	舗装調査・試験法 便覧 E013	1.2以上	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
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																																																																																												
	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ヵ月以上																																																																																												
	一軸圧縮強さ (MPa)	舗装調査・試験法 便覧 E013	-																																																																																												
	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																																																																																												
	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ヵ月以上																																																																																												
	一軸圧縮強さ [14日] (MPa)	舗装調査・試験法 便覧 E013	1.2以上																																																																																												
	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																																																																																												
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																																																																																												
	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ヵ月以上																																																																																												
	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																																																																																												
	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ヵ月以上																																																																																												
	一軸圧縮強さ [14日] (MPa)	舗装調査・試験法 便覧 E013	1.2以上																																																																																												
	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																																																																																												
3	2	6	3	10	10.上層路盤の石油アスファルトの規格	3	2	6	3	10	10.上層路盤の石油アスファルトの規格																																																																																				
					上層路盤に使用する加熱アスファルト安定処理の舗装用石油アスファルトは、第2編 2-3-6 安定材の舗装用石油アスファルトの規格のうち、100～120を除く40～60、60～80及び80～100の規格に適合するものとする。						上層路盤に使用する加熱アスファルト安定処理の舗装用石油アスファルトは、第2編 2-2-3-6 安定材の舗装用石油アスファルトの規格のうち、40～60、60～80及び80～100の規格に適合するものとする。																																																																																				
3	2	6	3	11	11.アスファルト安定処理の材料規格	3	2	6	3	11	11.アスファルト安定処理の材料規格																																																																																				
					<p align="center"><b>表 2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質</b></p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>旧アスファルトの含有量</td> <td align="center">%</td> <td>3.8以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">旧アスファルトの性状</td> <td>針入度</td> <td>1/10mm</td> <td>20以上</td> </tr> <tr> <td>圧裂係数</td> <td>MPa/mm</td> <td>1.70以下</td> </tr> <tr> <td>骨材の微粒分量</td> <td align="center">%</td> <td>5以下</td> </tr> </tbody> </table>	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	<p align="center"><b>表 2-23 アスファルトコンクリート再生骨材の品質</b></p> <table border="1"> <tbody> <tr> <td>旧アスファルトの含有量</td> <td align="center">%</td> <td>3.8以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">旧アスファルトの性状</td> <td>針入度</td> <td>1/10mm</td> <td>20以上</td> </tr> <tr> <td>圧裂係数</td> <td>MPa/mm</td> <td>1.70以下</td> </tr> <tr> <td>骨材の微粒分量</td> <td align="center">%</td> <td>5以下</td> </tr> </tbody> </table>	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																																																															
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																																																																																													
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																																																																																													

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																										
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																															
3	2	6	3	13		13.再生ア ファルトの規格	3	2	6	3	13	13.再生ア ファルトの規格	3	2	6	3	13																															
						[注1] アスファルトコンクリート再生骨材中に含まれるアスファルトを旧アスファルト、新たに用いる舗装用石油アスファルトを新アスファルトと称する。 [注2] アスファルトコンクリート再生骨材は、通常20～30mm、13～5mm、5～0mmの3種類の粒度や20～13mm、13～0mmの2種類の粒度にふるい分けられるが、本表に示される規格は、13～0mmの粒度区分のものに適用する。 [注3] アスファルトコンクリート再生骨材の13mm以下が2種類にふるい分けられている場合には、再生骨材の製造時における各粒度区分の比率に応じて合成した試料で試験するか、別々に試験して合成比率に応じて計算により13～0mm相当分を求めてもよい。また、13～0mmあるいは13～5mm、5～0mm以外でふるい分けられている場合には、ふるい分け前の全試料から13～0mmをふるい取ってこれを対象に試験を行う。 [注4] アスファルトコンクリート再生骨材中の旧アスファルト含有量および75μmを通過する量は、アスファルトコンクリート再生骨材の乾燥質量に対する百分率で表す。 [注5] 骨材の微粒分量試験は「JIS A 1103:2003骨材の微粒分量試験方法」により求める。 [注6] アスファルト混合物層の切削材は、その品質が本表に適合するものであれば再生加熱アスファルト混合物に利用できる。ただし、切削材は粒度がばらつきやすいので他のアスファルトコンクリート発生材を調整して使用することが望ましい。 [注7] 旧アスファルトの性状は、針入度または、圧列係数のどちらかが基準を満足すればよい。																																										
						アスファルト舗装の基層及び表層に再生アスファルトを使用する場合は、第2編2-3-6安定材に示す100～120を除く40～60、60～80、80～100の規格に適合するものとする。						アスファルト舗装の基層及び表層に再生アスファルトを使用する場合は、第2編2-2-3-6安定材に示す40～60、60～80及び80～100の規格に適合するものとする。																																				
3	2	6	4	4		4.転圧コン クリート舗装	3	2	6	4	4	4.転圧コン クリート舗装	3	2	6	4	4																															
						転圧コンクリート舗装において、転圧コンクリート版を直接表層に用いる場合のコンクリートの設計基準曲げ強度は、設計図書に示す場合を除き、L、A及びB交通においては4.5MPa、またC交通においては5MPaとするものとする。						転圧コンクリート舗装において、転圧コンクリート版を直接表層に用いる場合のコンクリートの設計基準曲げ強度は、設計図書に示す場合を除き、交通量区分N3、N4及びN5においては4.5MPa、またN6においては5MPaとするものとする。																																				
3	2	6	7	3		3.セメント及び 石灰安定処理 の規定	3	2	6	7	3	3.セメント及び 石灰安定処理 の規定	3	2	6	7	3																															
						(4) 監督員の承諾したセメント量及び石灰量と、設計図書に示されたセメント量及び石灰量との開きが、±0.7%未満の場合には、契約変更を行わないものとする。																																										
3	2	6	8	4		4.適用規定	3	2	6	8	4	4.適用規定	3	2	6	8	4																															
						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。						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、監督職員の承諾を得なければならない。																																				
3	2	6	9	2		2.適用規定 (2)	3	2	6	9	2	2.適用規定 (2)	3	2	6	9	2																															
						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。						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、監督職員の承諾を得なければならない。																																				
3	2	6	9	5		5.ポーラスア スファルト混合物 の配合	3	2	6	9	5	5.ポーラスア スファルト混合物 の配合	3	2	6	9	5																															
						表2-30 ポーラスアスファルト混合物の目標値						表2-31 ポーラスアスファルト混合物の目標値																																				
						<table border="1"> <thead> <tr> <th>項</th> <th>目</th> <th>目標値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>空隙率</td> <td>%</td> <td>20程度</td> </tr> <tr> <td>透水係数</td> <td>cm/sec</td> <td>10<sup>-2</sup>以上</td> </tr> <tr> <td>安定度</td> <td>kN</td> <td>3.43以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">動的安定度(DS)</td> <td rowspan="2">回/mm</td> <td>一般部 4,000程度</td> </tr> <tr> <td>交差点部 5,000程度</td> </tr> </tbody> </table>	項	目	目標値	空隙率	%	20程度	透水係数	cm/sec	10 <sup>-2</sup> 以上	安定度	kN	3.43以上	動的安定度(DS)	回/mm	一般部 4,000程度	交差点部 5,000程度						<table border="1"> <thead> <tr> <th>項</th> <th>目</th> <th>目標値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>空隙率</td> <td>%</td> <td>20程度</td> </tr> <tr> <td>透水係数</td> <td>cm/sec</td> <td>10<sup>-2</sup>以上</td> </tr> <tr> <td>安定度</td> <td>kN</td> <td>3.43以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">動的安定度(DS)</td> <td rowspan="2">回/mm</td> <td>一般部 4,000程度</td> </tr> <tr> <td>交差点部 5,000程度</td> </tr> </tbody> </table>	項	目	目標値	空隙率	%	20程度	透水係数	cm/sec	10 <sup>-2</sup> 以上	安定度	kN	3.43以上	動的安定度(DS)	回/mm	一般部 4,000程度	交差点部 5,000程度				
項	目	目標値																																														
空隙率	%	20程度																																														
透水係数	cm/sec	10 <sup>-2</sup> 以上																																														
安定度	kN	3.43以上																																														
動的安定度(DS)	回/mm	一般部 4,000程度																																														
		交差点部 5,000程度																																														
項	目	目標値																																														
空隙率	%	20程度																																														
透水係数	cm/sec	10 <sup>-2</sup> 以上																																														
安定度	kN	3.43以上																																														
動的安定度(DS)	回/mm	一般部 4,000程度																																														
		交差点部 5,000程度																																														

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)												
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	
編章節条項						編章節条項						編章節条項						
項見出し						項見出し						項見出し						
現行条文						現行条文						新条文						
3	2	6	12	3		3.セメント及び石灰安定処理の規定						3	2	6	12	3		3.セメント及び石灰安定処理の規定
						[注1] 突き固め回数は両面各50回とする。(動的安定度は、D交通の場合を示している。他はわだち掘れ対策に準ずる。) [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。												
						(4) 監督員の承諾したセメント量及び石灰量と、設計図書に示されたセメント量及び石灰量との開きが、±0.7%未満の場合には、契約変更を行わないものとする。												
3	2	6	12	8		8.コンクリート舗装の規定						3	2	6	12	8		8.コンクリート舗装の規定
						受注者は、コンクリート舗装の練りませ、型枠の設置、コンクリートの運搬・荷物卸しにあたって、以下の各規定に従わなければならない。												
3	2	7	5	4		4.既製コンクリート杭の規定						3	2	7	5	4		4.既製コンクリート杭の規定
						(10) 受注者は、殻運搬処理にあたり、運搬物が飛散しないように行わなければならない。												
3	2	9	1			一般事項						3	2	9	1			一般事項
						本節は、構造物撤去工として作業土工、構造物取壊し工、防護柵撤去工、標識撤去工、道路付属物撤去工、プレキャスト擁壁撤去工、排水構造物撤去工、かご撤去工、落石雪害防止撤去工、ブロック舗装撤去工、緑石撤去工、冬季安全施設撤去工、骨材再生工、運搬処理工その他これらに類する工種について定める。												
3	2	9	6	3		3.撤去工法						3	2	9	6	3		3.撤去工法
						受注者は、視線誘導標、境界杭、距離標、道路鋸、車線分離標、境界鋸等の撤去に伴い、適切な工法を検討し施工しなければならない。												
3	2	9	15	3		3.殻運搬処理						3	2	9	15	3		3.殻運搬処理
						受注者は、殻運搬処理、現場発生品の運搬処理を行うにあたり、運搬物が飛散しないよう適正に処理を行わなければならない。												
3	2	10	2	8		8.殻運搬処理						3	2	10	2	8		8.殻運搬処理
						受注者は、殻運搬処理を行うにあたり、運搬物が飛散しないよう適正に処理を行わなければならない。												
3	2	10	3	4		4.殻運搬処理						3	2	10	3	4		4.殻運搬処理
						受注者は、殻運搬処理を行うにあたり、運搬物が飛散しないように行わなければならない。												
3	2	10	5	24		24.止水シートの設置						3	2	10	5	24		24.止水シートの設置
						受注者は、止水シートの設置にあたり、突起物やシートの接続方法の不良により漏水しないように施工しなければならない。												
3	2	10	5	25		25.殻運搬処理						3	2	10	5	25		25.殻運搬処理
						受注者は、殻運搬処理を行うにあたり、運搬物が飛散しないように行わなければならない。												
3	2	10	7	3		3.排水時の処置						3	2	10	7	3		3.排水時の処置
						受注者は、河川あるいは下水道等に排水するに場合において、設計図書に明示がない場合には、工事着手前に、河川法、下水道法の規定に基づき、当該管理者に届出、あるいは許可を受けなければならない。												
3	2	10	8	1		1.一般事項						3	2	10	8	1		1.一般事項
						受注者は、ウェルポイントあるいはディープウェルを行うにあたり、工事着手前に土質の確認を行い、地下水位、透水係数、湧水量等を確認し、確実に施工しなければならない。												
3	2	10	9	9		9.殻運搬処理						3	2	10	9	9		9.殻運搬処理
						受注者は、殻運搬処理を行うにあたり、運搬物が飛散しないように行わなければならない。												



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																							
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																		
3	2	10	10	8		3	2	10	10	8																			
					8. 搬運処理						8. 搬運処理																		
					受注者は、搬運処理を行うに <b>あたり</b> 、運搬物が飛散しないように行わなければならない。						受注者は、搬運処理を行うに <b>あたり</b> は、運搬物が飛散しないように、 <b>適正な処置</b> を行わなければならない。																		
3	2	10	16	10		3	2	10	16	10																			
					10. 換気等の効果確認						10. 換気等の効果確認																		
					受注者は、換気の実施等の効果を確認するにあたって、半月以内ごとに1回、定期的に、定められた方法に従って、空気の粉じん濃度等について測定を行わなければならない。この際、粉じん濃度(吸入性粉じん濃度)目標レベルは3mg/m3以下とし、 <b>中小断面のトンネル等のうち3mg/m3を達成する事が困難と考えられるものについては、できるだけ低い値を目標レベルにするものとする。</b> また、各測定点における測定値の平均値が目標レベルを超える場合には、作業環境を改善するための必要な措置を講じなければならない。粉じん濃度等の測定結果は関係労働者の閲覧できる措置を講じなければならない。						受注者は、換気の実施等の効果を確認するにあたって、半月以内ごとに1回、定期的に、定められた方法に従って、空気の粉じん濃度等について測定を行わなければならない。この際、粉じん濃度(吸入性粉じん濃度)目標レベルは3mg/m3以下とし、 <b>掘削断面積が小さいため、3mg/m3を達成するのに必要な大きさ(口径)の風管または必要な本数の風管の設置、必要な容量の集じん装置の設置等が施工上極めて困難であるものについては、可能な限り、3mg/m3に近い値を粉じん濃度目標レベルとして設定し、当刻値を記録しておくこと。</b> また、各測定点における測定値の平均値が目標レベルを超える場合には、作業環境を改善するための必要な措置を講じなければならない。粉じん濃度等の測定結果は関係労働者の閲覧できる措置を講じなければならない。																		
3	2	10	18	2		3	2	10	18	2																			
					2. 河川等への排水時の処置						2. 河川等への排水時の処置																		
					受注者は、河川あるいは下水道等に排水する場合において、設計図書に明示がない場合には、 <b>工事着手前</b> に、河川法、下水道法の規定に基づき、当該管理者に届出、あるいは許可を受けなければならない。						受注者は、河川あるいは下水道等に排水する場合において、設計図書に明示がない場合には、 <b>施工前</b> に、河川法、下水道法の規定に基づき、当該管理者に届出、あるいは許可を受けなければならない。																		
3	2	12	2	1		3	2	12	2	1																			
					1. 材料確認						1. 材料確認																		
					受注者は、 <b>鋼材の材料について、第2編第1章一般事項の規定により材料確認を行わなければならない。なお、確認にあたり鋼材にJISマーク表示のないもの(JISマーク表示認証を受けていないもの、JISマーク表示品であってもマーク表示の確認ができないものも含む)については下記によるものとする。</b>						受注者は、鋼材にJISマーク表示のないもの(JISマーク表示認証を受けていないもの、JISマーク表示品であってもマーク表示の確認ができないものも含む)について <b>以下のとおり確認しなければならない。</b>																		
3	2	12	2	3		3	2	12	2	3																			
					3. 溶接材料						3. 溶接材料																		
					受注者は、溶接材料の使用区分を表 <b>2-45</b> に従って設定しなければならない。						受注者は、溶接材料の使用区分を表 <b>2-46</b> に従って設定しなければならない。																		
					<p style="text-align: center;"><b>表 2-45 溶接材料区分</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th>使用区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>強度の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>母材と同等もしく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>低強度側の母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料</td> </tr> </tbody> </table>		使用区分	強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材と同等も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もしくはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料				<p style="text-align: center;"><b>表 2-46 溶接材料区分</b></p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <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、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料</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、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料
	使用区分																												
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材と同等も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もしくはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料																												
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、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料																												
3	2	12	2	6		3	2	12	2	6																			
					6. CO2ガスシールドアーク溶接に用いるCO2ガス						6. CO2ガスシールドアーク溶接に用いるCO2ガス																		
					CO2ガスシールドアーク溶接に用いるCO2ガスは、JIS K 1106(液化二酸化炭素(液化炭酸ガス))に規定された <b>第3種</b> を使用するものとする。						CO2ガスシールドアーク溶接に用いるCO2ガスは、JIS K 1106(液化二酸化炭素(液化炭酸ガス))に規定された <b>3種</b> を使用するものとする。																		
3	2	12	2	7		3	2	12	2	7																			
					7. 工場塗装工の材料						7. 工場塗装工の材料																		
					(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、設計図書に特に明示されていない場合は、 <b>工事着手前</b> に色見本により監督員の承諾を得なければならない。						(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、設計図書に特に明示されていない場合は、 <b>施工前</b> に色見本により監督職員の承諾を得なければならない。																		

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																																							
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																																																		
3	2	12	2	7	7.工場塗装工の材料	3	2	12	2	7	7.工場塗装工の材料																																																																																		
<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>(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>																																																																																							
3	2	12	2	7	7.工場塗装工の材料	3	2	12	2	7	7.工場塗装工の材料																																																																																		
<p>(4) 受注者は、塗料の可使時間は、表2-48の基準を遵守しなければならない。</p> <p style="text-align: center;"><b>表2-48 塗料の可使時間</b></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <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>無機ジंकリッチプライマー</td> <td rowspan="3">20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>無機ジंकリッチペイント</td> </tr> <tr> <td>有機ジंकリッチペイント</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</td> <td rowspan="2">30℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料内面用</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>超厚膜形エポキシ樹脂塗料</td> <td>30℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)</td> <td>5℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料内面用(低温用)</td> <td>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</td> <td rowspan="4">20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗</td> <td rowspan="4">30℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗</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	無機ジंकリッチプライマー	20℃、5以内	無機ジंकリッチペイント	有機ジंकリッチペイント	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	30℃、3以内	弱溶剤形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	20℃、5以内	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	30℃、3以内	エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)	20℃、5以内	変性エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)	5℃、5以内	変性エポキシ樹脂塗料内面用(低温用)	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	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	コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗	30℃、3以内	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	<p>(4) 受注者は、多液形塗料の可使時間は、表2-49の基準を遵守しなければならない。</p> <p style="text-align: center;"><b>表: 2-49 多液形塗料の可使時間</b></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <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>無機ジंकリッチプライマー</td> <td rowspan="3">20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>無機ジंकリッチペイント</td> </tr> <tr> <td>有機ジंकリッチペイント</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</td> <td rowspan="2">30℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤形変性エポキシ樹脂塗料下塗</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料内面用</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>超厚膜形エポキシ樹脂塗料</td> <td>30℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)</td> <td>20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)</td> <td>5℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>変性エポキシ樹脂塗料内面用(低温用)</td> <td>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</td> <td rowspan="4">20℃、5以内</td> </tr> <tr> <td>ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料用中塗</td> </tr> <tr> <td>弱溶剤形ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗</td> <td rowspan="4">30℃、3以内</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用柔軟形エポキシ樹脂塗料中塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用ふっ素樹脂塗料上塗</td> </tr> <tr> <td>コンクリート塗装用柔軟形ふっ素樹脂塗料上塗</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	無機ジंकリッチプライマー	20℃、5以内	無機ジंकリッチペイント	有機ジंकリッチペイント	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	30℃、3以内	弱溶剤形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	20℃、5以内	超厚膜形エポキシ樹脂塗料	30℃、3以内	エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)	20℃、5以内	変性エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)	5℃、5以内	変性エポキシ樹脂塗料内面用(低温用)	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	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	コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗	30℃、3以内	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
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																																																																																												
無機ジंकリッチプライマー	20℃、5以内																																																																																												
無機ジंकリッチペイント																																																																																													
有機ジंकリッチペイント																																																																																													
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	30℃、3以内																																																																																												
弱溶剤形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	20℃、5以内																																																																																												
超厚膜形エポキシ樹脂塗料	30℃、3以内																																																																																												
エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)	20℃、5以内																																																																																												
変性エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)	5℃、5以内																																																																																												
変性エポキシ樹脂塗料内面用(低温用)	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																																																																																												
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																																																																																													
コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗	30℃、3以内																																																																																												
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																																																																																													
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																																																																																												
無機ジंकリッチプライマー	20℃、5以内																																																																																												
無機ジंकリッチペイント																																																																																													
有機ジंकリッチペイント																																																																																													
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	30℃、3以内																																																																																												
弱溶剤形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	20℃、5以内																																																																																												
超厚膜形エポキシ樹脂塗料	30℃、3以内																																																																																												
エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)	20℃、5以内																																																																																												
変性エポキシ樹脂塗料下塗(低温用)	5℃、5以内																																																																																												
変性エポキシ樹脂塗料内面用(低温用)	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																																																																																												
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																																																																																													
コンクリート塗装用エポキシ樹脂塗料中塗	30℃、3以内																																																																																												
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																																																																																													
3	2	12	2	7	7.工場塗装工の材料	3	2	12	2	7	7.工場塗装工の材料																																																																																		
<p>(5) 受注者は、塗料の有効期限を、ジंक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。</p>						<p>(5) 受注者は、塗料の有効期限を、ジंकリッチペイントは製造後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。</p>																																																																																							
3	2	12	3	1	1.製作加工	3	2	12	3	1	1.製作加工																																																																																		
<p>(1) 原寸</p> <p>① 受注者は、工作に着手する前に原寸図を作成し、図面の不備や製作上に支障がないかどうかを確認しなければならない。</p> <p>② 受注者は、原寸図の一部または全部を省略する場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>③ 受注者は、JIS B 7512 (鋼製巻尺) の1級に合格した鋼製巻尺を使用しなければならない。なお、これにより難しい場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>④ 受注者は、現場と工場の鋼製巻尺の使用にあたって、温度補正を行わなければならない。</p>						<p>(1) 原寸</p> <p>① 受注者は、工作に着手する前に原寸図を作成し、図面の不備や製作上に支障がないかどうかを確認しなければならない。ただし、コンピュータによる原寸システム等を使用する場合で、原寸図を用いずに図面の不備や製作上の問題点を確認できる場合は、原寸図の作成を省略するものとする。</p> <p>② 受注者は、原寸図の一部または全部を省略する場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p>③ 原寸図を作成する場合、受注者は、JIS B 7512 (鋼製巻尺) の1級に合格した鋼製巻尺を使用しなければならない。なお、これにより難しい場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p>④ 受注者は、現場と工場の鋼製巻尺の使用にあたって、温度補正を行わなければならない。なお、桁に鋼製巻尺を添わせる場合には、桁と同温度とみなせるため温度補正の必要はない。</p>																																																																																							

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																			
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																								
3	2	12	3	1	1.製作加工	3	2	12	3	1	1.製作加工	3	2	12	3	1	1.製作加工																								
<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。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。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により行うものとし、自動ガス切断以外の切断方法とする場合は、監督員の承諾を得なければならない。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1～2mmの直線または曲面状に面取りを行わなければならない。</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、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。</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。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 2-49 に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006 %を超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>(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。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。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・タブレート、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。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>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 2-50 に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006 %を超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 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"> <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> <p>[注1] 1 番目の数字：最小曲げ半径の板厚の倍率 [注2] 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：最終圧延方向と直下方向)</p>						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>表： 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"> <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> <p>[注1] 1 番目の数字：最小曲げ半径の板厚の倍率 [注2] 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)</p>						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																																							
3	2	12	3	1	1.製作加工	3	2	12	3	1	1.製作加工	3	2	12	3	1	1.製作加工																								
<p>(3) 溶接施工</p> <p>① 受注者は、溶接施工について各継手に要求される溶接品質を確保するよう、次の事項を施工計画書へ記載しなければならない。</p> <p>1) 鋼材の種類と特性 2) 溶接材料の種類と特性 3) 溶接作業者の保有資格 4) 継手の形状と精度 5) 溶接環境や使用設備 6) 溶接施工条件や留意事項 7) 溶接部の検査方法 8) 不適合品の取り扱い</p>						<p>(3) 溶接施工</p> <p>① 受注者は、溶接施工について各継手に要求される溶接品質を確保するよう、以下の事項を施工計画書へ記載しなければならない。</p> <p>1) 鋼材の種類及び特性 2) 溶接材料の種類及び特性 3) 溶接作業者の保有資格 4) 継手の形状及び精度 5) 溶接環境及び使用設備 6) 溶接施工条件及び留意事項 7) 溶接部の検査方法 8) 不適合品の取り扱い</p>																																			



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																	
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
3	2	12	3	1		1.製作加工	(4) 溶接施工試験 ① 受注者は、次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。 ただし、二次部材については、除くものとする。 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。 1) SM570または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 2) SM490、SM490Yにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合。 3) 被覆棒アーク溶接法(手溶接のみ)、ガスシールドアーク溶接法(CO2ガスあるいはArとCO2の混合ガス)、サブマージアーク溶接法以外の溶接を行う場合 4) 鋼橋製作の実績がない場合 5) 使用実績のないところから材料供給を受ける場合 6) 採用する溶接方法の施工実績がない場合	3	2	12	3	1		1.製作加工	(4) 溶接施工試験 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。 ただし、二次部材については、除くものとする。 なお、すでに過去に同等また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、監督職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。 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 2) SM490、SM490Yにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合。 3) 被覆アーク溶接法(手溶接のみ)、ガスシールドアーク溶接法(CO2ガスまたはArとCO2の混合ガス)、サブマージアーク溶接法以外の溶接を行う場合 4) 鋼橋製作の実績がない場合 5) 使用実績のないところから材料供給を受ける場合 6) 採用する溶接方法の施工実績がない場合								
3	2	12	3	1		1.製作加工	(5) 組立て 受注者は、部材の組立てにあたって、補助治具を有効に利用し、無理のない姿勢で組立溶接できるように考慮しなければならない。また支材やストロングバック等の異材を母材に仮付けすることは避けるものとする。やむを得ず仮付を行って母材を傷つけた場合は、本項(12)欠陥部の補修により補修するものとする。	3	2	12	3	1		1.製作加工	(5) 組立て 受注者は、部材の組立てにあたって、補助治具を有効に利用し、無理のない姿勢で組立溶接できるように考慮しなければならない。また支材やストロングバック等の異材を母材に仮付けすることは避けるものとする。やむを得ず溶接を行って母材を傷つけた場合は、本項(12)欠陥部の補修により補修するものとする。								
3	2	12	3	1		1.製作加工	(6) 材片の組合わせ精度 受注者は、材片の組合わせ精度を、継手部の応力伝達が円滑で、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下記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、設計図書に関して監督員の承諾を得たうえで下記の値以上とすることができる。 ① 開先溶接 ルート間隔の誤差：規定値±1.0mm以下 板厚方向の材片偏心：t ≤ 50 薄い方の板厚の10%以下 50 < t ≤ 5mm以下 t：薄い方の板厚 裏当金を用いる場合の密着度：0.5mm以下 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	2	12	3	1		1.製作加工	(6) 材片の組合わせ精度 受注者は、材片の組合わせ精度を、継手部の応力伝達が円滑で、かつ、継手性能が確保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以下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、設計図書に関して監督職員の承諾を得たうえで下記の値以上とすることができる。 ① 開先溶接 ルート間隔の誤差：規定値±1.0mm以下 板厚方向の材片偏心：t ≤ 50 薄い方の板厚の10%以下 50mm < t ≤ 5mm以下 t：薄い方の板厚 裏当て金を用いる場合の密着度：0.5mm以下 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	2	12	3	1		1.製作加工	(8) 予熱 受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm及びアークの前方100mm範囲の母材を表2-50により予熱することを標準とする。	3	2	12	3	1		1.製作加工	(8) 予熱 受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm及びアークの前方100mm範囲の母材を表2-51により予熱することを標準とする。なお、鋼材のPCM値を低減すれば予熱温度を低減できる。この場合の予熱温度は表2-52とする。								



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																																																																																																																																				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																																																																																																																																									
					編章節条(項見出し)						編章節条(項見出し)						編章節条(項見出し)																																																																																																																																																																									
					現行条文						新条文																																																																																																																																																																															
					<p align="center"><b>表2-50 予熱温度の標準</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25をこえ 40以下</th> <th>40をこえ 50以下</th> <th>50をこえ 100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>SM490</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>SM490Y</td> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>SM520</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>SM570</td> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA490W SMA570W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> </tbody> </table> <p>[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℃以上に加熱する。</p>	鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25をこえ 40以下	40をこえ 50以下	50をこえ 100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM490	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					<p align="center"><b>表2-51 予熱温度の標準</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25を超え 40以下</th> <th>40を超え 50以下</th> <th>50を超え 100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>SM490</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>SM490Y</td> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>SM520</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>SM570</td> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA490W SMA570W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> </tbody> </table> <p>[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。</p> <p align="center"><b>表3-2-52 予熱温度の標準を適用する場合のP<sub>0.01</sub>条件</b> (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>鋼材の板厚(mm)</th> <th>SM400</th> <th>SMA400W</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490W SMA570W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> </tr> <tr> <td>25を超え50以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.27以下</td> </tr> <tr> <td>50を超え100以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.29以下</td> <td>0.29以下</td> </tr> </tbody> </table>	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	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
鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																								
		板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																								
		25以下	25をこえ 40以下	40をこえ 50以下	50をこえ 100以下																																																																																																																																																																																					
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—																																																																																																																																																																																					
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																					
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																					
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																					
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																					
SM490	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																																																																																																																																																																																					
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																																																																																																																																																																																					
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																																																																																																																																																																																					
3	2	12	3	1	1.製作加工	3	2	12	3	1	1.製作加工	3	2	12	3	1	1.製作加工																																																																																																																																																																									
					<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。</p> <p>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な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。</p> <p>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、グラインダー仕上げするものとする。</p> <p>③ 受注者は、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、手溶接も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。</p> <p>④ 受注者は、材片の隅角部で終わるすみ肉溶接を行う場合、隅角部をまわして連続的に施工しなければならない。</p> <p>⑤ 受注者は、サブマージアーク溶接法またはその他の自動溶接法を使用する場合、継手の途中でアークを切らないようにしなければならない。</p> <p>ただし、やむを得ず途中でアークが切れた場合は、前のビードの終端部をはつり、欠陥のないことを確認してから次の溶接を行うものとする。</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。</p> <p>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な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。</p> <p>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、グラインダー仕上げするものとする。</p> <p>③ 受注者は、完全溶込み開先溶接の施工においては、原則として裏はつりを行わなければならない。</p> <p>④ 受注者は、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、手溶接または半自動溶接で、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。</p> <p>⑤ 受注者は、完全溶込み開先溶接からすみ肉溶接に変化する場合など、溶接線内で開先形状が変化する場合などは、開先形状の遷移区間を設けなければならない。</p> <p>⑥ 受注者は、材片の隅角部で終わるすみ肉溶接を行う場合、隅角部をまわして連続的に施工しなければならない。</p> <p>⑦ 受注者は、サブマージアーク溶接法またはその他の自動溶接法を使用する場合、継手の途中でアークを切らないようにしなければならない。</p> <p>ただし、やむを得ず途中でアークが切れた場合は、前のビードの終端部をはつり、欠陥のないことを確認してから次の溶接を行うものとする。</p>																																																																																																																																																																																

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																																							
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																																												
3	2	12	3	1	1.製作加工	3	2	12	3	1	1.製作加工	3	2	12	3	1	1.製作加工																																																																												
<p>(11) 溶接の検査</p> <p>① 受注者は、工場で行う突合せ溶接継手のうち主要部材の突合せ継手を、放射線透過試験、超音波探傷試験で、表 2-51 に示す 1 グループごとに 1 継手の抜取り検査を行わなければならない。</p> <p>ただし、監督員の指示がある場合には、それによるものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2-51 主要部材の完全溶込みの突合せ継手の非破壊試験検査率</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>部 材</th> <th>1 検査ロットをグループ分けする場合の 1 グループの最大継手数</th> <th>放射線透過試験 撮影枚数</th> <th>超音波探傷試験 検査継手数</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>引 張 部 材</td> <td>1</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>圧 縮 部 材</td> <td>5</td> <td>1 枚</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">曲 げ 部 材</td> <td>引張フランジ</td> <td>1 枚</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>圧縮フランジ</td> <td>5</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>応力に直角な方向の継手</td> <td>1</td> <td>1 (引張側)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">腹 板</td> <td>応力に平行な方向の継手</td> <td>1</td> <td>1 (端部を含む)</td> </tr> <tr> <td>鋼 床 版</td> <td>1</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> </tr> </tbody> </table> <p>②</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2-52 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">部 材</th> <th>放射線透過試験</th> <th>超音波探傷試験</th> </tr> <tr> <th>撮影箇所</th> <th>検査長さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼製橋脚のはり及び柱</td> <td colspan="2" rowspan="2">継手全長とする</td> </tr> <tr> <td>主桁のフランジ (鋼床版を除く) 及び腹板</td> </tr> <tr> <td>鋼床版のデッキプレート</td> <td>継手の始末端で連続して 50cm (2 枚)、中間部で 1 m につき 1 箇所 (1 枚) およびワイヤ継部で 1 箇所 (1 枚) とする。</td> <td>継手全長を原則とする</td> </tr> </tbody> </table> <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、磁粉探傷法または浸透液探傷法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、かど継手に関しては、ビード表面にピットを発生させてはならない。</p> <p>その他のすみ肉溶接または部分溶込みグループ溶接に関しては、1 継手につき 3 個、または継手長さ 1 m につき 3 個まで許容するものとする。</p> <p>ただし、ピットの大きさが 1 mm 以下の場合には、3 個を 1 個として計算するものとする。</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、3 mm 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>						部 材	1 検査ロットをグループ分けする場合の 1 グループの最大継手数	放射線透過試験 撮影枚数	超音波探傷試験 検査継手数	引 張 部 材	1	1 枚 (端部を含む)	1	圧 縮 部 材	5	1 枚	1	曲 げ 部 材	引張フランジ	1 枚	1	圧縮フランジ	5	1	応力に直角な方向の継手	1	1 (引張側)	腹 板	応力に平行な方向の継手	1	1 (端部を含む)	鋼 床 版	1	1 枚 (端部を含む)	部 材	放射線透過試験	超音波探傷試験	撮影箇所	検査長さ	鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長とする		主桁のフランジ (鋼床版を除く) 及び腹板	鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して 50cm (2 枚)、中間部で 1 m につき 1 箇所 (1 枚) およびワイヤ継部で 1 箇所 (1 枚) とする。	継手全長を原則とする	<p>(11) 溶接の検査</p> <p>① 受注者は、工場で行う<b>完全溶込み</b>突合せ溶接継手のうち主要部材の突合せ継手を、放射線透過試験、超音波探傷試験で、表 2-53 に示す 1 グループごとに 1 継手の抜取り検査を行わなければならない。</p> <p>ただし、監督職員の指示がある場合には、それによるものとする。</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2-53 主要部材の完全溶込みの突合せ継手の非破壊試験検査率</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">部 材</th> <th rowspan="2">1 検査ロットをグループ分けする場合の 1 グループの最大継手数</th> <th>放射線透過試験</th> <th>超音波探傷試験</th> </tr> <tr> <th>撮影枚数</th> <th>検査長さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>引 張 部 材</td> <td>1</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> <td rowspan="6">継手全長を原則とする</td> </tr> <tr> <td>圧 縮 部 材</td> <td>5</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">曲 げ 部 材</td> <td>引張フランジ</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> </tr> <tr> <td>圧縮フランジ</td> <td>5</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> </tr> <tr> <td>応力に直角な方向の継手</td> <td>1</td> <td>1 枚 (引張側)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">腹 板</td> <td>応力に平行な方向の継手</td> <td>1</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> </tr> <tr> <td>鋼 床 版</td> <td>1</td> <td>1 枚 (端部を含む)</td> </tr> </tbody> </table> <p>注) 検査手法の特性の相違により、検査長さの単位は放射線透過試験の 30cm に対して、超音波探傷試験では 1 継手の全長としている。</p> <p>②</p> <p style="text-align: center;"><b>表 2-54 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">部 材</th> <th>放射線透過試験</th> <th>超音波探傷試験</th> </tr> <tr> <th>撮影箇所</th> <th>検査長さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼製橋脚のはり及び柱</td> <td colspan="2" rowspan="2">継手全長を原則とする</td> </tr> <tr> <td>主桁のフランジ (鋼床版を除く) 及び腹板</td> </tr> <tr> <td>鋼床版のデッキプレート</td> <td>継手の始末端で連続して各 50cm (2 枚)、中間部で 1 m につき 1 箇所 (1 枚) 及びワイヤ継部で 1 箇所 (1 枚) を原則とする。</td> <td>継手全長を原則とする</td> </tr> </tbody> </table> <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。</p> <p>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 1 m につき 3 個まで許容するものとする。</p> <p>ただし、ピットの大きさが 1 mm 以下の場合には、3 個を 1 個として計算するものとする。</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、3 mm 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>						部 材	1 検査ロットをグループ分けする場合の 1 グループの最大継手数	放射線透過試験	超音波探傷試験	撮影枚数	検査長さ	引 張 部 材	1	1 枚 (端部を含む)	継手全長を原則とする	圧 縮 部 材	5	1 枚 (端部を含む)	曲 げ 部 材	引張フランジ	1 枚 (端部を含む)	圧縮フランジ	5	1 枚 (端部を含む)	応力に直角な方向の継手	1	1 枚 (引張側)	腹 板	応力に平行な方向の継手	1	1 枚 (端部を含む)	鋼 床 版	1	1 枚 (端部を含む)	部 材	放射線透過試験	超音波探傷試験	撮影箇所	検査長さ	鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長を原則とする		主桁のフランジ (鋼床版を除く) 及び腹板	鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して各 50cm (2 枚)、中間部で 1 m につき 1 箇所 (1 枚) 及びワイヤ継部で 1 箇所 (1 枚) を原則とする。	継手全長を原則とする
部 材	1 検査ロットをグループ分けする場合の 1 グループの最大継手数	放射線透過試験 撮影枚数	超音波探傷試験 検査継手数																																																																																										
引 張 部 材	1	1 枚 (端部を含む)	1																																																																																										
圧 縮 部 材	5	1 枚	1																																																																																										
曲 げ 部 材	引張フランジ	1 枚	1																																																																																										
	圧縮フランジ	5	1																																																																																										
	応力に直角な方向の継手	1	1 (引張側)																																																																																										
腹 板	応力に平行な方向の継手	1	1 (端部を含む)																																																																																										
	鋼 床 版	1	1 枚 (端部を含む)																																																																																										
部 材	放射線透過試験	超音波探傷試験																																																																																											
	撮影箇所	検査長さ																																																																																											
鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長とする																																																																																												
主桁のフランジ (鋼床版を除く) 及び腹板																																																																																													
鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して 50cm (2 枚)、中間部で 1 m につき 1 箇所 (1 枚) およびワイヤ継部で 1 箇所 (1 枚) とする。	継手全長を原則とする																																																																																											
部 材	1 検査ロットをグループ分けする場合の 1 グループの最大継手数	放射線透過試験	超音波探傷試験																																																																																										
		撮影枚数	検査長さ																																																																																										
引 張 部 材	1	1 枚 (端部を含む)	継手全長を原則とする																																																																																										
圧 縮 部 材	5	1 枚 (端部を含む)																																																																																											
曲 げ 部 材	引張フランジ	1 枚 (端部を含む)																																																																																											
	圧縮フランジ	5		1 枚 (端部を含む)																																																																																									
	応力に直角な方向の継手	1		1 枚 (引張側)																																																																																									
腹 板	応力に平行な方向の継手	1		1 枚 (端部を含む)																																																																																									
	鋼 床 版	1	1 枚 (端部を含む)																																																																																										
部 材	放射線透過試験	超音波探傷試験																																																																																											
	撮影箇所	検査長さ																																																																																											
鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長を原則とする																																																																																												
主桁のフランジ (鋼床版を除く) 及び腹板																																																																																													
鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して各 50cm (2 枚)、中間部で 1 m につき 1 箇所 (1 枚) 及びワイヤ継部で 1 箇所 (1 枚) を原則とする。	継手全長を原則とする																																																																																											

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)													
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		
3	2	12	3	1		1.製作加工	(12) 欠陥部の補修 受注者は、欠陥部の補修を行わなければならない。この場合、補修によって母材に与える影響を検討し、注意深く行なうものとする。 補修方法は、表 2-53 に示すとおり行なうものとする。これ以外の場合、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。なお、補修溶接のビードの長さは40mm以上とし、補修にあたっては予熱等の配慮を行なうものとする。	3	2	12	3	1	1.製作加工	(12) 欠陥部の補修 受注者は、欠陥部の補修を行わなければならない。この場合、補修によって母材に与える影響を検討し、注意深く行なうものとする。 補修方法は、表 2-55 に示すとおり行なうものとする。これ以外の場合、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。なお、補修溶接のビードの長さは40mm以上とし、補修にあたっては予熱等の配慮を行なうものとする。					
						表 2-53 欠陥の補修方法													
						表 2-55 欠陥の補修方法													
3	2	12	3	1		1.製作加工	(13) ひずみとり 受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス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 2-54 によるものとする。	3	2	12	3	1	1.製作加工	(13) ひずみとり 受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表 2-56 によるものとする。					
3	2	12	3	1		1.製作加工	(14) 仮組立て ① 受注者が、仮組立てを行う場合は、実際に部材を組み立てて行うこと（以下「実仮組立」という。）を基本とする。 ただし、他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合は、監督員の承諾を得て実施できる。	3	2	12	3	1	1.製作加工	(14) 仮組立て 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、監督職員の承諾を得て実施できる。					
3	2	12	3	2		2.ボルトナット	(3) 仮組立て時のボルト孔の精度 ① 受注者は、摩擦接合を行う材片を組み合わせた場合、孔のずれは1.0mm以下としなければならない。 ② 受注者は、支圧接合を行う材片を組合わせた場合、孔のずれは0.5mm以下としなければならない。 ③ 受注者は、ボルト孔において貫通ゲージの貫通率及び停止ゲージの停止率を、表 2-57 のとおりにしなければならない。	3	2	12	3	2	2.ボルトナット	(3) 仮組立て時のボルト孔の精度 ① 受注者は、支圧接合を行う材片を組合わせた場合、孔のずれは0.5mm以下としなければならない。 ② 受注者は、ボルト孔において貫通ゲージの貫通率及び停止ゲージの停止率を、表 2-59 のとおりにしなければならない。					



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																																																																																									
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下																																																																																				
3	2	12	11	3	3.気温 湿度の条件	3	2	12	11	3	3.気温 湿度の条件																																																																																				
<p style="text-align: center;"><b>表 2-59 塗装禁止条件</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>塗装の種類</th> <th>気温 (℃)</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>10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>10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料中塗 長油性フタル酸樹脂塗料上塗</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 (℃)	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	10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) 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	無溶剤変性エポキシ樹脂塗料 ※	10以下、30以上	85以上	無溶剤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料中塗 長油性フタル酸樹脂塗料上塗	5以下	85以上	<p style="text-align: center;"><b>表 2-61 塗装禁止条件</b></p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>塗装の種類</th> <th>気温 (℃)</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料中塗 長油性フタル酸樹脂塗料上塗</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 (℃)	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	無溶剤変性エポキシ樹脂塗料 ※	10以下、30以上	85以上	無溶剤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料中塗 長油性フタル酸樹脂塗料上塗	5以下	85以上
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	10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) 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																																																																																													
無溶剤変性エポキシ樹脂塗料 ※	10以下、30以上	85以上																																																																																													
無溶剤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料中塗 長油性フタル酸樹脂塗料上塗	5以下	85以上																																																																																													
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																																																																																													
無溶剤変性エポキシ樹脂塗料 ※	10以下、30以上	85以上																																																																																													
無溶剤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料中塗 長油性フタル酸樹脂塗料上塗	5以下	85以上																																																																																													
3	2	12	11	10	10.下塗	3	2	12	11	10	10.下塗																																																																																				
<p>(3) 受注者は、<b>現地溶接を行う部分およ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。</b>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しなければならない。</p>						<p>(3) 受注者は、<b>溶接や余熱による熱影響で塗膜劣化する可能性がある現場溶接部近傍に塗装を行ってはならない。</b>未塗装範囲は熱影響部のほか、自動溶接機の取り付けや超音波深傷の施工などを考慮して決定する。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しなければならない。</p>																																																																																									
3	2	12	11	12	12.検査	3	2	12	11	12	12.検査																																																																																				
<p>(3) 受注者は、同一工事、同一塗装系および同一塗装方法により塗装された500m<sup>2</sup>単位毎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。</p>						<p>(3) 受注者は、同一工事、同一塗装系および同一塗装方法により塗装された500m<sup>2</sup>単位毎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。<b>ただし、1ロットの面積が200㎡に満たない場合は10㎡ごとに1点とする。</b></p>																																																																																									
3	2	12	11	12	12.検査	3	2	12	11	12	12.検査																																																																																				
<p>(6) 受注者は、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。 ④ 平均値、最小値、標準偏差のそれぞれ3条件のうち1つでも不合格の場合は<b>2倍の測定を行い</b>基準値を満足すれば合格とし、不合格の場合は、塗増し再検査しなければならない。</p>						<p>(6) 受注者は、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。 ④ 平均値、最小値、標準偏差のそれぞれ3条件のうち1つでも不合格の場合は<b>さらに同数の測定を行い、当初の測定値と合わせて計算した結果が</b>基準値を満足すれば合格とし、不合格の場合は、塗増し再検査しなければならない。</p>																																																																																									
3	2	14	2	8	8.芝串	3	2	14	2	8	8.芝串																																																																																				
<p>受注者は、張芝の脱落を防止するため、<b>張芝一枚当たり2～3本の芝串で固定しなければならない。</b>また、張付けにあたっては芝の長手を水平方向とし、縦目地を通さず施工しなければならない。</p>						<p>受注者は、張芝の脱落を防止するため、<b>1㎡あたり20～30本の芝串で固定するものとする。</b>また、張付けにあたっては芝の長手を水平方向とし、縦目地を通さず施工しなければならない。</p>																																																																																									
3	2	14	2	10	10.散水	3	2	14	2	10	10.散水																																																																																				
<p>夏季における晴天時の散水は、日中を避け朝または夕方<b>に行うものとする。</b></p>						<p>受注者は、夏季における晴天時の散水については、日中を避け朝または夕方<b>に行わなければならない。</b></p>																																																																																									
3	2	14	2	12	12.種子散布吹付工及び客土吹付工	3	2	14	2	12	12.種子散布吹付工及び客土吹付工																																																																																				
<p>種子散布吹付工及び客土吹付工の施工については、以下の各号の規定による。 (1) 種子散布に着手する前に、法面の土壌硬度試験及び土壌試験 (PH) を行い、その資料を整備保管し、監督員又は検査員から請求があった場合は速やかに提示しなければならない。 (2) 施工時期については、設計図書によるものとするが、特に指定されていない場合は、乾燥期を避けるものとし、やむを得ず乾燥期に施工する場合は、施工後も継続した散水養生を行うものとする。</p>						<p>受注者は、種子散布吹付工及び客土吹付工の施工については、以下の各号の規定による。 (1) 受注者は、種子散布に着手する前に、法面の土壌硬度試験及び土壌試験 (PH) を行い、その資料を整備保管し、監督職員または検査員から請求があった場合は速やかに提示しなければならない。 (2) 受注者は、施工時期については、設計図書によるものとするが、特に指定されていない場合は、乾燥期を避けるものとし、やむを得ず乾燥期に施工する場合は、施工後も継続した散水養生を行わなければならない。</p>																																																																																									



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)					
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
編章節条項 項以下 編章節条 (項見出し)						編章節条 項以下 編章節条 (項見出し)					
現行条文						新条文					
3	2	14	2	13		3	2	14	2	13	
					13.植生基材吹付						13.植生基材吹付
植生基材吹付の施工については、以下の各号の規定によるものとする。						受注者は、植生基材吹付の施工については、以下の各号の規定によらなければならない。					
3	2	14	2	14		3	2	14	2	14	
					14.植生シート工 植生マット工						14.植生シート工 植生マット工
植生シート工、植生マット工の施工については、以下の各号の規定によるものとする。						受注者は、植生シート工、植生マット工の施工については、以下の各号の規定によらなければならない。					
3	2	14	6	1		3	2	14	6	1	
					1.施工前の調査						1.施工前の調査
受注者は、アンカー工の施工に際しては、 <b>工事着手前</b> に法面の安定、地盤の状況、地中障害物 <b>および</b> 湧水を調査しなければならない。						受注者は、アンカー工の施工に際しては、 <b>施工前</b> に法面の安定、地盤の状況、地中障害物 <b>及び</b> 湧水を調査しなければならない。					
3	2	14	6	11		3	2	14	6	11	
					11.アンカーの緊張・定着						11.アンカーの緊張・定着
受注者は、アンカーの緊張・定着についてはグラウトが所定の強度に達したのち緊張力を与え、 <b>多サイクル確認試験</b> 、 <b>1サイクル確認試験</b> 、定着時緊張力確認試験等により、変位特性を確認し、所定の有効緊張力が得られるよう緊張力を与えなければならない。なお、試験方法は グラウンドアンカー設計・施工基準、同解説 第8章試験による。						受注者は、アンカーの緊張・定着についてはグラウトが所定の強度に達したのち緊張力を与え、 <b>適正試験</b> 、確認試験、定着時緊張力確認試験等により、変位特性を確認し、所定の有効緊張力が得られるよう緊張力を与えなければならない。なお、試験方法は 「グラウンドアンカー設計・施工基準、同解説 第8章試験による。					
3	2	15	3	5		3	2	15	3	5	
					5.面状補強材の継ぎ目						5.盛土横断方向の面状補強材
受注者は、面状補強材の引張り強さを考慮する盛土横断方向については、設計図書で特に定めのある場合を除き、面状補強材に継ぎ目を設けてはならない。						受注者は、面状補強材の引張り強さを考慮する盛土横断方向については、設計図書で特に定めのある場合を除き、面状補強材に継ぎ目を設けてはならない。					
3	2	15	3	6		3	2	15	3	6	
					6.面状補強材の重ね合せ幅						6.盛土縦断方向の面状補強材
受注者は、面状補強材の引張り強さを考慮しない盛土縦断方向については、 <b>設計図書で特に定めのある場合を除き、面状補強材に5cm程度の重ね合せ幅を確保するものとする。</b>						受注者は、面状補強材の引張り強さを考慮しない盛土縦断方向については、 <b>面状補強材をすき間なく、ズレが生じないように施工しなければならない。</b>					
3	2	15	3	8		3	2	15	3	8	
					8.補強材隙間の防止						8.補強材隙間の防止
受注者は、補強材を敷設する時は <b>場合</b> 、やむを得ず隣り合う面状補強材との間に隙間が生じる場合においても、盛土の高さ方向に隙間が連続しないように敷設しなければならない。						受注者は、補強材を敷設する時は、やむを得ず隣り合う面状補強材との間に隙間が生じる場合においても、盛土の高さ方向に隙間が連続しないように敷設しなければならない。また、 <b>10cm程度以上の隙間を生じる場合、隙間箇所には別途に同様の面状補強材を敷設し、重なり合う箇所には相互の面状補強材の間に盛土材料を挟み、土との摩擦抵抗を確保するなどの対処を施さなければならない。</b>					
3	2	15	3	13		3	2	15	3	13	
					13.壁面調整						13.壁面調整
受注者は、壁面工の設置に先立ち、壁面の直線性や変形について確認しながら、ターンバックルを <b>用いた壁面調整</b> しなければならない。許容値を超える壁面変位が観測された場合は、ただちに作業を中止し、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。ただし、緊急を要する場合には、応急措置を施すとともに直ちに監督員に連絡しなければならない。						受注者は、壁面工の設置に先立ち、壁面の直線性や変形について確認しながら、ターンバックルを <b>用いて壁面材の調整</b> しなければならない。許容値を超える壁面変位が観測された場合は、ただちに作業を中止し、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。ただし、緊急を要する場合には、応急措置を施すとともに直ちに監督員に連絡しなければならない。					
3	2	16	3	1		3	2	16	3	1	
					1.障害物発見時の処置						1.障害物発見時の処置
受注者は、 <b>グラブ浚渫およびポンプ浚渫の施工については、浚渫箇所に浚渫作業の障害となるものを発見した場合には、直ちに設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</b>						受注者は、 <b>浚渫工（ポンプ浚渫船、グラブ船及びバックホウ浚渫船）の施工において、浚渫箇所に浚渫作業の障害となるものを発見した場合には、直ちに設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</b>					
3	2	16	3	2		3	2	16	3	2	
					2.土質変化時の処置						2.土質変化時の処置
受注者は、 <b>グラブ浚渫およびポンプ浚渫の施工については、浚渫箇所の土質に変化が認められた場合には、速やかに設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</b>						受注者は、 <b>浚渫工（ポンプ浚渫船、グラブ船及びバックホウ浚渫船）の施工においては、浚渫箇所の土質に変化が認められた場合には、速やかに設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</b>					
3	2	16	3	3		3	2	16	3	3	
					3.計画深度の施工						3.計画深度の施工
受注者は、 <b>グラブ浚渫およびポンプ浚渫の施工において、施工中は絶えず水位または潮位の変化に注意し、計画深度を誤らないようにしなければならない。</b>						受注者は、 <b>浚渫工（ポンプ浚渫船、グラブ船及びバックホウ浚渫船）の施工においては、施工中は絶えず水位または潮位の変化に注意し、計画深度を誤らないようにしなければならない。</b>					
3	2	16	3	4		3	2	16	3	4	
					4.浚渫の作業位置の随時確認						4.浚渫の作業位置の随時確認
受注者は、 <b>グラブ浚渫およびポンプ浚渫の施工については、浚渫の作業位置を随時確認できるようにし、監督員が作業位置の確認を求めた場合は、設計図書にその位置を示さなければならない。</b>						受注者は、 <b>浚渫工（ポンプ浚渫船、グラブ船及びバックホウ浚渫船）の施工においては、浚渫の作業位置を随時確認できるようにし、監督員が作業位置の確認を求めた場合は、設計図書にその位置を示さなければならない。</b>					
3	2	16	3	5		3	2	16	3	5	
					5.堤防、護岸等の損傷防止						5.堤防、護岸等の損傷防止
受注者は、 <b>グラブ浚渫およびポンプ浚渫の施工において使用する浚渫船の固定、排送管の布設に、堤防、護岸等に損傷を与えないようにしなければならない。</b>						受注者は、 <b>浚渫工（ポンプ浚渫船、グラブ船及びバックホウ浚渫船）の施工に使用する浚渫船の固定、排送管の布設においては、堤防、護岸等に損傷を与えないようにしなければならない。</b>					

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)																							
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
編章節条項						現行条文						編章節条項						新条文											
3	2	16	3	6		6.余掘りの抑制	受注者は、 <b>グラブ浚渫およびポンプ浚渫</b> の浚渫箇所の上り面付近の施工については、過掘りを少なくするようにしなければならない。また、構造物周辺において過掘りした場合は、構造物に影響のないように埋戻さなければならない。	3	2	16	3	6	6.余掘りの抑制	受注者は、 <b>浚渫工（ポンプ浚渫船、グラブ船及びバックホウ浚渫船）</b> の浚渫箇所の上り面付近の施工については、過掘りを少なくするようにしなければならない。また、構造物周辺において過掘りした場合は、構造物に影響のないように埋戻さなければならない。															
3	2	16	3	7		7.船舶への支障防止	受注者は、 <b>ポンプ浚渫</b> の施工において、排送管を水上に設置する場合は、航行する船舶に支障のないようにしなければならない。	3	2	16	3	7	7.船舶への支障防止	受注者は、 <b>浚渫工（ポンプ浚渫船）</b> の施工において、排送管を水上に設置する場合は、航行する船舶に支障のないようにしなければならない。															
3	2	16	3	8		8.堤防の浸潤及び堤体漏水の防止	受注者は、浚渫工の排泥において、排泥とともに排出される水によって堤防が浸潤や堤体漏水を生じないように施工しなければならない。	3	2	16	3	8	8.堤防の浸潤及び堤体漏水の防止	受注者は、 <b>浚渫工（ポンプ浚渫船、グラブ船及びバックホウ浚渫船）</b> の排泥においては、排泥とともに排出される水によって堤防が浸潤や堤体漏水を生じないように施工しなければならない。															
3	2	16	3	9		9.浚渫数量の確認	受注者は、 <b>グラブ浚渫およびポンプ浚渫</b> の浚渫数量の確認については、浚渫後の施工断面による跡坪測量の結果によるものとする。ただし、施工後の浚渫断面による浚渫数量の確認ができない場合には、排土箇所の実測結果により確認するものとする。この場合、浚渫土砂の沈下が確認された場合には、この沈下量を含むものとする。	3	2	16	3	9	9.浚渫数量の確認	受注者は、 <b>浚渫工（ポンプ浚渫船、グラブ船及びバックホウ浚渫船）</b> の浚渫数量の確認については、浚渫後の施工断面による跡坪測量の結果によるものとする。ただし、施工後の浚渫断面による浚渫数量の確認ができない場合には、排土箇所の実測結果により確認しなければならない。この場合、浚渫土砂の沈下が確認された場合には、この沈下量を含むものとする。															
3	2	16	3	10		10.出来高数量	受注者は、 <b>グラブ浚渫およびポンプ浚渫</b> の施工において、設計図書に示す浚渫計画断面のほかに過掘りがあっても、その部分は出来高数量としてはならない。	3	2	16	3	10	10.出来高数量	受注者は、 <b>浚渫工（ポンプ浚渫船、グラブ船及びバックホウ浚渫船）</b> の施工において、設計図書に示す浚渫計画断面のほかに過掘りがあっても、その部分は出来高数量としてはならない。															
3	2	16	3	11		11.浚渫済み箇所の堆砂の処置	受注者は、 <b>グラブ浚渫およびポンプ浚渫</b> の施工において、浚渫済み箇所に堆砂があった場合は、監督員の出来高確認済の部分を除き、再施工しなければならない。	3	2	16	3	11	11.浚渫済み箇所の堆砂の処置	受注者は、 <b>浚渫工（ポンプ浚渫船、グラブ船及びバックホウ浚渫船）</b> の施工において、浚渫済み箇所に堆砂があった場合は、監督職員の出来高確認済の部分を除き、再施工しなければならない。															
3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(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、その処置について設計図書に関して監督員と協議するものとする。	3	2	18	2	1	1.鉄筋コンクリート床版	(2) <b>受注者は、</b> 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、桁の出来形を確認しなければならない。出来形に誤差のある場合、その処置について設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。															
3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(4) スペーサーは、コンクリート製も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、それ以外のスペーサー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。スペーサーは、1m2当たり4個を配置の目安とし、組立および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。	3	2	18	2	1	1.鉄筋コンクリート床版	(4) <b>受注者は、</b> スペーサーについては、コンクリート製も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しなければならない。なお、それ以外のスペーサーを使用する場合はあらかじめ設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。スペーサーは、1m2あたり4個を配置の目安とし、組立およびコンクリートの打込中、その形状を保つものとする。															
3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(5) 床版には、排水柵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。	3	2	18	2	1	1.鉄筋コンクリート床版	(5) <b>受注者は、</b> 床版には、排水柵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しなければならない。															
3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(6) 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 <b>下記によるものとする。</b> ① ポンプ施工を理由にコンクリートの品質を <b>下げてはならない。</b> 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。	3	2	18	2	1	1.鉄筋コンクリート床版	(6) <b>受注者は、</b> 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 <b>以下によるものとする。</b> ① ポンプ施工を理由にコンクリートの品質を <b>低下させてはならない。</b> 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。															
3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(7) 橋軸方向に平行な打継目は作ってはならない。	3	2	18	2	1	1.鉄筋コンクリート床版	(7) <b>受注者は、</b> コンクリート打込み作業にあたり、橋軸方向に平行な打継目は作ってはならない。															
3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(8) 橋軸直角方向は、一直線状になるよう打込 <b>むものとする。</b>	3	2	18	2	1	1.鉄筋コンクリート床版	(8) <b>受注者は、</b> コンクリート打込み作業にあたり、橋軸直角方向は、一直線状になるよう打込 <b>まなければならない。</b>															

現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(9) 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、第1編3-6-9養生に基づき施工しなければならない。	3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(9) <b>受注者は</b> 、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、第1編1-3-6-9養生に基づき施工しなければならない。		
3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(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行い、無収縮モルタルにより充填しなければならない。	3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(10) <b>受注者は</b> 、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行い、無収縮モルタルにより充填しなければならない。		
3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(11) 工事完成時における足場及び支保工の解体にあたっては、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1-1-28後片付け)を行なわなければならない。	3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(11) <b>受注者は</b> 、工事完成時における足場及び支保工の解体にあたっては、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1-1-1-28後片付け)を行なわなければならない。		
3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(12) 受注者は、床版コンクリート打設前 <b>及び完了後</b> 、 <b>キャンバー</b> を測定し、その記録を整備 <b>および</b> 保管し、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 <b>するものとする</b> 。	3	2	18	2	1		1.鉄筋コンクリート床版	(12) 受注者は、床版コンクリート打設前 <b>においては主桁のそり</b> 、 <b>打設後においては床版の基準高</b> を測定し、その記録を整備 <b>及び</b> 保管し、監督職員または検査員の請求があった場合は速やかに提示 <b>しなければならない</b> 。		



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
4	13	1	4	11		4	13	1	4	11		4	13	1	4	11	
					さく井工												
						11. 電気検層は、比抵抗法（四極法）により電極間隔0.5m及び1.0mの2通り測定し、垂直方向の測定間隔は1.0m毎を原則とする。											
4	13	1	4	13		4	13	1	4	13		4	13	1	4	13	
					さく井工												
						13. ストレーナの位置は、地質柱状図、電気検層図、コアより監督職員と協議し、挿入位置の指示を受けるものとする。また、ケーシング、スクリーンの挿入は、井戸芯に入るようにしなければならない。											
4	13	1	4	14		4	13	1	4	14		4	13	1	4	14	
					さく井工												
						14. ケーシング挿入完了後、設計図書に基づき外周空隙に洗い砂利（6～9mm）を少量ずつ充填し、ケーシング内に沈殿した泥土を汲み上げるものとする。											
4	13	1	4	15		4	13	1	4	15		4	13	1	4	15	
					さく井工												
						15. 井戸内の泥水排除を行い、湧水の導入を計らなければならない。											
4	13	1	5	4		4	13	1	5	4		4	13	1	5	4	
					揚水試験												
						4. 段階試験は、井戸水位が自然水位に復元したことを確認してから、4段階以上の水位に変化させて行うものとする。この段階試験により限界揚水量及び適正揚水量を決定する。なお、この仕様によりがたい場合は、特記仕様書に定めるものとする。											
4	13	1	5	5		4	13	1	5	5		4	13	1	5	5	
					揚水試験												
						5. 連続揚水試験は、井戸水位が自然水位に復元したことを確認後、原則として適正揚水量の10%増付近の水量で実施し12時間揚水する。											
4	13	1	5	6		4	13	1	5			4	13	1	5		
					揚水試験												
						6. 水位測定時間は、5分まで、30秒毎、1時間までは5分毎、続く1時間までは20分おきとし、以降1時間毎測定して、原則として12時間まで連続させるものとする。また、この仕様によりがたい場合は、特記仕様書に定めるものとする。											
4	13	1	5	7		4	13	1	5	6		4	13	1	5	6	
					揚水試験												
						7. 回復試験は、連続試験に準じた方法により連続して12時間まで測定し、水位が自然水位に復元したことを確認するものである。											
4	14	1	2	1		4	14	1	2	1		4	14	1	2	1	
					一般事項												
						1. 受注者は、工事の施工にあたっては、「下水道工事施工管理指針と解説」（日本下水道協会）によらなければならない。											
4	14	2	1	3		4	14	2	1	3		4	14	2	1	3	
					工事の材料												
						(1) 鉄筋コンクリート管 J SWAS A-1 下水道用鉄筋コンクリート管 J SWAS A-2 下水道推進工法用鉄筋コンクリート管 J SWAS A-5 下水道用鉄筋コンクリート管卵形管 J SWAS A-6 下水道小口径推進工法用鉄筋コンクリート管 J SWAS A-9 下水道用台付鉄筋コンクリート管											
4	14	2	1	3		4	14	2	1	3		4	14	2	1	3	
					工事の材料												
						(4) 強化プラスチック複合管 J SWAS K-2 下水道用強化プラスチック複合管 FRPM K201J 下水道推進工法用強化プラスチック複合管											
4	14	2	1	3		4	14	2	1	3		4	14	2	1	3	
					工事の材料												
						(7) 鋼管 J I S G 3 4 4 3 水輸送用塗覆装鋼管 J I S G 3 4 3 4 一般構造用炭素鋼鋼管 J I S G 3 4 5 1 水輸送用塗覆装鋼管の異形管 J I S G 3 4 5 4 配管用炭素鋼鋼管 J I S G 3 4 5 5 圧力配管用炭素鋼鋼管  J I S G 3 4 5 6 高温配管用炭素鋼鋼管 J I S G 3 4 5 7 配管用アーク溶接炭素鋼鋼管 J I S G 3 4 5 7 低温配管用鋼管											



現行条文(平成27年版)						新条文(平成31(2019)年版)												
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	
4	14	2	1	3		4	14	2	1	3		4	14	2	1	3		
					編章節条(項見出し)													
					現行条文													
					工事の材料	(13) 組立マンホール J SWAS A-11 下水道用鉄筋コンクリート製組立マンホール												
					工事の材料	(14) <b>小型</b> マンホール J SWAS K-9 下水道用硬質塩化ビニル製小型マンホール J SWAS K-10 下水道用レジンコンクリート製マンホール												