

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後	現 行	備 考
<p style="text-align: right;"> 制 定 平成 19 年 8 月 31 日 耕 第 462 号 改 正 平成 20 年 7 月 11 日 耕 第 466 号 改 正 平成 22 年 7 月 9 日 農 整 第 453 号 改 正 平成 23 年 7 月 15 日 農 整 第 396 号 改 正 平成 27 年 1 月 16 日 農 整 第 15 号 改 正 平成 28 年 7 月 13 日 農 整 第 266 号 改 正 平成 29 年 7 月 10 日 農 整 第 243 号 改 正 令和元年 8 月 22 日 農 整 第 296 号 改 正 令和 2 年 8 月 3 日 農 整 第 305 号 改 正 令和 3 年 8 月 13 日 農 整 第 284 号 改 正 <u>令和 4 年 8 月 日 農 整 第 253 号</u> </p> <p style="text-align: center;">施設機械工事等共通仕様書</p> <p style="text-align: center;">令和 <u>4</u> 年 8 月</p> <p style="text-align: center;">富山県農林水産部</p>	<p style="text-align: right;"> 制 定 平成 19 年 8 月 31 日 耕 第 462 号 改 正 平成 20 年 7 月 11 日 耕 第 466 号 改 正 平成 22 年 7 月 9 日 農 整 第 453 号 改 正 平成 23 年 7 月 15 日 農 整 第 396 号 改 正 平成 27 年 1 月 16 日 農 整 第 15 号 改 正 平成 28 年 7 月 13 日 農 整 第 266 号 改 正 平成 29 年 7 月 10 日 農 整 第 243 号 改 正 令和元年 8 月 22 日 農 整 第 296 号 改 正 令和 2 年 8 月 3 日 農 整 第 305 号 改 正 令和 3 年 8 月 13 日 農 整 第 284 号 </p> <p style="text-align: center;">施設機械工事等共通仕様書</p> <p style="text-align: center;">令和 <u>3</u> 年 8 月</p> <p style="text-align: center;">富山県農林水産部</p>	

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後		現 行	備 考
施設機械工事等共通仕様書 目 次		施設機械工事等共通仕様書 目 次	
第1編 共通編		第1編 共通編	
第1章 総 則		第1章 総 則	
第1節 総 則		第1節 総 則	
1-1-1 適 用	2	1-1-1 適 用	2
1-1-2 用語の定義	2	1-1-2 用語の定義	2
1-1-3 設計図書の照査等	6	1-1-3 設計図書の照査等	6
1-1-4 請負代金内訳書及び 工程表	7	1-1-4 工程表	7
1-1-5 施工計画書	7	1-1-5 施工計画書	7
1-1-6 承諾図書	8	1-1-6 承諾図書	8
1-1-7 承諾済の承諾図書	9	1-1-7 承諾済の承諾図書	9
1-1-8 受注者による発注者の図面の使用	9	1-1-8 受注者による発注者の図面の使用	9
1-1-9 低入札価格調査対象工事の措置	9	1-1-9 低入札価格調査対象工事の措置	9
1-1-10 工事実績情報システム（CORINS）への登録	10	1-1-10 工事実績情報システム（CORINS）への登録	10
1-1-11 監督員	11	1-1-11 監督員	11
1-1-12 現場技術員	11	1-1-12 現場技術員	11
1-1-13 工事用地等の使用	11	1-1-13 工事用地等の使用	11
1-1-14 工事着手	12	1-1-14 工事着手	12
1-1-15 工事の下請負	12	1-1-15 工事の下請負	12
1-1-16 施工体制台帳 及び施工体系図	12	1-1-16 施工体制台帳	12
1-1-17 主任技術者等の資格	13	1-1-17 主任技術者等の資格	13
1-1-18 受注者相互の協力	13	1-1-18 受注者相互の協力	13
1-1-19 調査 及び 試験に対する協力	13	1-1-19 調査・試験に対する協力	13
1-1-20 工事の一時中止	14	1-1-20 工事の一時中止	14
1-1-21 設計図書の変更等	14	1-1-21 設計図書の変更等	14
1-1-22 工期変更	15	1-1-22 工期変更	15
1-1-23 支給材料及び貸与品	16	1-1-23 支給材料及び貸与品	16
1-1-24 工事現場発生材	16	1-1-24 工事現場発生材	16
1-1-25 建設副産物	17	1-1-25 建設副産物	17
1-1-26 監督員による確認及び立会等	18	1-1-26 監督員による確認及び立会等	18
1-1-27 数量の算出	19	1-1-27 数量の算出	19
1-1-28 完成図書及び施工図	19	1-1-28 完成図書及び施工図	19
1-1-29 発注者による完成図書等の使用	19	1-1-29 発注者による完成図書等の使用	19
1-1-30 電子納品	20	1-1-30 電子納品	20
1-1-31 工事完成検査	20	1-1-31 工事完成検査	20
1-1-32 既済部分検査等	21	1-1-32 既済部分検査等	21
1-1-33 部分使用	21	1-1-33 部分使用	21
1-1-34 施工管理	21	1-1-34 施工管理	21
1-1-35 履行報告	23	1-1-35 履行報告	23
1-1-36 工事関係者に対する措置請求	23	1-1-36 工事関係者に対する措置請求	23
1-1-37 工事中の安全確保	23	1-1-37 工事中の安全確保	23
1-1-38 爆発及び火災の防止	25	1-1-38 爆発及び火災の防止	25
1-1-39 後片付け	26	1-1-39 後片付け	26
1-1-40 事故報告書	26	1-1-40 事故報告書	26

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後	現 行	備 考
1-1-41 環境対策 26	1-1-41 環境対策 26	
1-1-42 文化財の保護 29	1-1-42 文化財の保護 29	
1-1-43 交通安全管理 29	1-1-43 交通安全管理 29	
1-1-44 施設管理 31	1-1-44 施設管理 31	
1-1-45 諸法令の順守 31	1-1-45 諸法令の順守 31	
1-1-46 官公庁等への手続等 34	1-1-46 官公庁等への手続等 34	
1-1-47 施工時期及び施工時間の変更 35	1-1-47 施工時期及び施工時間の変更 34	
1-1-48 工事測量 35	1-1-48 工事測量 35	
1-1-49 提出書類 35	1-1-49 提出書類 35	
1-1-50 不可抗力による損害 36	1-1-50 不可抗力による損害 36	
1-1-51 特許権等 36	1-1-51 特許権等 36	
1-1-52 保険の付保及び事故の補償 37	1-1-52 保険の付保及び事故の補償 37	
1-1-53 臨機の措置 37	1-1-53 臨機の措置 37	
1-1-54 管理記録の整理 38	1-1-54 管理記録の整理 38	
1-1-55 工事特性等への対応状況の報告 38	1-1-55 工事特性等への対応状況の報告 38	
1-1-56 個人情報保護 38	1-1-56 個人情報保護 38	
1-1-57 暴力団関係者からの不当な介入を受けた場合の措置 40	1-1-57 暴力団関係者からの不当な介入を受けた場合の措置 40	
第2章 機器及び材料		
第1節 通 則		
2-1-1 一般事項 42	2-1-1 一般事項 42	
2-1-2 機器 44	2-1-2 機器 44	
2-1-3 材料 44	2-1-3 材料 44	
2-1-4 見本又は資料の提出 44	2-1-4 見本又は資料の提出 44	
第3章 共通施工		
第1節 通 則		
3-1-1 一般事項 46	3-1-1 一般事項 46	
3-1-2 安全施工 46	3-1-2 安全施工 46	
第2節 製 作		
3-2-1 原 寸 等 46	3-2-1 原 寸 等 46	
3-2-2 工 作 46	3-2-2 工 作 46	
3-2-3 仮 組 立 47	3-2-3 仮 組 立 47	
3-2-4 ステンレス鋼の表面処理 47	3-2-4 ステンレス鋼の表面処理 47	
第3節 溶 接		
3-3-1 一般事項 47	3-3-1 一般事項 47	
3-3-2 溶接材料 49	3-3-2 溶接材料 49	
3-3-3 溶接施工試験 51	3-3-3 溶接施工試験 51	
3-3-4 材片の組合せ精度 53	3-3-4 材片の組合せ精度 53	
3-3-5 予 熱 54	3-3-5 予 熱 54	
3-3-6 溶接施工 56	3-3-6 溶接施工 56	
3-3-7 後熱処理 57	3-3-7 後熱処理 57	
3-3-8 検査方法 58	3-3-8 検査方法 58	
3-3-9 欠陥の補修 58	3-3-9 欠陥の補修 58	
第4節 ボルト接合等		
3-4-1 一般事項 59	3-4-1 一般事項 59	
3-4-2 普通ボルト接合 59	3-4-2 普通ボルト接合 59	

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後	現 行	備 考
3-4-3 高力ボルト接合 60	3-4-3 高力ボルト接合 60	
3-4-4 リベット接合 63	3-4-4 リベット接合 63	
第5節 塗 装	第5節 塗 装	
3-5-1 一般事項 64	3-5-1 一般事項 64	
3-5-2 素地調整 66	3-5-2 素地調整 66	
3-5-3 工場塗装 66	3-5-3 工場塗装 66	
3-5-4 現場塗装 67	3-5-4 現場塗装 67	
3-5-5 塗装記録 67	3-5-5 塗装記録 67	
第6節 防 食	第6節 防 食	
3-6-1 溶融亜鉛めっき 68	3-6-1 溶融亜鉛めっき 68	
3-6-2 金属溶射 69	3-6-2 金属溶射 69	
3-6-3 電気防食 70	3-6-3 電気防食 70	
第7節 輸 送	第7節 輸 送	
3-7-1 輸 送 70	3-7-1 輸 送 70	
3-7-2 荷 造 り 71	3-7-2 荷 造 り 71	
3-7-3 積 卸 し 71	3-7-3 積 卸 し 71	
3-7-4 仮 置 き 71	3-7-4 仮 置 き 71	
3-7-5 保 管 72	3-7-5 保 管 72	
第8節 据 付	第8節 据 付	
3-8-1 一般事項 72	3-8-1 一般事項 72	
3-8-2 仮設機材 72	3-8-2 仮設機材 72	
3-8-3 据 付 73	3-8-3 据 付 73	
第9節 配 管	第9節 配 管	
3-9-1 一般事項 73	3-9-1 一般事項 73	
3-9-2 地中配管 75	3-9-2 地中配管 75	
3-9-3 露出配管 76	3-9-3 露出配管 76	
3-9-4 ピット内配管 76	3-9-4 ピット内配管 76	
第10節 電気配線	第10節 電気配線	
3-10-1 一般事項 77	3-10-1 一般事項 77	
3-10-2 金属管配線 79	3-10-2 金属管配線 79	
3-10-3 合成樹脂管配線 81	3-10-3 合成樹脂管配線 81	
3-10-4 ラック配線 81	3-10-4 ラック配線 81	
3-10-5 地中配線 82	3-10-5 地中配線 82	
3-10-6 プルボックス 83	3-10-6 プルボックス 83	
3-10-7 架空電線路の支持物 83	3-10-7 架空電線路の支持物 83	
3-10-8 接 地 85	3-10-8 接 地 85	
3-10-9 光ケーブル 88	3-10-9 光ケーブル 88	
第11節 計測装置	第11節 計測装置	
3-11-1 水位計 <u>91</u>	3-11-1 水位計 <u>90</u>	
3-11-2 流量計 91	3-11-2 流量計 91	
第12節 仮 設 工	第12節 仮 設 工	
3-12-1 一般事項 92	3-12-1 一般事項 92	
3-12-2 足場工 92	3-12-2 足場工 92	
第13節 付帯土木工事	第13節 付帯土木工事	
3-13-1 二次コンクリート 92	3-13-1 二次コンクリート 92	
3-13-2 その他 93	3-13-2 その他 93	

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後	現 行	備 考
12-7-4 受変電設備 263	12-7-4 受変電設備 263	
12-7-5 受変電設備の試験及び調整 264	12-7-5 受変電設備の試験及び調整 264	
12-7-6 発電設備 264	12-7-6 発電設備 264	
第13章 水管理制御設備	第13章 水管理制御設備	
第1節 通 則	第1節 通 則	
13-1-1 適 用 266	13-1-1 適 用 266	
13-1-2 一般事項 266	13-1-2 一般事項 266	
13-1-3 予備品・工具等 267	13-1-3 予備品・工具等 267	
第2節 情報処理設備	第2節 情報処理設備	
13-2-1 データ処理装置 268	13-2-1 データ処理装置 268	
13-2-2 補助記憶装置 268	13-2-2 補助記憶装置 268	
13-2-3 入出力処理装置Ⅰ 268	13-2-3 入出力処理装置Ⅰ 268	
13-2-4 入出力処理装置Ⅱ 268	13-2-4 入出力処理装置Ⅱ 268	
13-2-5 表示記録端末装置 269	13-2-5 表示記録端末装置 269	
13-2-6 プリンタ 269	13-2-6 プリンタ 269	
13-2-7 サーバ装置 270	13-2-7 サーバ装置 270	
13-2-8 時計装置 270	13-2-8 時計装置 270	
13-2-9 ソフトウェア 270	13-2-9 ソフトウェア 270	
第3節 監視操作設備	第3節 監視操作設備	
13-3-1 操 作 卓 <u>271</u>	13-3-1 操 作 卓 <u>270</u>	
13-3-2 監視盤（グラフィックパネル、ミニグラフィックパネル） <u>271</u>	13-3-2 監視盤（グラフィックパネル、ミニグラフィックパネル） <u>270</u>	
13-3-3 大型表示装置 <u>271</u>	13-3-3 大型表示装置 <u>270</u>	
13-3-4 警報表示盤 <u>271</u>	13-3-4 警報表示盤 <u>270</u>	
13-3-5 監視操作端末装置 <u>271</u>	13-3-5 監視操作端末装置 <u>270</u>	
第4節 情報伝送設備	第4節 情報伝送設備	
13-4-1 テレメータ、テレメータ・テレコントロール装置 271	13-4-1 テレメータ、テレメータ・テレコントロール装置 271	
13-4-2 網制御装置 272	13-4-2 網制御装置 272	
13-4-3 データ転送装置 272	13-4-3 データ転送装置 272	
13-4-4 入出力中継装置 273	13-4-4 入出力中継装置 273	
13-4-5 機側伝送装置 273	13-4-5 機側伝送装置 273	
13-4-6 対孫局中継装置 273	13-4-6 対孫局中継装置 273	
13-4-7 孫局装置 274	13-4-7 孫局装置 274	
13-4-8 設定値制御装置 274	13-4-8 設定値制御装置 274	
13-4-9 スイッチングハブ 274	13-4-9 スイッチングハブ 274	
13-4-10 ルータ 274	13-4-10 ルータ 274	
13-4-11 メディアコンバータ 274	13-4-11 メディアコンバータ 274	
第5節 雨水テレメータ・放流警報設備	第5節 雨水テレメータ・放流警報設備	
13-5-1 雨水テレメータ装置 274	13-5-1 雨水テレメータ装置 274	
13-5-2 放流警報装置 275	13-5-2 放流警報装置 275	
13-5-3 サイレン装置 276	13-5-3 サイレン装置 276	
13-5-4 拡声装置 276	13-5-4 拡声装置 276	
13-5-5 集音マイク 276	13-5-5 集音マイク 276	
13-5-6 回 転 灯 276	13-5-6 回 転 灯 276	
第6節 無線設備	第6節 無線設備	
13-6-1 無線装置 276	13-6-1 無線装置 276	
13-6-2 無線中継装置 276	13-6-2 無線中継装置 276	

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後	現 行	備 考
<p>第1章 総 則</p> <p>第1節 総 則</p> <p>1-1-1 [略]</p> <p>1-1-2 用語の定義</p> <p>1. ～ 21. [略]</p> <p>22. 通知 通知とは、<u>受発注者</u>間で、工事の施工に関する事項について、書面によりお互いに知らせることをいう。</p> <p>1-1-3 [略]</p> <p>1-1-4 請負代金内訳書及び工程表 受注者は、契約書第3条に規定する「<u>請負代金内訳書</u>」(以下「<u>内訳書</u>」という。)及び「<u>工程表</u>」を、別に定める様式に基づき、監督員に提出しなければならない。</p> <p>1-1-5 ～ 1-1-8 [略]</p> <p>1-1-9 低入札価格調査対象工事の措置</p> <p>1. 施工体制台帳の提出及びそのヒアリング (1) 地方自治法施行令 167 条の 10 第 1 項の規定に基づく価格を下回る価格で落札し契約締結した場合においては、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律第 13 条第 1 項の規定にかかわらず建設業法第 24 条の第 8 の 1 項の規定に準じて施工体制台帳を作成するものとし、所長等に提出しなければならない。</p> <p>1-1-11 ～ 1-1-12 [略]</p> <p>1-1-12 現場技術員 受注者は、設計図書で建設コンサルタント等に委託した現場技術員の配置が明示された場合には、次の各号によらなければならない。 なお、委託先及び工事を担当する現場技術員については、監督員から通知するものとする。</p> <p>1. 受注者は、現場技術員が監督員に代わり現場に臨場し、立会等を行う場合には、その業務に協力しなければならない。また、書類(計画書、報告書、データ、図面等)の提出に際し、説明を求められた場合はこれに応じなければならない。</p> <p>2. 現場技術員は、契約書第 9 条に規定する監督員ではなく、指示、承諾、協議及び確認の適否等を行う権限は有しないものである。ただし、監督員から受注者に対する指示又は、通知等を現場技術員を通じて行うことがある。また、受注者が監督員に対して行う報告又は通知は、現場技術員を通じて行うことができる。</p> <p>1-1-13 工事用地等の使用</p> <p>1. [略]</p> <p>2. 工事用地等の確認 受注者は、第 1 項に規定する工事用地等について、工事施工に先立ち、監督員の立会の上、用地境界、使用条件等の確認を行わなければならない。</p> <p>3. [略]</p>	<p>第1章 総 則</p> <p>第1節 総 則</p> <p>1-1-1 [略]</p> <p>1-1-2 用語の定義</p> <p>1. ～ 21. [略]</p> <p>22. 通知 通知とは、<u>発注者若しくは監督員と受注者若しくは現場代理人</u>の間で、工事の施工に関する事項について、書面によりお互いに知らせることをいう。</p> <p>1-1-3 [略]</p> <p>1-1-4 工程表 受注者は、契約書第3条に規定する「<u>工程表</u>」を、別に定める様式に基づき、監督員に提出しなければならない。</p> <p>1-1-5 ～ 1-1-8 [略]</p> <p>1-1-9 低入札価格調査対象工事の措置</p> <p>1. 施工体制台帳の提出及びそのヒアリング (1) 地方自治法施行令 167 条の 10 第 1 項の規定に基づく価格を下回る価格で落札し契約締結した場合においては、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律第 13 条第 1 項の規定にかかわらず建設業法第 24 条の第 7 の 1 項の規定に準じて施工体制台帳を作成するものとし、所長等に提出しなければならない。</p> <p>1-1-11 ～ 1-1-12 [略]</p> <p>1-1-12 現場技術員 受注者は、設計図書で建設コンサルタント等に委託した現場技術員の配置が明示された場合には、次の各号によらなければならない。 なお、委託先及び工事を担当する現場技術員については、監督員から通知するものとする。</p> <p>(1) 受注者は、現場技術員が監督員に代わり現場に臨場し、立会等を行う場合には、その業務に協力しなければならない。また、書類(計画書、報告書、データ、図面等)の提出に際し、説明を求められた場合はこれに応じなければならない。</p> <p>(2) 現場技術員は、契約書第 9 条に規定する監督員ではなく、指示、承諾、協議及び確認の適否等を行う権限は有しないものである。ただし、監督員から受注者に対する指示又は、通知等を現場技術員を通じて行うことがある。また、受注者が監督員に対して行う報告又は通知は、現場技術員を通じて行うことができる。</p> <p>1-1-13 工事用地等の使用</p> <p>1. [略]</p> <p>2. 工事用地等の確認 受注者は、第 1 項に規定した工事用地等について、工事施工に先立ち、監督員の立会の上、用地境界、使用条件等の確認を行わなければならない。</p> <p>3. [略]</p>	<p>字句修正</p> <p>提出物追加による追記</p> <p>建設業法改正に伴う字句修正</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p>

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後	現 行	備 考
<p>4. [略]</p> <p>5. 用地の返還 受注者は、第1項に規定する工事用地等の使用終了後は設計図書の定め又は監督員の指示に従い復旧の上、速やかに発注者に返還しなければならない。工事の完成前において、発注者が返還を要求した場合も速やかに発注者に返還しなければならない。</p> <p>6. 復旧費用の負担 発注者は、第1項に規定する工事用地等について受注者が復旧の義務を履行しないときは受注者の費用負担において自ら復旧することができるものとし、その費用は受注者に支払うべき請負代金額から控除するものとする。 この場合において、受注者は、復旧に要した費用に関して発注者に異議を申し立てることができない。</p> <p>1-1-14 [略]</p> <p>1-1-15 工事の下請負 受注者は、下請負に付する場合には、次の各号に掲げる要件を全て満たさなければならない。 1. 受注者が、工事の施工につき総合的に企画、指導及び調整するものであること。 2. 下請負者が、富山県の工事指名競争参加資格者である場合、指名停止期間中でないこと。 3. 下請負者は、当該下請負工事の施工能力を有すること。 なお、下請契約を締結するときは、下請負に使用される技術者、技能労働者等の賃金、労働時間その他労働条件、安全衛生その他の労働環境が適正に整備されるよう、市場における労務の取引価格、保険料を的確に反映した適正な額の請負代金及び適正な工期を定める下請け契約を締結しなければならない。</p> <p>1-1-16 施工体制台帳及び施工体系図</p> <p>1. 一般事項 受注者は、建設業法第24条の8第1項の規定に基づき作成した施工体制台帳について、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律第13条第1項に基づき、その写しを発注者に提出しなければならない。</p> <p>2. 施工体系図 受注者は、建設業法第24条の8第4項の規定に基づき作成した施工体系図について、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律第15条第1項に基づき、工事関係者及び公衆が見やすい場所に掲げるとともに、その写しを監督員に提出しなければならない。</p> <p>3. ～5. [略]</p> <p>1-1-17 ～ 1-1-18 [略]</p> <p>1-1-19 調査及び試験に対する協力 1. ～4. [略]</p> <p>1-1-20 ～ 1-1-24 [略]</p> <p>1-1-25 建設副産物 1. ～6. [略]</p> <p>7. 実施書の提出 受注者は、再生資源利用計画及び再生資源利用促進計画を作成した場合には、工事完了後速やか</p>	<p>4. [略]</p> <p>5. 用地の返還 受注者は、第1項に規定した工事用地等の使用終了後は設計図書の定め又は監督員の指示に従い復旧の上、速やかに発注者に返還しなければならない。工事の完成前において、発注者が返還を要求した場合も速やかに発注者に返還しなければならない。</p> <p>6. 復旧費用の負担 発注者は、第1項に規定した工事用地等について受注者が復旧の義務を履行しないときは受注者の費用負担において自ら復旧することができるものとし、その費用は受注者に支払うべき請負代金額から控除するものとする。 この場合において、受注者は、復旧に要した費用に関して発注者に異議を申し立てることができない。</p> <p>1-1-14 [略]</p> <p>1-1-15 工事の下請負 受注者は、下請負に付する場合には、次の各号に掲げる要件を全て満たさなければならない。 <u>(1)</u> 受注者が、工事の施工につき総合的に企画、指導及び調整するものであること。 <u>(2)</u> 下請負者が、富山県の工事指名競争参加資格者である場合、指名停止期間中でないこと。 <u>(3)</u> 下請負者は、当該下請負工事の施工能力を有すること。 なお、下請契約を締結するときは、下請負に使用される技術者、技能労働者等の賃金、労働時間その他労働条件、安全衛生その他の労働環境が適正に整備されるよう、市場における労務の取引価格、保険料を的確に反映した適正な額の請負代金及び適正な工期を定める下請け契約を締結しなければならない。</p> <p>1-1-16 施工体制台帳</p> <p>1. 一般事項 受注者は、建設業法第24条の7第1項の規定に基づき作成した施工体制台帳について、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律第13条第1項に基づき、その写しを発注者に提出しなければならない。</p> <p>2. 施工体系図 受注者は、建設業法第24条の7第4項の規定に基づき作成した施工体系図について、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律第15条第1項に基づき、工事関係者及び公衆が見やすい場所に掲げるとともに、その写しを監督員に提出しなければならない。</p> <p>3. ～5. [略]</p> <p>1-1-17 ～ 1-1-18 [略]</p> <p>1-1-19 調査・試験に対する協力 1. ～4. [略]</p> <p>1-1-20 ～ 1-1-24 [略]</p> <p>1-1-25 建設副産物 1. ～6. [略]</p> <p>7. 実施書の提出 受注者は、再生資源利用計画及び再生資源利用促進計画を作成した場合には、工事完了後速やか</p>	<p>字句修正</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p> <p>建設業法改正に伴う字句修正</p> <p>字句修正</p>

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後	現 行	備 考
<p>に実施状況を記録した「再生資源利用実施書」及び「再生資源利用促進実施書」を監督員に提出しなければならない。</p> <p>8. [略]</p> <p>1-1-26 ~ 1-1-33 [略]</p> <p>1-1-34 施工管理</p> <p>1. ~ 2. [略]</p> <p>3. 標示板の設置 受注者は、施工に先立ち工事現場又はその周辺の一般通行人が見易い場所に、工事名、工期、発注者名、<u>受注者名</u>、<u>工事内容</u>を記載した標示板を設置し、工事完成後は速やかに標示板を撤去しなければならない。ただし、標示板の設置が困難な場合は、監督員の承諾を得て省略することができる。</p> <p>4. 施工管理体制の確立 受注者は、契約図書に適合するよう工事を施工するために、自らの責任において、施工管理体制を確立しなければならない。</p> <p>5. 整理整頓 受注者は、工事期間中現場内及び周辺の整理整頓につとめなければならない。</p> <p>6. 周辺への影響防止 受注者は、施工に際し施工現場周辺、<u>他の構造物及び施設等</u>へ影響を及ぼさないよう施工しなければならない。 また、<u>影響が生じるおそれがある場合又は場合影響が生じた場合には</u>直ちに監督員へ連絡し、その対応方法等に関して監督員と速やかに協議しなければならない。 なお、損傷が受注者の過失によるものと認められる場合、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。</p> <p>7. ~ 11. [略]</p> <p>1-1-37 工事中の安全確保</p> <p>1. 安全指針等の順守 受注者は、土木工事等施工技術安全指針（<u>20 農振第2236 号平成21 年3月30 日付け</u>農林水産省農村振興局整備部長名）JIS A 8972（斜面・法面工事に用仮設備）を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い、災害の防止に努めなければならない。ただし、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。</p> <p>2. ~ 4. [略]</p> <p>5. 周辺への支障防止 受注者は、工事箇所及びその周辺にある地上地下の既設構造物に対して支障を及ぼさないよう防護工事等必要な措置を施さなければならない。特に重機械等が架空線等上空施設の下を<u>通過</u>する箇所では、高さ制限を確認するための安全対策施設（簡易ゲート）の設置、<u>適切な誘導員の配置等により</u>、十分注意しなければならない。</p> <p>6. 防災体制 受注者は、豪雨、出水、土石流、その他天災に対しては、<u>気象予報等に十分な</u>注意を払い、常に災害を最小限に食い止めるため防災体制を確立しておかなくてはならない。</p> <p>7. 第三者の立入り禁止措置 受注者は、工事現場及び現場周辺における事故防止のため一般の立入りを禁止する場合は、その区域に、柵、門扉、<u>ロープ等で囲うとともに</u>、立入禁止の標示板等を設けなければならない。</p>	<p>に実施状況を記録した「再生資源利用実施書」及び「再生資源利用促進実施書」を発注者に提出しなければならない。</p> <p>8. [略]</p> <p>1-1-26 ~ 1-1-33 [略]</p> <p>1-1-34 施工管理</p> <p>1. ~ 2. [略]</p> <p>3. 標示板の設置 受注者は、施工に先立ち工事現場又はその周辺の一般通行人等が見易い場所に、工事名、工期、<u>発注者名及び受注者名</u>を記載した標示板を設置し、工事完成後は速やかに標示板を撤去しなければならない。ただし、標示板の設置が困難な場合は、監督員の承諾を得て省略することができる。</p> <p>4. 施工管理体制の確立 受注者は、契約図書に適合するよう工事を施工するために、自らの責任において、施工管理体制を確立しなければならない。</p> <p>5. 整理整頓 受注者は、工事期間中現場内及び周辺の整理整頓につとめなければならない。</p> <p>6. 周辺への影響防止 受注者は、施工に際し施工現場周辺<u>並びに</u>他の構造物及び施設<u>など</u>へ影響を及ぼさないよう施工しなければならない。 また、影響が生じた場合には直ちに監督員へ連絡し、その対応方法等に関して監督員と速やかに協議しなければならない。 なお、損傷が受注者の過失によるものと認められる場合、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。</p> <p>7. ~ 11. [略]</p> <p>1-1-37 工事中の安全確保</p> <p>1. 安全指針等の順守 受注者は、土木工事等施工技術安全指針（<u>21 農振第2371 号平成22 年3月31 日付け</u>農林水産省農村振興局整備部長名）JIS A 8972（斜面・法面工事に用仮設備）を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い、災害の防止に努めなければならない。ただし、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。</p> <p>2. ~ 4. [略]</p> <p>5. 周辺への支障防止 受注者は、工事箇所及びその周辺にある地上地下の既設構造物に対して支障を及ぼさないよう防護工事等必要な措置を施さなければならない。特に重機械等が架空線等上空施設の下を<u>横過</u>する箇所では、高さ制限を確認するための安全対策施設（簡易ゲート）の設置<u>や</u>適切な誘導員の配置等、<u>架空線等に支障を及ぼさないよう十分注意</u>しなければならない。</p> <p>6. 防災体制 受注者は、豪雨、出水、土石流、その他天災に対しては、<u>気象情報などに</u>注意を払い、常に災害を最小限に食い止めるため防災体制を確立しておかなくてはならない。</p> <p>7. 第三者の立入り禁止措置 受注者は、工事現場及び現場周辺における事故防止のため一般の立入りを禁止する場合は、その区域に、柵、門扉、立入禁止の標示板等を設けなければならない。</p>	<p>字句修正</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p>

新旧対照表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改正後	現 行	備 考
<p>8. ～9. [略]</p> <p>10. 定期安全研修、訓練等 受注者は、<u>土地改良事業等における工事の安全対策について（平成4年5月27日付け4構改D第308号農林水産省構造改善局長通知）に基づき</u>、工事着手後、作業員全員の参加により月当たり、半日以上の時間を割当て、以下の各号から実施する内容を選択し、定期的に安全に関する研修・訓練等を実施しなければならない。 <u>なお、作業員全員の参加が困難な場合は、複数回に分けて実施することもできる。</u></p> <p>(1) 安全活動のビデオ等視覚資料による安全教育 (2) 当該工事内容等の周知徹底 (3) 工事安全に関する法令、通達、指針等の周知徹底 (4) 当該工事における災害対策訓練 (5) 当該工事現場で予想される事故対策 (6) その他、安全・訓練等として必要な事項</p> <p>11. ～21. [略]</p> <p>1-1-38 ～ 1-1-39 [略]</p> <p>1-1-40 事故報告書 受注者は、工事の施工中に事故が発生した場合には、直ちに<u>人命、身体、財産の安全を確保した上で、関係機関及び監督員に連絡するとともに、監督員が指示する期日までに、現場事故報告書を提出しなければならない。</u></p> <p>1-1-41 ～ 1-1-49 [略]</p> <p>1-1-50 不可抗力による損害 1. ～ 2. [略] 3. その他 契約書第29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26条に規定する<u>臨機の措置</u>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。</p> <p>1-1-51 ～ 1-1-52 [略]</p> <p>1-1-53 臨機の措置 1. 一般事項 受注者は、災害防止等のため必要があると認めるときは、臨機の措置をとらなければならない。 また、受注者は、措置をとった場合には、その内容を直ちに監督員に<u>報告</u>しなければならない。 2. [略]</p>	<p>8. ～9. [略]</p> <p>10. 定期安全研修・訓練等 受注者は、工事着手後、作業員全員の参加により月当たり、半日以上の時間を割当て、以下の各号から実施する内容を選択し、定期的に安全に関する研修・訓練等を実施しなければならない。</p> <p>(1) 安全活動のビデオ等視覚資料による安全教育 (2) 当該工事内容等の周知徹底 (3) 工事安全に関する法令、通達、指針等の周知徹底 (4) 当該工事における災害対策訓練 (5) 当該工事現場で予想される事故対策 (6) その他、安全・訓練等として必要な事項</p> <p>11. ～21. [略]</p> <p>1-1-38 ～ 1-1-39 [略]</p> <p>1-1-40 事故報告書 受注者は、工事の施工中に事故が発生した場合には、直ちに監督員に連絡するとともに、監督員が指示する期日までに、現場事故報告書を提出しなければならない。</p> <p>1-1-41 ～ 1-1-49 [略]</p> <p>1-1-50 不可抗力による損害 1. ～ 2. [略] 3. その他 契約書第29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26条に規定する<u>予防措置</u>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。</p> <p>1-1-51 ～ 1-1-52 [略]</p> <p>1-1-53 臨機の措置 1. 一般事項 受注者は、災害防止等のため必要があると認めるときは、臨機の措置をとらなければならない。 また、受注者は、措置をとった場合には、その内容を直ちに監督員に<u>通知</u>しなければならない。 2. [略]</p>	<p>字句修正</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p> <p>字句修正</p>

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後	現 行	備 考																																																																				
<p>第3章 共通施工 第1節 通 則～第2節 製 作 [略]</p> <p>第3節 溶接 3-3-1 [略] 3-3-2 溶接材料 1. 一般事項 受注者は、溶接材料の選定にあたって、要求継手性能を満足させるため、母材の材質、強度、その他使用箇所の条件、溶接施工条件等を考慮し、適切な溶接材料を次の表3-3-2に基づき選定しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表 3-3-2</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">分類</th> <th colspan="2">溶接材料規格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">被覆アーク溶接棒</td> <td>JIS Z 3211</td> <td>軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3214</td> <td>耐候性鋼用被覆アーク溶接棒</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">マグ溶接用ソリッドワイヤ</td> <td>JIS Z 3312</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3315</td> <td>耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">マグ溶接用フラックス入りワイヤ</td> <td>JIS Z 3313</td> <td>軟鋼、高張力鋼用及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3320</td> <td>耐候性鋼用炭酸アーク溶接フラックス入りワイヤ</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">サブマージアーク溶接材料(注)</td> <td>JIS Z 3183</td> <td>炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶着金属の品質区分及び試験方法</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3351</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3352</td> <td>サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接用フラックス</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">ステンレス鋼用溶接材料</td> <td>JIS Z 3221</td> <td>ステンレス鋼被覆アーク溶接棒</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3321</td> <td>溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3323</td> <td>ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ及び溶加棒</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3324</td> <td>サブマージアーク溶接によるステンレス鋼溶着金属の品質区分及び試験方法</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注)サブマージアーク溶接材料は、JIS Z 3183(炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接金属の品質区分及び試験方法)に基づく、該当するJISの溶接ワイヤとフラックスの組合せによること。</p> <p>2. ～5. [略]</p> <p>3-3-3 [略]</p>	分類	溶接材料規格		被覆アーク溶接棒	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	マグ溶接用ソリッドワイヤ	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 3315	耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ	マグ溶接用フラックス入りワイヤ	JIS Z 3313	軟鋼、高張力鋼用及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ	JIS Z 3320	耐候性鋼用炭酸アーク溶接フラックス入りワイヤ	サブマージアーク溶接材料(注)	JIS Z 3183	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶着金属の品質区分及び試験方法	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及びエレクトロスラグ溶接用フラックス	ステンレス鋼用溶接材料	JIS Z 3221	ステンレス鋼被覆アーク溶接棒	JIS Z 3321	溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯	JIS Z 3323	ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ及び溶加棒	JIS Z 3324	サブマージアーク溶接によるステンレス鋼溶着金属の品質区分及び試験方法	<p>第3章 共通施工 第1節 通 則～第2節 製 作 [略]</p> <p>第3節 溶接 3-3-1 [略] 3-3-2 溶接材料 1. 一般事項 受注者は、溶接材料の選定にあたって、要求継手性能を満足させるため、母材の材質、強度、その他使用箇所の条件及び溶接施工条件等を考慮し、適切な溶接材料を次の表3-3-2に基づき選定しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表 3-3-2</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">分類</th> <th colspan="2">溶接材料規格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">被覆アーク溶接棒</td> <td>JIS Z 3211</td> <td>軟鋼、高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3214</td> <td>耐候性鋼用被覆アーク溶接棒</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">マグ溶接用ソリッドワイヤ</td> <td>JIS Z 3312</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3315</td> <td>耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">マグ溶接用フラックス入りワイヤ</td> <td>JIS Z 3313</td> <td>軟鋼、高張力鋼用及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3320</td> <td>耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤ</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">サブマージアーク溶接材料(注)</td> <td>JIS Z 3183</td> <td>炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶着金属の品質区分及び試験方法</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3351</td> <td>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</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3352</td> <td>サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接用フラックス</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">ステンレス鋼用溶接材料</td> <td>JIS Z 3221</td> <td>ステンレス鋼被覆アーク溶接棒</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3321</td> <td>溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3323</td> <td>ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ及び溶加棒</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3324</td> <td>サブマージアーク溶接によるステンレス鋼溶着金属の品質区分及び試験方法</td> </tr> </tbody> </table> <p>(注)サブマージアーク溶接材料は、JIS Z 3183(炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶接金属の品質区分及び試験方法)に基づく、該当するJISの溶接ワイヤとフラックスの組合せによること。</p> <p>2. ～5. [略]</p> <p>3-3-3 [略]</p>	分類	溶接材料規格		被覆アーク溶接棒	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	マグ溶接用ソリッドワイヤ	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 3315	耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ	マグ溶接用フラックス入りワイヤ	JIS Z 3313	軟鋼、高張力鋼用及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ	JIS Z 3320	耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤ	サブマージアーク溶接材料(注)	JIS Z 3183	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶着金属の品質区分及び試験方法	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及びエレクトロスラグ溶接用フラックス	ステンレス鋼用溶接材料	JIS Z 3221	ステンレス鋼被覆アーク溶接棒	JIS Z 3321	溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯	JIS Z 3323	ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ及び溶加棒	JIS Z 3324	サブマージアーク溶接によるステンレス鋼溶着金属の品質区分及び試験方法	<p></p> <p style="color: red;">字句修正</p> <p></p> <p style="color: red;">字句修正</p>
分類	溶接材料規格																																																																					
被覆アーク溶接棒	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																																																																				
マグ溶接用ソリッドワイヤ	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 3315	耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ																																																																				
マグ溶接用フラックス入りワイヤ	JIS Z 3313	軟鋼、高張力鋼用及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ																																																																				
	JIS Z 3320	耐候性鋼用炭酸アーク溶接フラックス入りワイヤ																																																																				
サブマージアーク溶接材料(注)	JIS Z 3183	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶着金属の品質区分及び試験方法																																																																				
	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及びエレクトロスラグ溶接用フラックス																																																																				
ステンレス鋼用溶接材料	JIS Z 3221	ステンレス鋼被覆アーク溶接棒																																																																				
	JIS Z 3321	溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯																																																																				
	JIS Z 3323	ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ及び溶加棒																																																																				
	JIS Z 3324	サブマージアーク溶接によるステンレス鋼溶着金属の品質区分及び試験方法																																																																				
分類	溶接材料規格																																																																					
被覆アーク溶接棒	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																																																																				
マグ溶接用ソリッドワイヤ	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 3315	耐候性鋼用のマグ溶接及びミグ溶接用ソリッドワイヤ																																																																				
マグ溶接用フラックス入りワイヤ	JIS Z 3313	軟鋼、高張力鋼用及び低温用鋼用アーク溶接フラックス入りワイヤ																																																																				
	JIS Z 3320	耐候性鋼用炭酸ガスアーク溶接フラックス入りワイヤ																																																																				
サブマージアーク溶接材料(注)	JIS Z 3183	炭素鋼及び低合金鋼用サブマージアーク溶着金属の品質区分及び試験方法																																																																				
	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及びエレクトロスラグ溶接用フラックス																																																																				
ステンレス鋼用溶接材料	JIS Z 3221	ステンレス鋼被覆アーク溶接棒																																																																				
	JIS Z 3321	溶接用ステンレス鋼溶加棒、ソリッドワイヤ及び鋼帯																																																																				
	JIS Z 3323	ステンレス鋼アーク溶接フラックス入りワイヤ及び溶加棒																																																																				
	JIS Z 3324	サブマージアーク溶接によるステンレス鋼溶着金属の品質区分及び試験方法																																																																				

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後							現 行							備 考
3-3-4 材片の組合せ精度							3-3-4 材片の組合せ精度							字句修正
表 3-3-7 溶接施工試験の試験方法及び判定基準							表 3-3-7 溶接施工試験の試験方法及び判定基準							
試験の種類	試験項目	溶接方法	試験片の形状	試験片の個数	試験方法	判定基準	試験の種類	試験項目	溶接方法	試験片の形状	試験片の個数	試験方法	判定基準	
突合せ溶接試験	引張試験	図 3-3-1 による	JIS Z 3121 1号	2	JIS Z 2241	引張強さが母材の規格値以上	突合せ溶接試験	引張試験	図 3-3-1 による	JIS Z 3121 1号	2	JIS Z 2241	引張強さが母材の規格値以上	
	型曲げ試験 (19mm 未満裏曲げ) (19mm 以上側曲げ)		JIS Z 3122	2	JIS Z 3122	原則として、亀裂が生じてはならない。ただし、いかなる方向にも 3mm を超える割れ 又は 著しい欠陥がなければ合格とする。		型曲げ試験 (19mm 未満裏曲げ) (19mm 以上側曲げ)		JIS Z 3122	2	JIS Z 3122	原則として、亀裂が生じてはならない。ただし、いかなる方向にも 3mm を超える割れ または 著しい欠陥がなければ合格とする。	
	衝撃試験 (ステンレス鋼は除く)		JIS Z 2242 V ノッチ試験片 (試験片採取位置は図 3-3-2 による)	各部位につき 3	JIS Z 2242	溶接金属及び溶接熱影響部で母材の規格値以上(それぞれ 3 個の平均値)		衝撃試験 (ステンレス鋼は除く)		JIS Z 2202 V ノッチ試験片 (試験片採集位置は図 3-3-2 による)	各部位につき 3	JIS Z 2242	溶接金属及び溶接熱影響部で母材の規格値以上(それぞれ 3 個の平均値)	
	マクロ試験		-	1	JIS G 0553 に準ずる	欠陥があつてはならない		マクロ試験		-	1	JIS G 0553 に準ずる	欠陥があつてはならない	
	放射性透過試験		-	試験片継手全長	JIS Z 3104 または JIS Z3106	2 類以上		放射性透過試験		-	試験片継手全長	JIS Z 3104 または JIS Z3106	2 類以上	
すみ肉溶接試験	マクロ試験	図 3-3-3 による	-	1	JIS G 0553 に準ずる	欠陥があつてはならない	すみ肉溶接試験	マクロ試験	図 3-3-3 による	-	1	JIS G 0553 に準ずる	欠陥があつてはならない	
	浸透探傷試験		-	試験片継手全長	JIS Z 2343 -1	割れ、2mm 超の独立・連続の洗浄 又は 円形状、4mm 超の分散の指示模様は不合格		浸透探傷試験		-	試験片継手全長	JIS Z 2343 -1	割れ、2mm 超の独立・連続の洗浄 または 円形状、4mm 超の分散の指示模様は不合格	
最高硬さ試験	最高硬さ試験	図 3-3-4 による	-	1	JIS Z 2244	Hv ≤370	最高硬さ試験	最高硬さ試験	図 3-3-4 による	-	1	JIS Z 2244	Hv ≤370	
スタッド溶接試験	引張試験	JIS B 1198	JIS B 1198	3	JIS Z 2241	降伏点は 235N/mm ² 以上、引張強さは 400 ~ 550N/mm ² 以上、伸びは 20% 以上とする。ただし溶接で切れてはいけない	スタッド溶接試験	引張試験	JIS B 1198	JIS B 1198	3	JIS Z 2241	降伏点は 235N/mm ² 以上、引張強さは 400 ~ 550N/mm ² 以上、伸びは 20% 以上とする。ただし溶接で切れてはいけない	
	曲げ試験	JIS Z 3145	JIS Z 3145	3	JIS Z 3145	溶接部に亀裂を生じてはならない		曲げ試験	JIS Z 3145	JIS Z 3145	3	JIS Z 3145	溶接部に亀裂を生じてはならない	
(注) ステンレスクラッド鋼溶接施工試験において、必要な場合、JIS Z 3034 (ステンレスクラッド鋼溶接施工方法の確認試験方法) を適用すること。 1. ~ 2. [略]							(注) ステンレスクラッド鋼溶接施工試験において、必要な場合、JIS Z 3034 (ステンレスクラッド鋼溶接施工方法の確認試験方法) を適用すること。 1. ~ 2. [略]							

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後	現 行	備 考																																																																																																																																																																																
<p>3-3-5 予 熱</p> <p>1. 一般事項 部材の溶接において、次により適切に予熱しなければならない。 (1)、(2) [略] 表3-3-9 予熱温度の標準を適用するPCMの条件(%) [略]</p> <p style="text-align: center;">表3-3-10 予熱温度の標準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="5">予熱温度(°C)</th> </tr> <tr> <th colspan="5">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25超 ～ 40以下</th> <th>40超 ～ 50以下</th> <th>50超 ～ 75以下</th> <th>75超 ～ 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>予熱無し</td> <td>40～60</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>20</td> <td>20～40</td> <td>40～60</td> <td>60～80</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>20</td> <td>20～40</td> <td>40～60</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>予熱無し</td> <td>20</td> <td>20～40</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</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>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>20</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490 SM490Y</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>20～40</td> <td>40～60</td> <td>60～80</td> <td>80～100</td> <td>100～ 120</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>予熱無し</td> <td>20</td> <td>20～40</td> <td>60～80</td> <td>80～100</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM520 SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>20～40</td> <td>60～80</td> <td>60～80</td> <td>100～ 120</td> <td>120～ 140</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>予熱無し</td> <td>40～60</td> <td>40～60</td> <td>80～100</td> <td>100～ 120</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>20～40</td> <td>60～80</td> <td>60～80</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</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>予熱無し</td> <td>40～60</td> <td>40～60</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</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°C以下の場合は20°C以上に予熱する</p>	鋼種	溶接方法	予熱温度(°C)					板厚区分(mm)					25以下	25超 ～ 40以下	40超 ～ 50以下	50超 ～ 75以下	75超 ～ 100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	40～60	—	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	20	20～40	40～60	60～80	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	20	20～40	40～60	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	20	20～40	—	—	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	20	—	—	SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	40～60	60～80	80～100	100～ 120	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	20	20～40	60～80	80～100	SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	60～80	60～80	100～ 120	120～ 140	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	40～60	40～60	80～100	100～ 120	SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	60～80	60～80	—	—	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	40～60	40～60	—	—	<p>3-3-5 予 熱</p> <p>1. 一般事項 部材の溶接において、次により適切に予熱しなければならない。 (1)、(2) [略] 表3-3-9 予熱温度の標準を適用するPCMの条件(%) [略]</p> <p style="text-align: center;">表3-3-10 予熱温度の標準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="5">予熱温度(°C)</th> </tr> <tr> <th colspan="5">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25超 ～ 40以下</th> <th>40超 ～ 50以下</th> <th>50超 ～ 75以下</th> <th>75超 ～ 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>予熱無し</td> <td>40～60</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>20</td> <td>20～40</td> <td>40～60</td> <td>60～80</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>20</td> <td>20～40</td> <td>40～60</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>予熱無し</td> <td>20</td> <td>20～40</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</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>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>20</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490 SM490Y</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>20～40</td> <td>40～60</td> <td>60～80</td> <td>80～100</td> <td>100～ 120</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>予熱無し</td> <td>20</td> <td>20～40</td> <td>60～80</td> <td>80～100</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM520 SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>20～40</td> <td>60～80</td> <td>60～80</td> <td>100～ 120</td> <td>120～ 140</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>予熱無し</td> <td>40～60</td> <td>40～60</td> <td>80～100</td> <td>100～ 120</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>20～40</td> <td>60～80</td> <td>60～80</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</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>予熱無し</td> <td>40～60</td> <td>40～60</td> <td style="text-align: center;">—</td> <td style="text-align: center;">—</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°C以下の場合は20°C以上に予熱する。</p>	鋼種	溶接方法	予熱温度(°C)					板厚区分(mm)					25以下	25超 ～ 40以下	40超 ～ 50以下	50超 ～ 75以下	75超 ～ 100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	40～60	—	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	20	20～40	40～60	60～80	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	20	20～40	40～60	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	20	20～40	—	—	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	20	—	—	SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	40～60	60～80	80～100	100～ 120	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	20	20～40	60～80	80～100	SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	60～80	60～80	100～ 120	120～ 140	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	40～60	40～60	80～100	100～ 120	SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	60～80	60～80	—	—	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	40～60	40～60	—	—	<p>字句修正</p>
鋼種			溶接方法	予熱温度(°C)																																																																																																																																																																														
				板厚区分(mm)																																																																																																																																																																														
	25以下	25超 ～ 40以下		40超 ～ 50以下	50超 ～ 75以下	75超 ～ 100以下																																																																																																																																																																												
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	40～60	—	—	—																																																																																																																																																																												
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	20	20～40	40～60	60～80																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	20	20～40	40～60																																																																																																																																																																												
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	20	20～40	—	—																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	20	—	—																																																																																																																																																																												
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	40～60	60～80	80～100	100～ 120																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	20	20～40	60～80	80～100																																																																																																																																																																												
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	60～80	60～80	100～ 120	120～ 140																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	40～60	40～60	80～100	100～ 120																																																																																																																																																																												
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	60～80	60～80	—	—																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	40～60	40～60	—	—																																																																																																																																																																												
鋼種	溶接方法	予熱温度(°C)																																																																																																																																																																																
		板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																
		25以下	25超 ～ 40以下	40超 ～ 50以下	50超 ～ 75以下	75超 ～ 100以下																																																																																																																																																																												
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	40～60	—	—	—																																																																																																																																																																												
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	20	20～40	40～60	60～80																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	20	20～40	40～60																																																																																																																																																																												
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱無し	20	20～40	—	—																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	20	—	—																																																																																																																																																																												
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	40～60	60～80	80～100	100～ 120																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	20	20～40	60～80	80～100																																																																																																																																																																												
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	60～80	60～80	100～ 120	120～ 140																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	40～60	40～60	80～100	100～ 120																																																																																																																																																																												
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	20～40	60～80	60～80	—	—																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	予熱無し	40～60	40～60	—	—																																																																																																																																																																												

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後	現 行	備 考
<p>第10章 鋼橋上部工 第1節 通 則 [略] 第2節 鋼橋製作 10-2-1 [略]</p> <p>10-2-2 材 料 1. ~ 6. [略] <u>7. 工場塗装工の材料</u> (1) ~ (4) [略] (5) 受注者は、塗料の有効期限は、ジンクリッチペイントの亜鉛粉末製造後6か月以内、その他の塗料は製造後12か月とし、有効期限を経過した塗料は使用してはならない。<u>ただし、やむを得ない理由によって、使用期間がジンクリッチペイントにあつては6か月を超えた場合、その他の塗料にあつては12か月を超えた場合は、抜取り試験を行つて品質を確認し、正常であれば使用することができる。</u></p> <p>10-2-2 ~ 10-2-8 [略] 第3節~第9節 [略]</p>	<p>第10章 鋼橋上部工 第1節 通 則 [略] 第2節 鋼橋製作 10-2-1 [略]</p> <p>10-2-2 材 料 1. ~ 6. [略] 7. 工場と量の材料 (1) ~ (4) [略] (5) 受注者は、塗料の有効期限を、ジンクリッチペイントの亜鉛粉末製造後6ヶ月以内、その他の塗料は製造後12ヶ月とし、有効期限を経過した塗料は使用してはならない。</p> <p>10-2-2 ~ 10-2-8 [略] 第3節~第9節 [略]</p>	<p>字句修正</p>

新 旧 対 照 表

【 土木工事共通仕様書 】 共通編

改 正 後	現 行	備 考
<p>第12章 電気設備</p> <p>第1節 ~ 第5節 [略]</p> <p>第6節 予備品、<u>工具等</u> 12-6-1 ~ 12-6-2 [略]</p> <p>第7節 [略]</p> <p>第13章 水管理制御設備</p> <p>第1節 通 則 13-1-1 ~ 13-1-2 [略]</p> <p>13-1-3 予備品、<u>工具等</u> 1. ~ 2. [略]</p> <p>第2節 ~ 第3節 [略]</p> <p>第4節 情報伝送設備 13-4-1 テレメータ<u>装置及び</u>、テレメータ・テレコントロール装置 1. ~ 2. [略]</p> <p>13-4-2 ~ 13-4-11 [略]</p> <p>第5節 雨水テレメータ<u>装置及び</u>放流警報設備 13-5-1 ~ 13-5-6 [略]</p> <p>第6節 ~ 第10節 [略]</p>	<p>第12章 電気設備</p> <p>第1節 ~ 第5節 [略]</p> <p>第6節 予備品・<u>工具等</u> 12-6-1 ~ 12-6-2 [略]</p> <p>第7節 [略]</p> <p>第13章 水管理制御設備</p> <p>第1節 通 則 13-1-1 ~ 13-1-2 [略]</p> <p>13-1-3 予備品・<u>工具等</u> 1. ~ 2. [略]</p> <p>第2節 ~ 第3節 [略]</p> <p>第4節 情報伝送設備 13-4-1 テレメータ、<u>テレメータ</u>・テレコントロール装置 1. ~ 2. [略]</p> <p>13-4-2 ~ 13-4-11 [略]</p> <p>第5節 雨水テレメータ・<u>放流警報設備</u> 13-5-1 ~ 13-5-6 [略]</p> <p>第6節 ~ 第10節 [略]</p>	<p></p> <p style="color: red;">字句修正</p> <p></p> <p style="color: red;">字句修正</p> <p></p> <p style="color: red;">字句修正</p> <p></p> <p style="color: red;">字句修正</p>