

「施設機械工事等共通仕様書【農業農村整備編】」の制定について（平成30年3月7日農計第2194号農林水産部長通知）一部改正新旧対照表

（下線の部分は改正部分）

改正後	現行
施設機械工事等共通仕様書【農業農村整備編】 令和6年10月 沖縄県農林水産部 目次 第1章 総則 第1節 総則 1-1-1 ～ 1-1-2 [略] 1-1-3 設計図書の照査等 <u>7</u> ～ 1-1-20 調査 <u>及び</u> 試験に対する協力 <u>14</u> ～ 1-1-28 監督職員による確認 <u>、</u> 立会等 <u>21</u> ～ 1-1-49 官公庁への手続等 <u>51</u> ～ 1-1-60 琉球石灰岩の違法採掘防止 <u>56</u> <u>1-1-61 週休二日の対応</u> <u>56</u> <u>1-1-62 石綿使用の有無</u> <u>56</u> 第2章 機器及び材料 第1節 通則 2-1-1 一般事項 <u>57</u> ～ 2-1-4 見本又は資料の提出 <u>60</u> 第3章 共通施工 第1節 通則 3-1-1 一般事項 <u>61</u> ～ 3-13-2 その他 <u>115</u> 第4章 水門設備 第1節 通則 4-1-1 適用 <u>117</u> ～ 4-7-7 予備品 <u>139</u> 第5章 ゴム引布製起伏堰設備 第1節 通則 5-1-1 適用 <u>141</u> ～ 5-3-8 動力設備 <u>144</u> 第6章 用排水ポンプ設備 第1節 通則 6-1-1 適用 <u>145</u> ～ 6-12-2 据付作業 <u>191</u> 第7章 除塵設備 第1節 通則	施設機械工事等共通仕様書【農業農村整備編】 平成31年4月 沖縄県農林水産部 目次 第1章 総則 第1節 総則 1-1-1 ～ 1-1-2 [略] 1-1-3 設計図書の照査等 <u>6</u> ～ 1-1-20 調査・試験に対する協力 <u>12</u> ～ 1-1-28 監督職員による確認 <u>及び</u> 立会等 <u>18</u> ～ 1-1-49 官公庁 <u>等</u> への手続等 <u>43</u> ～ 1-1-60 琉球石灰岩の違法採掘防止 <u>48</u> [新設] [新設] 第2章 機器及び材料 第1節 通則 2-1-1 一般事項 <u>50</u> ～ 2-1-4 見本又は資料の提出 <u>52</u> 第3章 共通施工 第1節 通則 3-1-1 一般事項 <u>54</u> ～ 3-13-2 その他 <u>104</u> 第4章 水門設備 第1節 通則 4-1-1 適用 <u>106</u> ～ 4-7-7 予備品 <u>127</u> 第5章 ゴム引布製起伏堰設備 第1節 通則 5-1-1 適用 <u>128</u> ～ 5-3-8 動力設備 <u>131</u> 第6章 用排水ポンプ設備 第1節 通則 6-1-1 適用 <u>132</u> ～ 6-12-2 据付作業 <u>175</u> 第7章 除塵設備 第1節 通則

改正後	現行
7-1-1 適用 195	7-1-1 適用 178
～	～
7-5-2 据付作業 204	7-5-2 据付作業 186
第8章 ダム管理設備	第8章 ダム管理設備
第1節 通則	第1節 通則
8-1-1 適用 207	8-1-1 適用 188
～	～
8-7-3 予備品 224	8-7-3 予備品 205
第9章 鋼製付属設備	第9章 鋼製付属設備
第1節 通則	第1節 通則
9-1-1 適用 225	9-1-1 適用 206
～	～
9-2-5 その他の鋼製付属設備 226	9-2-5 その他の鋼製付属設備 207
第10章 鋼橋上部工	第10章 鋼橋上部工
第1節 通則	第1節 通則
10-1-1 適用 227	10-1-1 適用 208
～	～
10-9-9 現場塗装 263	10-9-9 現場塗装 242
第11章 水管橋上部工	第11章 水管橋上部工
第1節 通則	第1節 通則
11-1-1 適用 265	11-1-1 適用 244
～	～
11-6-1 水管橋付属物工 276	11-6-1 水管橋付属物工 255
第12章 電気設備	第12章 電気設備
第1節 通則	第1節 通則
12-1-1 適用 279	12-1-1 適用 256
～	～
12-5-6 無停電電源装置 291	12-5-6 無停電電源装置 268
第6節 予備品、工具等	第6節 予備品・工具等
12-6-1 予備品 292	12-6-1 予備品 268
～	～
12-7-6 発電設備 294	12-7-6 発電設備 270
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 295	13-1-1 適用 272
13-1-2 一般事項 295	13-1-2 一般事項 272
13-1-3 予備品、工具等 297	13-1-3 予備品・工具等 273
～	～
13-3-5 監視操作端末装置 300	13-3-5 監視操作端末装置 277
第4節 情報伝送設備	第4節 情報伝送設備
13-4-1 テレメータ装置及びテレメータ、テレコントロール装置 301	13-4-1 テレメータ、テレメータ・テレコントロール装置 278
～	～
13-4-11 メディアコンバータ 304	13-4-11 メディアコンバータ 280
第5節 雨水テレメータ装置及び放流警報設備	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 304	13-5-1 雨水テレメータ装置 281
～	～
13-7-1 CCTV装置 307	13-7-1 CCTV装置 283
第8節 電源設備	第8節 電源設備
13-8-1 UPS電源装置（汎用品） 307	13-8-1 UPS電源装置（汎用品） 283

改正後	現行
13-8-2 耐雷トランス <u>307</u>	13-8-2 耐雷トランス <u>284</u>
13-8-3 直流電源装置 [DC12V、DC24V] <u>307</u>	13-8-3 直流電源装置 [DC12V、DC24V] <u>284</u>
13-8-4 太陽電池電源装置 <u>307</u>	13-8-4 太陽電池電源装置 <u>284</u>
～	～
13-10-2 水管理制御システム <u>308</u>	13-10-2 水管理制御システム <u>285</u>
施設機械工事完成図書等作成要領 <u>311</u> [削る]	施設機械工事完成図書等作成要領 <u>288</u> <u>第1条 適用</u> <u>289</u> <u>第2条 完成図書等の内容</u> <u>289</u> <u>1. 完成図書</u> <u>289</u> <u>2. 施工図</u> <u>290</u> <u>3. 工事写真</u> <u>291</u> <u>4. その他</u> <u>291</u> <u>第3条 完成図書等の提出</u> <u>291</u> <u>第4条 完成図書の作成</u> <u>291</u> <u>1. 完成図書</u> <u>291</u> <u>第5条 修繕工事等の取扱い</u> <u>293</u> <u>1. 電気設備</u> <u>297</u> <u>2. 通信設備</u> <u>299</u> <u>3. クレーン設備</u> <u>299</u> <u>4. 騒音・振動</u> <u>300</u> <u>5. 少量危険物貯蔵所（取扱所）</u> <u>300</u> <u>6. 内燃機関</u> <u>301</u> <u>7. 気象観測施設</u> <u>301</u>
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 [略]	1-1-1 適用 [略]
1__ [略] ～5__ [略]	1__ [略] ～5__ [略]
1-1-2 用語の定義	1-1-2 用語の定義
1__ [略] ～10__ [略]	1__ [略] ～10__ [略]
11__ 図面 図面とは、入札に際して発注者が示した設計図、発注者から変更又は追加された設計図、 <u>工事完成図、3次元データ</u> 等をいう。 なお、設計図書に基づき監督職員が受注者に指示した図面及び受注者が提出し、監督職員が書面により承諾した図面を含むものとする。	11__ 図面 図面とは、入札に際して発注者が示した設計図、発注者から変更又は追加された設計図 <u>及び工事完成図</u> 等をいう。 なお、設計図書に基づき監督職員が受注者に指示した図面及び受注者が提出し、監督職員が書面により承諾した図面を含むものとする。
12__ [略] ～23__ [略]	12__ [略] ～23__ [略]
24__ 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。	24__ 通知 通知とは、 <u>発注者又は監督職員と受注者又は現場代理人の間で、監督職員が受注者に対し又は受注者が監督職員に対し</u> 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。

改正後	現行
<p>25 [略] ～27 [略]</p> <p>28 電子契約システム 電子契約システムとは、受発注者間の契約手続を電子的に行うシステムをいう。 なお、本システムを用いて作成し、提出された書面については、別途紙に出力して提出しないものとする。</p> <p>29 情報共有システム 情報共有システムとは、受発注者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し、提出された書面については、別途紙に出力して提出しないものとする。</p> <p>30 書面 [略] ～36 工事関係書類 [略]</p> <p>37 確認 確認とは、契約図書に示された事項について、監督職員、検査職員又は受注者が<u>契約図書に示された項目の内容と契約図書との適合を確認する</u>ことをいう。</p> <p>38 立会 立会とは、<u>監督職員が、現場において契約図書に示された項目の内容と契約図書との適合を確認する</u>ことをいう。</p> <p>39 遠隔確認 <u>遠隔確認とは、監督職員が遠隔地においてウェアラブルカメラ等により撮影されたデータをパソコン等の機器により確認することをいう。</u></p> <p>40 施工段階確認 施工段階確認とは、<u>設計図書に示した段階において、実施状況、受注者の測定結果等に基づき、監督職員が立会又は遠隔確認により工事状況、工事に係る出来形、品質、規格、数値等を確認する</u>ことをいう。</p> <p>41 工事検査 工事検査とは、検査職員が契約書第 32 条、第 38 条、第 39 条に基づいて給付完了の確認を行うことをいう。</p> <p>42 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、工事検査を行うために発注者が定めた者をいう。</p> <p>43 同等以上の品質 [略] ～55 現場発生材 [略]</p> <p>56 JIS 規格 JIS 規格とは、日本産業規格をいう。また、設計図書の JIS 製品記号は、JIS の国際単位系 (SI) 移行 (以下「新 JIS」という。) に伴い、すべて新 JIS の製品記号としているが、旧 JIS に対応した材料を使用する場合は、旧 JIS 製品記号に読み替えて使用できるものとする。</p> <p>1-1-3 設計図書の照査等</p> <p>1 図面原図の貸与 発注者は、受注者からの要求があり、監督職員が必要と認めた場合、受注者に図面の原図<u>又は電子データ</u>を貸与することができる。ただし、共通仕様書、施設機械工事等施工管理基準等、市販、公開されているものについては、受注者が備えるものとする。</p> <p>2 [略] ～3 [略]</p> <p>1-1-4 工程表 [略]</p> <p>1-1-5 提出図書 受注者は次の図書を監督職員に提出しなければならない。</p> <p>1 工事着手前に提出するもの。 施工計画書</p> <p>2 工事着手前に提出し承諾を受けるもの。 (1) 承諾図書</p>	<p>25 [略] ～27 [略]</p> <p>[新設]</p> <p>[新設]</p> <p>28. 書面 [略] ～34. 工事関係書類 [略]</p> <p>35. 確認 確認とは、契約図書に示された事項について、監督職員、検査職員又は受注者が<u>臨場若しくは関係資料により、その内容について契約図書との適合を確認める</u>ことをいう。</p> <p>36. 立会 立会とは、<u>契約図書に示された項目について、監督職員が臨場により、その内容について契約図書との適合を確認める</u>ことをいう。 [新設]</p> <p>37. 施工段階確認 施工段階確認とは、<u>設計図書に示された施工段階において、受注者の測定結果等に基づき、監督職員が臨場等により、出来形、品質、規格、数値等を確認する</u>ことをいう。</p> <p>38. 工事検査 工事検査とは、検査職員が契約書第 31 条、第 38 条、第 39 条に基づいて給付完了の確認を行うことをいう。</p> <p>39. 検査職員 検査職員とは、契約書第 31 条第 2 項の規定に基づき、工事検査を行うために発注者が定めた者をいう。</p> <p>40. 同等以上の品質 [略] ～52. 現場発生材 [略]</p> <p>53. JIS 規格 JIS 規格とは、日本工業規格をいう。また、設計図書の JIS 製品記号は、JIS の国際単位系 (SI) 移行 (以下「新 JIS」という。) に伴い、すべて新 JIS の製品記号としているが、旧 JIS に対応した材料を使用する場合は、旧 JIS 製品記号に読み替えて使用できるものとする。</p> <p>1-1-3 設計図書の照査等</p> <p>1 図面原図の貸与 発注者は、受注者からの要求があり、監督職員が必要と認めた場合、受注者に図面の原図を貸与することができる。ただし、共通仕様書、施設機械工事等施工管理基準等、市販、公開されているものについては、受注者が備えるものとする。</p> <p>2 [略] ～3 [略]</p> <p>1-1-4 工程表 [略]</p> <p>1-1-5 提出図書 受注者は次の図書を監督職員に提出しなければならない。</p> <p>1 工事着手前に提出するもの。 施工計画書</p> <p>2 工事着手前に提出し承諾を受けるもの。 (1) 承諾図書</p>

改正後	現行
<p>(2) その他特記仕様書に記載したもの</p> <p>3 工事進捗にあわせて提出するもの。</p> <p>(1) 施工管理記録書</p> <p>(2) その他特記仕様書に記載したもの</p> <p>4 工事完成時に提出するもの。</p> <p>(1) 完成図書</p> <p>(2) 施工図</p> <p>(3) 工事写真</p> <p>(4) 施工管理記録</p> <p>(5) その他特記仕様書に記載したもの</p> <p>1-1-6 施工計画書</p> <p>1 一般事項</p> <p>[略]</p> <p>(1～(12) [略]</p> <p><u>(13) 法定休日・所定休日(週休二日の導入)</u></p> <p>(14) その他</p> <p>2 [略]～3 [略]</p> <p>1-1-7 承諾図書</p> <p>1 承諾図書の提出 [略]</p> <p>2 受注者の責務 [略]</p> <p>3 提出する承諾図書</p> <p>受注者が提出する承諾図書の内容は以下のとおりとする。</p> <p>なお、監督職員がその事項について補足を求めた場合には、これに従うものとする。</p> <p>(1) 実施仕様書</p> <p>① 工事概要</p> <p>② 設計条件</p> <p>③ 実施仕様</p> <p>ア 詳細仕様</p> <p>イ 使用材料</p> <p>ウ 構造説明</p> <p>エ その他必要なもの</p> <p>(2)～(4) [略]</p> <p>1-1-8 承諾済の承諾図書 [略]</p> <p>1-1-9 受注者による発注者の図面の使用 [略]</p> <p>1-1-10 工事实績情報サービス(コリンズ)への登録</p> <p>1 受注者は、受注時又は変更時において請負代金額が500万円以上の工事について、一般財団法人日本建設情報総合センター(以下「JACIC」という。)が実施している工事实績情報サービス(以下「コリンズ」という。)の利用に関する規約に基づき、受注・変更・完成・訂正時に<u>工事实績情報として作成した「登録のための確認のお願い」をコリンズから監督職員にメール送信し、監督職員の確認を受けた上、コリンズに登録しなければならない。</u></p> <p>2 <u>登録時にJACICが発行する「登録内容確認書」はコリンズ登録時に監督職員にメール送信される。</u></p> <p>3 工事实績情報の登録は、原則として以下の期限内に手続を行うものとする。</p> <p>(1) 受注時の登録は、契約締結後土曜日、日曜日及び祝日を除き10日以内とする。</p> <p>(2) 登録内容の変更時は、変更があった日から土曜日、日曜日及び祝日を除き10日以内に登録する。</p>	<p>(2) その他特別仕様書に記載したもの</p> <p>3 工事進捗にあわせて提出するもの。</p> <p>(1) 施工管理記録書</p> <p>(2) その他特別仕様書に記載したもの</p> <p>4 工事完成時に提出するもの。</p> <p>(1) 完成図書</p> <p>(2) 施工図</p> <p>(3) 工事写真</p> <p>(4) 施工管理記録</p> <p>(5) その他特別仕様書に記載したもの</p> <p>1-1-6 施工計画書</p> <p>1 一般事項</p> <p>[略]</p> <p>(1～(12) [略]</p> <p>[新設]</p> <p>(13) その他</p> <p>2 [略]～3 [略]</p> <p>1-1-7 承諾図書</p> <p>1 承諾図書の提出 [略]</p> <p>2 受注者の責務 [略]</p> <p>3 提出する承諾図書</p> <p>受注者が提出する承諾図書の内容は以下のとおりとする。</p> <p>なお、監督職員がその事項について補足を求めた場合には、これに従うものとする。</p> <p>(1) 実施仕様書</p> <p>① 工事概要</p> <p>② 設計条件</p> <p>③ 実施仕様</p> <p>ア 詳細仕様</p> <p>イ 使用材料</p> <p>ウ 構造説明</p> <p>エ その他必要なもの</p> <p>(2)～(4) [略]</p> <p>1-1-8 承諾済の承諾図書 [略]</p> <p>1-1-9 受注者による発注者の図面の使用 [略]</p> <p>1-1-10 工事实績情報サービス(コリンズ)への登録</p> <p>1 受注者は、受注時又は変更時において請負代金額が500万円以上の工事について、一般財団法人日本建設情報総合センター(以下「JACIC」という。)が実施している工事实績情報サービス(以下「コリンズ」という。)の利用に関する規約に基づき、受注・変更・完成・訂正時に<u>工事实績情報を監督職員の確認を受けた上、コリンズに登録しなければならない。</u></p> <p>2 <u>受注者はコリンズに登録する工事实績情報について、事前に監督職員の確認を受けてから手続を行うとともに、登録時にJACICが発行する「登録内容確認書」の写しを登録後速やかに監督職員に提出しなければならない。</u></p> <p>3 工事实績情報の登録は、原則として以下の期限内に手続を行うものとする。</p> <p>(1) 受注時の登録は、契約締結後土曜日、日曜日及び祝日を除き10日以内とする。</p> <p>(2) 登録内容の変更時は、変更があった日から土曜日、日曜日及び祝日を除き10日以内に登録する。なお、登録</p>

改正後	現行
<p>(3) 完成時の登録は、完成通知書を提出後<u>土曜日、日曜日及び祝日を除き10日以内</u>に、訂正時の登録は適宜行うものとする。ただし、変更時と完成時の間が<u>10日間（土曜日、日曜日及び祝日を除く。）</u>に満たない場合は、変更時の登録を省略できるものとする。</p> <p><u>(4) 完成後において、訂正又は削除する場合においても同様に、コリンズから発注者にメール送信し、速やかに発注者の確認を受けた上で、登録機関に登録申請しなければならない。</u></p> <p>1-1-11 監督職員</p> <p>1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>1-1-12 現場技術員</p> <p>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。</p> <p>なお、委託先及び工事を担当する現場技術員については、監督職員から通知するものとする。</p> <p>1__ 受注者は、現場技術員が監督職員に代わり<u>立会又は遠隔確認</u>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__ [略]</p> <p>1-1-13 主任技術者等の資格 [略]</p> <p>1-1-14 工事用地等の使用</p> <p>1__ [略]</p> <p>2__ 工事用地等の確認</p> <p>受注者は、第1項に規定<u>する</u>工事用地等について、工事施工に先立ち、監督職員の立会の上、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] ~ 4__ [略]</p> <p>5__ 用地の返還</p> <p>受注者は、第1項に規定<u>する</u>工事用地等の使用終了後は設計図書の定め又は監督職員の指示に従い復旧のうえ、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</p> <p>発注者は、第1項に規定<u>する</u>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。</p> <p>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>7__ [略]</p> <p>1-1-15 工事着手 [略]</p> <p>1-1-16 工事の下請負</p> <p>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すべて満たさなければならない。</p> <p>1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>3__ 下請負者は、当該下請負工事の施工能力を有すること。</p> <p><u>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、労働時間その他の労働条件、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、保険料等を的確に反映した適正な額の請負代金及び適正な工期等を定める下請け契約を締結しなければならない。</u></p> <p>4__ [略]</p> <p>1-1-17 施工体制台帳及び施工体系図</p>	<p><u>変更時は、工期又は技術者に変更が生じた場合に行うものとし、請負代金額のみの変更の場合は、原則として登録を必要としない。</u></p> <p>(3) 完成時の登録は、完成通知書を提出後<u>10日以内</u>に、訂正時の登録は適宜行うものとする。ただし、変更時と完成時の間が<u>10日間</u>に満たない場合は、変更時の登録を省略できるものとする。</p> <p>[新設]</p> <p>1-1-11 監督職員</p> <p>1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>1-1-12 現場技術員</p> <p>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。</p> <p>なお、委託先及び工事を担当する現場技術員については、監督職員から通知するものとする。</p> <p>1__ 受注者は、現場技術員が監督職員に代わり<u>現場に臨場し、立会等</u>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__ [略]</p> <p>1-1-13 主任技術者等の資格 [略]</p> <p>1-1-14 工事用地等の使用</p> <p>1__ [略]</p> <p>2__ 工事用地等の確認</p> <p>受注者は、第1項に規定<u>した</u>工事用地等について、工事施工に先立ち、監督職員の立会の上、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] ~ 4__ [略]</p> <p>5__ 用地の返還</p> <p>受注者は、第1項に規定<u>した</u>工事用地等の使用終了後は設計図書の定め又は監督職員の指示に従い復旧のうえ、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</p> <p>発注者は、第1項に規定<u>した</u>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。</p> <p>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>7__ [略]</p> <p>1-1-15 工事着手 [略]</p> <p>1-1-16 工事の下請負</p> <p>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すべて満たさなければならない。</p> <p>1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>3__ 下請負者は、当該下請負工事の施工能力を有すること。</p> <p>4__ [略]</p> <p>1-1-17 施工体制台帳及び施工体系図</p>

改正後	現行		
<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 15 条第2項に基づき、その写しを監督職員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監督職員に提出しなければならない。</p> <p>3 [略] ～ 4 [略]</p> <p>5 名札等の着用 第1項の受注者は、監理技術者、<u>監理技術者補佐</u>、主任技術者（下請負者を<u>含む</u>。）及び第1項の受注者の専門技術者（専任している場合に<u>限る</u>。）に、工事現場内において、工事名、工期、顔写真、所属会社名及び社印の入った名札等を着用させなければならない。<u>なお、名札は図 1-1-1 を標準とする。</u> <u>また、監理技術者補佐は、建設業法第 26 条第3項ただし書きに規定する者をいう。</u></p> <div data-bbox="480 743 1145 1167" style="border: 1px dashed red; padding: 10px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content;"> <p style="text-align: center;">監理（主任）技術者（監理技術者補佐）</p> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%; text-align: center;">写真 2.4cm × 3.0cm 運転免許証 サイズ</td> <td>氏名 ○○ ○○ 工事名 ○○改良工事 工期 自○○年○○月○○日 至○○年○○月○○日 会社 ◇◇建設株式会社</td> </tr> </table> </div> <p style="text-align: center; font-size: small;">[注1] 用紙の大きさは名刺サイズ以上とする。</p> <p style="text-align: center;">図 1-1-1 名札の標準図</p> </div>	写真 2.4cm × 3.0cm 運転免許証 サイズ	氏名 ○○ ○○ 工事名 ○○改良工事 工期 自○○年○○月○○日 至○○年○○月○○日 会社 ◇◇建設株式会社	<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 15 条第2項に基づき、その写しを監督職員に提出しなければならない。<u>なお、監理技術者、主任技術者（下請負人を含む）及び専任する専門技術者の顔写真を添付するものとする。</u></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監督職員に提出しなければならない。</p> <p>3 [略] ～ 4 [略]</p> <p>5 名札等の着用 第1項の受注者は、監理技術者、主任技術者（下請負者を<u>含む</u>）及び第1項の受注者の専門技術者（専任している場合<u>のみ</u>）に、工事現場内において、工事名、工期、顔写真、所属会社名及び社印の入った名札等を着用させなければならない。</p> <p style="text-align: center; color: red;">[新設]</p>
写真 2.4cm × 3.0cm 運転免許証 サイズ	氏名 ○○ ○○ 工事名 ○○改良工事 工期 自○○年○○月○○日 至○○年○○月○○日 会社 ◇◇建設株式会社		
<p>6 受注者は、下請負人の社会保険等加入の有無を施工体制台帳等に記載するものとし、必要書類を添付しその写しを監督職員に提出しなければならない。</p> <p>1-1-18 使用人等の管理</p> <p>1 [略] ～ 2 [略]</p> <p>1-1-19 受注者相互の協力 [略]</p> <p>1-1-20 調査<u>及び</u>試験に対する協力</p> <p>1 [略] ～ 5 [略]</p> <p>1-1-21 工事の一時中止</p> <p>1 [略] ～ 3 [略]</p> <p>1-1-22 設計図書の変更等</p> <p>1 [略] ～ 3 [略]</p> <p>1-1-23 工期変更</p> <p>1 一般事項 契約書第 15 条第7項、第 17 条第1項、第 18 条第5項、第 19 条、第 20 条第3項、第 22 条及び第 44 条第2項の規定に基づく工期の変更について、契約書第 24 条の工期変更協議の対象であるか否かを監督職員と受注者</p>	<p>6 受注者は、下請負人の社会保険等加入の有無を施工体制台帳等に記載するものとし、必要書類を添付しその写しを監督職員に提出しなければならない。</p> <p>1-1-18 使用人等の管理</p> <p>1 [略] ～ 2 [略]</p> <p>1-1-19 受注者相互の協力 [略]</p> <p>1-1-20 調査・試験に対する協力</p> <p>1 [略] ～ 5 [略]</p> <p>1-1-21 工事の一時中止</p> <p>1 [略] ～ 3 [略]</p> <p>1-1-22 設計図書の変更等</p> <p>1 [略] ～ 3 [略]</p> <p>1-1-23 工期変更</p> <p>1 一般事項 契約書第 15 条第7項、第 17 条第1項、第 18 条第5項、第 19 条、第 20 条第3項、第 21 条及び第 44 条第2項の規定に基づく工期の変更について、契約書第 23 条の工期変更協議の対象であるか否かを監督職員と受注者</p>		

改正後	現行
<p>との間で確認する（本条において以下「事前協議」という。）ものとし、監督職員はその結果を受注者に通知するものとする。</p> <p>2 <u>設計図書の変更等</u> 受注者は、契約書第 18 条第 5 項及び第 19 条に基づき設計図書の変更又は訂正が行われた場合、第 1 項に示す事前協議において工期変更協議の対象であると確認された事項について、必要とする変更日数の算出根拠、変更工程表その他必要な資料を添付の上、契約書第 <u>24</u> 条第 2 項に定める協議開始の日までに工期変更に関して監督職員と協議しなければならない。</p> <p>3 <u>工事の一時中止</u> 受注者は、契約書第 20 条に基づく工事の全部若しくは一部の施工が一時中止となった場合、第 1 項に示す事前協議において工期変更協議の対象であると確認された事項について、必要とする変更日数の算出根拠、変更工程表その他必要な資料を添付の上、契約書第 <u>24</u> 条第 2 項に定める協議開始の日までに工期変更に関して監督職員と協議しなければならない。</p> <p>4 <u>工期の延長</u> 受注者は、契約書第 <u>22</u> 条に基づき工期の延長を求める場合、第 1 項に示す事前協議において工期変更協議の対象であると確認された事項について、必要とする延長日数の算出根拠、変更工程表その他必要な資料を添付の上、契約書第 <u>24</u> 条第 2 項に定める協議開始の日までに工期変更に関して監督職員と協議しなければならない。</p> <p>5 <u>工期の短縮</u> 受注者は、契約書第 <u>23</u> 条第 1 項に基づき工期の短縮を求められた場合、可能な短縮日数の算出根拠、変更工程表その他必要な資料を添付し、契約書第 <u>24</u> 条第 2 項に定める協議開始の日までに工期変更に関して監督職員と協議しなければならない。</p> <p>1－1－24 支給材料及び貸与品</p> <p>1 <u> [略] ～10 <u> [略]</u></u></p> <p>1－1－25 工事現場発生材</p> <p>1 <u> [略] ～2 <u> [略]</u></u></p> <p>1－1－26 建設副産物</p> <p>1 <u> [略] ～4 <u> [略]</u></u></p> <p>5 <u>再生資源利用計画</u> 受注者は、コンクリート、コンクリート及び鉄から<u>なる</u>建設資材、木材、アスファルト混合物等を工事現場に搬入する場合には、<u>法令等</u>に基づき、再生資源利用計画を所定の様式に基づき作成し、施工計画書に<u>その写しを添付して</u>監督職員に提出しなければならない。 <u>また、受注者は、法令等に基づき、工事現場において再生資源利用計画を公衆の見えやすい場所に掲げなければならない。</u></p> <p>6 <u>受領書の交付</u> <u>受注者は、土砂を再生資源利用計画に記載した搬入元から搬入したときは、法令等に基づき、速やかに受領書を搬入元に交付しなければならない。</u></p> <p>7 <u>再生資源利用促進計画</u> 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、建設汚泥又は建設混合廃棄物を工事現場から搬出する場合には、<u>法令等</u>に基づき、再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に<u>その写しを添付して</u>監督職員に提出しなければならない。 <u>また、受注者は、法令等に基づき、工事現場において再生資源利用促進計画を公衆の見えやすい場所に掲げなければならない。</u></p> <p>8 <u>再生資源利用促進計画を作成する上での確認事項等</u> <u>受注者は、再生資源利用促進計画の作成に当たり、建設発生土を工事現場から搬出する場合は、工事現場内の土砂の掘削その他の形質の変更に関して発注者等が行った土壌汚染対策法等の手続き状況や、搬出先が盛土規制法の許可地等であるなど適正であることについて、法令等に基づき確認しなければならない。</u> <u>また、確認結果は再生資源利用促進計画に添付するとともに、工事現場において公衆の見えやすい場所に掲げな</u></p>	<p>者との間で確認する（本条において以下「事前協議」という。）ものとし、監督職員はその結果を受注者に通知するものとする。</p> <p>2 <u>設計図書の変更等</u> 受注者は、契約書第 18 条第 5 項及び第 19 条に基づき設計図書の変更又は訂正が行われた場合、第 1 項に示す事前協議において工期変更協議の対象であると確認された事項について、必要とする変更日数の算出根拠、変更工程表その他必要な資料を添付の上、契約書第 <u>23</u> 条第 2 項に定める協議開始の日までに工期変更に関して監督職員と協議しなければならない。</p> <p>3 <u>工事の一時中止</u> 受注者は、契約書第 20 条に基づく工事の全部若しくは一部の施工が一時中止となった場合、第 1 項に示す事前協議において工期変更協議の対象であると確認された事項について、必要とする変更日数の算出根拠、変更工程表その他必要な資料を添付の上、契約書第 <u>23</u> 条第 2 項に定める協議開始の日までに工期変更に関して監督職員と協議しなければならない。</p> <p>4 <u>工期の延長</u> 受注者は、契約書第 <u>21</u> 条に基づき工期の延長を求める場合、第 1 項に示す事前協議において工期変更協議の対象であると確認された事項について、必要とする延長日数の算出根拠、変更工程表その他必要な資料を添付の上、契約書第 <u>23</u> 条第 2 項に定める協議開始の日までに工期変更に関して監督職員と協議しなければならない。</p> <p>5 <u>工期の短縮</u> 受注者は、契約書第 <u>22</u> 条第 1 項に基づき工期の短縮を求められた場合、可能な短縮日数の算出根拠、変更工程表その他必要な資料を添付し、契約書第 <u>23</u> 条第 2 項に定める協議開始の日までに工期変更に関して監督職員と協議しなければならない。</p> <p>1－1－24 支給材料及び貸与品</p> <p>1 <u> [略] ～10 <u> [略]</u></u></p> <p>1－1－25 工事現場発生材</p> <p>1 <u> [略] ～2 <u> [略]</u></u></p> <p>1－1－26 建設副産物</p> <p>1 <u> [略] ～4 <u> [略]</u></u></p> <p>5 <u>再生資源利用計画</u> 受注者は、コンクリート、コンクリート及び鉄から<u>成る</u>建設資材、木材、アスファルト混合物等を工事現場に搬入する場合には、<u>法令</u>に基づき、再生資源利用計画を所定の様式に基づき作成し、施工計画書に<u>含め</u>監督職員に提出しなければならない。</p> <p>[新設]</p> <p>6 <u>再生資源利用促進計画</u> 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、建設汚泥又は建設混合廃棄物を工事現場から搬出する場合には、<u>法令</u>に基づき、再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に<u>含め</u>監督職員に提出しなければならない。</p> <p>[新設]</p>

改正後	現行
<p><u>なければならない。</u></p> <p>9 <u>建設発生土の運搬を行う者に対する通知</u> 受注者は、建設現場等から土砂搬出を他の者に委託しようとするときは、「7 再生資源利用促進計画」に記載した事項（搬出先の名称及び所在地、搬出量）と「8 再生資源利用促進計画を作成する上での確認事項等」で行った確認結果を委託した搬出者に対して、法令等に基づいて通知しなければならない。</p> <p>10 <u>建設発生土の搬出先に対する受領書の交付請求等</u> 受注者は、建設発生土を再生資源利用促進計画に記載した搬出先へ搬出したときは、法令等に基づき、速やかに搬出先の管理者に受領書の交付を求め、受領書に記載された事項が再生資源利用促進計画に記載した内容と一致することを確認するとともに、監督職員から請求があった場合は、受領書の写しを提出しなければならない。</p> <p>11 <u>実施書の提出</u> 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」を監督職員に提出しなければならない。</p> <p>12 <u>殻運搬処理</u> [略]</p> <p>13 <u>建設副産物情報交換システム</u> 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、<u>建設混合廃棄物又は建設発生土を搬入、搬出</u>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、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。</p> <p>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。</p> <p>1 - 1 - 27 <u>特定建設資材の分別解体等及び再資源化等の適正な措置</u></p> <p>1 <u> [略] </u> ～ 2 <u> [略] </u></p> <p>1 - 1 - 28 <u>監督職員による確認、立会等</u></p> <p>1 <u> [略] </u> ～ 4 <u> [略] </u></p> <p>5 <u> 遵守義務</u> 受注者は、契約書第9条第2項第3号、第13条第2項又は第14条第1項若しくは同条第2項の規定に基づき、監督職員の立会を受け、材料の確認を受けた場合にあっても、契約書第17条及び第32条に規定する義務を免れないものとする。</p> <p>6 <u> 施工段階確認</u> 段階確認は、次に掲げる各号に基づいて行うものとする。</p> <p>(1) 受注者は、<u>発注者が設計図書において施工段階確認の実施を指定した場合、監督職員の確認を受けなければならない。</u></p> <p>(2) 受注者は、施工段階確認の具体的な実施方法について、施工計画書に記載<u>しなければならない。</u> <u>また、遠隔確認により実施する場合は、適用種別、機器仕様等を施工計画書に記載して、監督職員の確認を受けなければならない。</u></p> <p>(3) 受注者は、施工段階確認を受けようとする場合は、<u>事前に監督職員と日時、実施方法の調整を行わなければならない。</u>なお、監督職員は施工段階確認を机上で行う場合、又は現場技術員に行わせる場合は、受注者にあらかじめ連絡するものとする。</p> <p>[削る]</p> <p>(4) 受注者は、監督職員に完成時不可視になる施工箇所の確認ができるよう十分な機会を提供するものとする。</p> <p>(5) 受注者は、<u>立会又は遠隔確認</u>により施工段階確認を受ける場合は、施工段階確認簿をその都度作成し、速やかに監督職員へ提出するものとする。なお、この場合受注者は、確認状況写真を施工段階確認簿に添付する必要はない。</p> <p>(6) 監督職員が施工段階確認を机上により行う場合、受注者は、確認状況写真を施工段階確認簿に添付し監督職員へ提出するものとする。</p>	<p>[新設]</p> <p>[新設]</p> <p>7. <u>実施書の提出</u> 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<u>発注者</u>に提出しなければならない。</p> <p>8. <u>殻運搬処理</u> [略]</p> <p>9. <u>建設副産物情報交換システム</u> 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 <u>又は建設混合廃棄物を搬入又は搬出</u>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。</p> <p>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。 <u>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、出力した調査票 1 部を監督職員へ提出すること。なお、出力した調査票は、「再生資源利用実施書」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。</u> 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。</p> <p>1 - 1 - 27 <u>特定建設資材の分別解体等及び再資源化等の適正な措置</u></p> <p>1. <u> [略] </u> ～ 2. <u> [略] </u></p> <p>1 - 1 - 28 <u>監督職員による確認及び立会等</u></p> <p>1. <u> [略] </u> ～ 4. <u> [略] </u></p> <p>5. <u> 遵守義務</u> 受注者は、契約書第9条第2項第3号、第13条第2項又は第14条第1項若しくは同条第2項の規定に基づき、監督職員の立会を受け、材料の確認を受けた場合にあっても、契約書第17条及び第31条に規定する義務を免れないものとする。</p> <p>6. <u> 施工段階確認</u> 段階確認は、次に掲げる各号に基づいて行うものとする。</p> <p>(1) 受注者は、設計図書に<u>示す施工段階</u>において、<u>立会いによる検測又は確認を受けなければならない。</u></p> <p>(2) 受注者は、施工段階確認の具体的な実施方法について、施工計画書に記載<u>するものとする。</u></p> <p>(3) 受注者は、施工段階確認を受けようとする場合は、<u>立会願を監督職員に提出しなければならない。</u> <u>また、監督職員から施工段階確認の実施について通知があった場合には、受注者は、施工段階確認を受けなければならない。</u></p> <p>(4) <u>受注者は施工段階確認に臨場するものとする。</u></p> <p>(5) 受注者は、監督職員に完成時不可視になる施工箇所の確認ができるよう十分な機会を提供するものとする。</p> <p>(6) 受注者は、<u>監督職員の立会</u>により施工段階確認を受ける場合は、施工段階確認簿をその都度作成し、速やかに監督職員へ提出するものとする。なお、この場合受注者は、確認状況写真を施工段階確認簿に添付する必要はない。</p> <p>(7) 監督職員が施工段階確認を机上により行う場合、受注者は、確認状況写真を施工段階確認簿に添付し監督職員へ提出するものとする。</p>

改正後	現行
<p>(7) 施工段階確認結果において、規格値から外れた場合、手直し工事を行うとともに、施工方法の改善策を監督職員に報告しなければならない。なお、詳細については、監督職員の指示によるものとする。</p> <p>(8) 施工段階確認の工種、確認内容等 [略]</p> <p>1-1-29 数量の算出及び出来形図</p> <p>1__ [略] ～ 3__ [略]</p> <p>1-1-30 完成図書および施工図</p> <p>1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>1-1-31 発注者による完成図書等の使用</p> <p>1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>1-1-32 電子納品</p> <p>1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>1-1-33 工事完成検査</p> <p>1__ 工事完成通知書の提出 受注者は、契約書第 32 条第 1 項の完成通知書を作成し、監督職員を<u>通じて</u>発注者に提出しなければならない。</p> <p>2__ [略] ～ 3__ [略]</p> <p>4__ 検査内容 検査職員は、監督職員及び受注者の<u>立会又は遠隔確認により</u>、工事目的物を対象として契約図書と対比し、次の各号に掲げる検査を行うものとする。 (1) 工事の目的物について、形状、寸法、精度、数量、品質、性能及び出来ばえの検査を行う。 (2) 工事管理状況に関する書類、記録及び写真等を参考にして検査を行う。 <u>(3) 週休二日の履行状況</u></p> <p>5__ [略] ～ 7__ [略]</p> <p>1-1-34 既済部分検査等</p> <p>1__ [略]</p> <p>2__ 部分払いの請求 受注者は、契約書第 38 条に基づく部分払の請求を行うときは、前項の検査を受ける前に工事の<u>出来高に関する資料</u>を作成し、監督職員に提出しなければならない。</p> <p>3__ 検査内容 検査職員は、監督職員及び受注者の<u>立会又は遠隔確認により</u>、工事目的物を対象として工事出来高報告書及び工事出来形内訳書と対比し、次の各号に掲げる検査を行うものとする。 (1) 工事の出来形について、形状、寸法、精度、数量、品質、性能及び出来ばえの検査を行う。 (2) 工事管理状況に関する書類、記録及び写真等を参考にして検査を行う。 <u>(3) 週休二日の履行状況</u></p> <p>4__ [略] ～ 6__ [略]</p> <p>7__ 中間前払金の請求 受注者は、契約書第 35 条の 2 に基づく中間前払金の請求を行うときは、認定を受ける前に履行報告書を作成し、監督職員に提出しなければならない。</p> <p>1-1-35 中間検査</p>	<p>(8) 施工段階確認結果において、<u>管理基準値及び規格値から外れたものが確認された場合、受注者は以下の対応を行わなければならない。</u> <u>1) 管理基準値から外れた場合、施工方法の改善策を監督職員に報告しなければならない。</u> <u>2) 規格値から外れた場合、手直し工事を行うとともに、施工方法の改善策を監督職員に報告しなければならない。</u> <u>なお、手直した箇所については、再度施工段階確認を受けるものとする。</u></p> <p>(7) 施工段階確認の工種、確認内容等 [略]</p> <p>1-1-29 数量の算出及び出来形図</p> <p>1.__ [略] ～ 3.__ [略]</p> <p>1-1-30 完成図書および施工図</p> <p>1.__ [略] ～ 2.__ [略]</p> <p>1-1-31 発注者による完成図書等の使用</p> <p>1.__ [略] ～ 2.__ [略]</p> <p>1-1-32 電子納品</p> <p>1.__ [略] ～ 2.__ [略]</p> <p>1-1-33 工事完成検査</p> <p>1.__ 工事完成通知書の提出 受注者は、契約書第 31 条第 1 項の完成通知書を作成し、監督職員を<u>経由して</u>発注者に提出しなければならない。</p> <p>2.__ [略] ～ 3.__ [略]</p> <p>4.__ 検査内容 検査職員は、監督職員及び受注者の<u>臨場の上</u>、工事目的物を対象として契約図書と対比し、次の各号に掲げる検査を行うものとする。 (1) 工事の目的物について、形状、寸法、精度、数量、品質、性能及び出来ばえの検査を行う。 (2) 工事管理状況に関する書類、記録及び写真等を参考にして検査を行う。 <u>[新設]</u></p> <p>5.__ [略] ～ 7.__ [略]</p> <p>1-1-34 既済部分検査等</p> <p>1.__ [略]</p> <p>2.__ 部分払いの請求 受注者は、契約書第 38 条に基づく部分払の請求を行うときは、前項の検査を受ける前に工事の<u>工事出来高報告書及び工事出来形内訳書</u>を作成し、監督職員に提出しなければならない。</p> <p>3.__ 検査内容 検査職員は、監督職員及び受注者の<u>臨場の上</u>、工事目的物を対象として工事出来高報告書及び工事出来形内訳書と対比し、次の各号に掲げる検査を行うものとする。 (1) 工事の出来形について、形状、寸法、精度、数量、品質、性能及び出来ばえの検査を行う。 (2) 工事管理状況に関する書類、記録及び写真等を参考にして検査を行う。 <u>[新設]</u></p> <p>4.__ [略] ～ 6.__ [略]</p> <p>7.__ 中間前払金の請求 受注者は、契約書第 35 条に基づく中間前払金の請求を行うときは、認定を受ける前に履行報告書を作成し、監督職員に提出しなければならない。</p> <p>1-1-35 中間検査</p>

改正後	現行
<p>1 __ [略] ～ 3 __ [略]</p> <p>4 __ 検査内容 検査職員は、監督職員及び受注者の<u>立会又は遠隔確認により</u>、工事目的物を対象として設計図書と対比し、次の各号に掲げる検査を行うものとする。 (1) 工事の出来形について、形状、寸法、精度、数量、品質及び出来ばえの検査を行う。 (2) 工事管理状況について、書類、記録及び写真等を参考にして検査を行う。</p> <p>5 __ [略]</p> <p>1-1-36 部分使用</p> <p>1 __ [略] ～ 2 __ [略]</p> <p>1-1-37 施工管理</p> <p>1 __ [略] ～ 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<u>一般通行人等が見えやすい</u>場所に、<u>工事目的、工事期間、工事種別、発注者名、施工者名、連絡先、工事内容等</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、監督職員の承諾を得て省略することができる。 <u>なお、標示板については、本章1-1-44 環境対策 10 に示す合法伐採木材等を使用すること。ただし、監督職員がやむを得ない理由があると認めた場合は、この限りではない。</u></p> <p>4 __ [略] ～ 5 __ [略]</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</u>影響が生じた場合には直ちに監督職員へ連絡し、その対応方法等に関して監督職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 __ 労働環境の改善 受注者は、<u>工事の適切な実施に必要な技術的能力の向上、情報通信技術を活用した工事の実施の効率化等による生産性の向上並びに技術者、技能労働者等育成及び確保並びにこれらの者に係る賃金、労働時間、その他</u>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。 <u>また、</u>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舍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。</p> <p>8 __ 発見・拾得物の処置 [略]</p> <p>9 __ [略] ～ 11 __ [略]</p> <p>12 <u>工事情報共有化</u> <u>受注者は、監督職員と受注者の間の情報を電子的に交換・共有することにより、業務の効率化を図らなければならない。</u> <u>また、情報を交換・共有するにあたっては、工事情報共有システムを活用することとし、工事及び業務における受発注者間の情報共有システムの活用について（令和3年9月7日付け3農振第1453号）の別紙（URL「https://www.maff.go.jp/j/nousin/seko/ASP/attach/pdf/index-3.pdf」）に基づくこととする。</u></p> <p>13 <u>不具合等発生時の措置</u> <u>受注者は、工事施工途中に工事目的物や工事材料等の不具合等が発生した場合、又は、公益通報者等から当該工事に関する情報が寄せられた場合には、その内容を監督職員に直ちに通知しなければならない。</u></p> <p>1-1-38 履行報告 [略]</p> <p>1-1-39 工事関係者に対する措置請求</p> <p>1 __ [略] ～ 2 __ [略]</p> <p>1-1-40 工事中の安全確保</p>	<p>1. __ [略] ～ 3. __ [略]</p> <p>4. __ 検査内容 検査職員は、監督職員及び受注者の<u>臨場の上</u>、工事目的物を対象として設計図書と対比し、次の各号に掲げる検査を行うものとする。 (1) 工事の出来形について、形状、寸法、精度、数量、品質及び出来ばえの検査を行う。 (2) 工事管理状況について、書類、記録及び写真等を参考にして検査を行う。</p> <p>5. __ [略]</p> <p>1-1-36 部分使用</p> <p>1. __ [略] ～ 2. __ [略]</p> <p>1-1-37 施工管理</p> <p>1. __ [略] ～ 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<u>一般通行人等が見易い</u>場所に、<u>工事名、工期、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、監督職員の承諾を得て省略することができる。</p> <p>4. __ [略] ～ 5. __ [略]</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職員へ連絡し、その対応方法等に関して監督職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. __ 労働環境の改善 受注者は、<u>作業員</u>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。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舍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。</p> <p>8. __ 発見・拾得物の処置 [略]</p> <p>9. __ [略] ～ 11. __ [略] [新設]</p> <p>[新設]</p> <p>1-1-38 履行報告 [略]</p> <p>1-1-39 工事関係者に対する措置請求</p> <p>1. __ [略] ～ 2. __ [略]</p> <p>1-1-40 工事中の安全確保</p>

改正後	現行
<p>1 <u>安全指針等の遵守</u> 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 日付け農林水産省農村振興局整備部長名</u>）を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い、災害の防止を図らなければならない。ただし、<u>これらの</u>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 <u>〔略〕</u> ～ 4 <u>〔略〕</u></p> <p>5 <u>周辺への支障防止</u> 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 <u>防災体制</u> 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 <u>第三者の立入り禁止措置</u> 受注者は、工事現場付近における事故防止のため一般の立入りを禁止する場合、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>8 <u>〔略〕</u> ～ 9 <u>〔略〕</u></p> <p>10 <u>定期安全研修・訓練等</u> 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) ～ (6) <u>〔略〕</u></p> <p>11 <u>〔略〕</u> ～ 21 <u>〔略〕</u></p> <p>1－1－41 爆発及び火災の防止</p> <p>1 <u>〔略〕</u> ～ 2 <u>〔略〕</u></p> <p>1－1－42 後片付け <u>〔略〕</u></p> <p>1－1－43 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 <u>人命、身体、財産の安全を確保した上で、関係機関及び</u>監督職員に連絡するとともに、監督職員が指示する期日までに、事故報告書を提出しなければならない。</p> <p>1－1－44 環境対策</p> <p>1 <u>〔略〕</u> ～ 5 <u>〔略〕</u></p> <p>6 <u>排出ガス対策型建設機械</u> (1) ～ (2) <u>〔略〕</u> <u>〔削る〕</u></p> <p>7 <u>〔略〕</u></p> <p>8 <u>低騒音型・低振動型建設機械</u> 受注者は、建設工事に伴う騒音振動対策指針（建設大臣官房技術参事官通達、昭和 62 年 3 月 30 日改正）によって低騒音型・低振動型建設機械を設計図書で使用を義務付けている場合には、低騒音型・低振動型建設機械の指定に関する<u>規程</u>（国土交通省告示、平成 13 年 4 月 9 日改正）に基づき指定された建設機械を使用しなければならない。ただし、施工時期・現場条件等により一部機種の変達が不可能な場合は、認定機種と同程度と認められる機種又は対策をもって協議することが出来る。</p> <p>9 エネルギーの削減</p>	<p>1 <u>安全指針等の遵守</u> 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 日付け農林水産省農村振興局整備部長名</u>）を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い、災害の防止を図らなければならない。ただし、<u>これら</u>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 <u>〔略〕</u> ～ 4 <u>〔略〕</u></p> <p>5 <u>周辺への支障防止</u> 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>適切な誘導員の配置等、架空線等に支障を及ぼさないよう</u>十分注意しなければならない。</p> <p>6 <u>防災体制</u> 受注者は、豪雨、出水、土石流、その他天災に対しては、<u>天気予報などに</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 <u>第三者の立入り禁止措置</u> 受注者は、工事現場付近における事故防止のため一般の立入りを禁止する場合、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>8 <u>〔略〕</u> ～ 9 <u>〔略〕</u></p> <p>10 <u>定期安全研修・訓練等</u> 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) ～ (6) <u>〔略〕</u></p> <p>11 <u>〔略〕</u> ～ 21 <u>〔略〕</u></p> <p>1－1－41 爆発及び火災の防止</p> <p>1 <u>〔略〕</u> ～ 2 <u>〔略〕</u></p> <p>1－1－42 後片付け <u>〔略〕</u></p> <p>1－1－43 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 <u>には、直ちに</u>監督職員に連絡するとともに、監督職員が指示する期日までに、事故報告書を提出しなければならない。</p> <p>1－1－44 環境対策</p> <p>1 <u>〔略〕</u> ～ 5 <u>〔略〕</u></p> <p>6 <u>排出ガス対策型建設機械</u> (1) ～ (2) <u>〔略〕</u> <u>(3) 受注者は、(1) 又は (2) の規定により使用する建設機械の写真を撮影し、工事完了までに、これを監督職員へ提出しなければならない。</u></p> <p>7 <u>〔略〕</u></p> <p>8 <u>低騒音型・低振動型建設機械</u> 受注者は、建設工事に伴う騒音振動対策指針（建設大臣官房技術参事官通達、昭和 62 年 3 月 30 日改正）によって低騒音型・低振動型建設機械を設計図書で使用を義務付けている場合には、低騒音型・低振動型建設機械の指定に関する<u>規定</u>（国土交通省告示、平成 13 年 4 月 9 日改正）に基づき指定された建設機械を使用しなければならない。ただし、施工時期・現場条件等により一部機種の変達が不可能な場合は、認定機種と同程度と認められる機種又は対策をもって協議することが出来る。</p> <p>[新設]</p>

改正後	現行
<p><u>受注者は省エネルギーの観点から、現場事務所や工事車両・機械などの電気、燃料の使用量の削減を積極的に推進するものとする。</u></p> <p>10 特定調達品目 受注者は、資材(材料及び機材を含む)、工法、建設機械又は目的物の使用に当たっては、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12年法律第100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いう。)の使用を積極的に推進するものとする。 <u>また、木材の使用に当たっては、「合法伐採木材等の流通及び利用の促進に関する法律(平成28年法律第48号。以下「クリーンウッド法」という。)」に基づき、我が国又は原産国の法令に適合して伐採された樹木を材料とする合法性が証明された木材(以下「合法伐採木材等」という。)を使用するものとする。</u></p> <p>(1)～(2) [略]</p> <p>11 赤土流出防止対策 [略]</p> <p>1-1-45 文化財の保護</p> <p>1__ [略]～2__ [略]</p> <p>1-1-46 交通安全管理</p> <p>1__ 一般事項 受注者は、工事中運搬路として、公衆に供する道路を使用する時は、積載物の落下等により、路面を損傷し、あるいは汚損することのないようにするとともに、特に第三者に工事公害による損害を与えないようにしなければならない。 なお、第三者に工事公害による損害を及ぼした場合は、契約書第29条によって処置するものとする。</p> <p>2__ [略]～12__ [略]</p> <p>13 通行許可等 受注者は、建設機械、資材等の運搬に当たり、車両制限令(昭和36年政令第265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<u>又は道路法第47条の10に基づく通行可能経路の回答</u>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(昭和35年政令第270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(昭和35年法律第105号)第57条に基づく許可を得ていることを確認しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表1-1-3 車両の一般的制限値 [略]</p> <p>ここでいう車両とは、人が乗車し、又は貨物が積載されている場合にはその状態におけるものをいい、他の車両をけん引している場合にはこのけん引されている車両を含む。</p> <p>14__ [略]</p> <p>1-1-47 施設管理 受注者は、工事現場における公物(各種公益企業施設を含む。)又は部分使用施設(契約書第34条の適用部分)について、施工管理上、契約図書における規定の履行を以っても不都合が生ずるおそれがある場合には、その処置について監督職員と協議できる。なお、当該協議事は契約書第9条の規定に基づき処理されるものとする。</p> <p>1-1-48 諸法令の遵守</p> <p>1__ 諸法令の遵守 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、主な法令は次に示すとおりであり、最新法令に則るものとする。</p> <p>(1)～(82) [略] (83) 毒物<u>及び</u>劇物取締法 (昭和25年法律第303号) (84)～(94) [略]</p>	<p>9. 特定調達品目 受注者は、資材(材料及び機材を含む)、工法、建設機械又は目的物の使用に当たっては、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12年法律第100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いう。)の使用を積極的に推進するものとする。</p> <p>(1)～(2) [略]</p> <p>10. 赤土流出防止対策 [略]</p> <p>1-1-45 文化財の保護</p> <p>1.__ [略]～2.__ [略]</p> <p>1-1-46 交通安全管理</p> <p>1.__ 一般事項 受注者は、工事中運搬路として、公衆に供する道路を使用する時は、積載物の落下等により、路面を損傷し、あるいは汚損することのないようにするとともに、特に第三者に工事公害による損害を与えないようにしなければならない。 なお、第三者に工事公害による損害を及ぼした場合は、契約書第28条によって処置するものとする。</p> <p>2.__ [略]～12.__ [略]</p> <p>13. 通行許可 受注者は、建設機械、資材等の運搬に当たり、車両制限令(昭和36年政令第265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(昭和35年政令第270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(昭和35年法律第105号)第57条に基づく許可を得ていることを確認しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表1-1-3 車両の一般的制限値 [略]</p> <p>ここでいう車両とは、人が乗車し、又は貨物が積載されている場合にはその状態におけるものをいい、他の車両をけん引している場合にはこのけん引されている車両を含む。</p> <p>14.__ [略]</p> <p>1-1-47 施設管理 受注者は、工事現場における公物(各種公益企業施設を含む。)又は部分使用施設(契約書第33条の適用部分)について、施工管理上、契約図書における規定の履行を以っても不都合が生ずるおそれがある場合には、その処置について監督職員と協議できる。なお、当該協議事は契約書第9条の規定に基づき処理されるものとする。</p> <p>1-1-48 諸法令の遵守</p> <p>1.__ 諸法令の遵守 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、主な法令は次に示すとおりであり、最新法令に則るものとする。</p> <p>(1)～(82) [略] (83) 毒物<u>および</u>劇物取締法 (昭和25年法律第303号) (84)～(94) [略]</p>

改正後	現行
<p><u>(95) 環境と調和のとれた食料システムの確立のための環境負荷低減事業活動の促進等に関する法律</u> (令和4年 法律第37号)</p> <p>2__ [略] ～ 3__ [略]</p> <p>1-1-49 官公庁への手続等</p> <p>1__ [略] ～ 8__ [略]</p> <p>1-1-50 施工時期及び施工時間の変更</p> <p>1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>1-1-51 工事測量</p> <p>1__ [略] ～ 5__ [略]</p> <p>1-1-52 提出書類</p> <p>1__ [略] ～ 6__ [略]</p> <p>1-1-53 不可抗力による損害</p> <p>1__ 工事災害の報告 受注者は、災害発生後直ちに被害の詳細な状況を把握し、当該被害が契約書第 30 条の規定の適用を受けると思われる場合には、直ちに工事災害通知書により監督職員を通じて発注者に通知しなければならない。</p> <p>2__ 設計図書で定めた基準 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) ～ (5) [略]</p> <p>3__ その他 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<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>1-1-54 特許権等</p> <p>1__ [略] ～ 3__ [略]</p> <p>1-1-55 保険の付保及び事故の補償</p> <p>1__ 一般事項 [略] 2__ 回航保険 [略] 3__ 保険加入の義務 [略] 4__ <u>法定外の労災保険の付保</u> <u>受注者は、法定外の労災保険に付さなければならない。</u> 5__ 補償 [略] 6__ 掛金収納書の提出 [略]</p> <p>1-1-56 臨機の措置</p> <p>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職員に<u>報告</u>しなければならない。</p> <p>2__ 天災等 [略]</p> <p>1-1-57 管理記録の整理 [略]</p> <p>1-1-58 工事特性等への対応状況の報告</p>	<p>[新設]</p> <p>2__ [略] ～ 3__ [略]</p> <p>1-1-49 官公庁<u>等</u>への手続等</p> <p>1__ [略] ～ 8__ [略]</p> <p>1-1-50 施工時期及び施工時間の変更</p> <p>1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>1-1-51 工事測量</p> <p>1__ [略] ～ 5__ [略]</p> <p>1-1-52 提出書類</p> <p>1__ [略] ～ 6__ [略]</p> <p>1-1-53 不可抗力による損害</p> <p>1__ 工事災害の報告 受注者は、災害発生後直ちに被害の詳細な状況を把握し、当該被害が契約書第 29 条の規定の適用を受けると思われる場合には、直ちに工事災害通知書により監督職員を通じて発注者に通知しなければならない。</p> <p>2__ 設計図書で定めた基準 契約書第 29 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) ～ (5) [略]</p> <p>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>1-1-54 特許権等</p> <p>1__ [略] ～ 3__ [略]</p> <p>1-1-55 保険の付保及び事故の補償</p> <p>1__ 一般事項 [略] 2__ 回航保険 [略] 3__ 保険加入の義務 [略] [新設] 4__ 補償 [略] 5__ 掛金収納書の提出 [略]</p> <p>1-1-56 臨機の措置</p> <p>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職員に<u>通知</u>しなければならない。</p> <p>2__ 天災等 [略]</p> <p>1-1-57 管理記録の整理 [略]</p> <p>1-1-58 工事特性等への対応状況の報告</p>

改正後	現行																																				
<p>1 __ [略] ～ 4 __ [略]</p> <p>1-1-59 優先使用等</p> <p>1 __ [略] ～ 3 __ [略]</p> <p>1-1-60 琉球石灰岩の違法採掘防止 [略]</p> <p>1-1-61 週休二日の対応</p> <p><u>受注者は、週休二日に取り組み、その実施内容を監督職員に報告しなければならない。</u> <u>なお、週休二日は、月単位で4週8休以上の現場閉所または、技術者及び技能労働者が交代しながら4週8休以上の休日を確保し実施に努めなければならない。</u></p> <p>1-1-62 石綿使用の有無</p> <p><u>受注者は、建築物・工作物等の解体・改修工事を行う際、石綿（アスベスト）の使用の有無の「事前調査」を行わなければならない。石綿障害予防規則に基づく一定規模以上の工事にあつては「事前調査結果の報告」を所轄労働基準監督署に届出を行わなければならない。また、大気汚染防止法に基づき、特定粉じん発生施設を設置しようとするときは、都道府県知事に届出を行わなければならない。</u></p>	<p>1. __ [略] ～ 4. __ [略]</p> <p>1-1-59 優先使用等</p> <p>1. __ [略] ～ 3. __ [略]</p> <p>1-1-60 琉球石灰岩の違法採掘防止 [略]</p> <p>[新設]</p> <p>[新設]</p>																																				
<h2>第2章 機器及び材料</h2>	<h2>第2章 機器及び材料</h2>																																				
<h3>第1節 通則</h3>	<h3>第1節 通則</h3>																																				
<h4>2-1-1 一般事項</h4>	<h4>2-1-1 一般事項</h4>																																				
<p>1 __ [略] ～ 2 __ [略]</p> <p>3 __ 設計図書に規定されていない機器等の使用の承諾</p> <p>受注者が工事目的物に使用する設計図書に規定されていない機器等は、次の規格又はこれと同等以上の品質を有しているものとし、あらかじめ監督職員の承諾を受けなければならない。</p> <p>また、「グリーン購入法」第6条の規定に基づく「環境物品等の調達推進に関する基本方針」に定める特定調達品目の優先使用について、監督職員と協議するものとする。</p> <p>(1) 日本産業規格（JIS） (2) ～ (9) [略]</p> <p>4 __ 海外の建設資材の品質証明</p> <p>受注者は、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職員に提出しなければならない。</p> <p>なお、次の表に示す海外で生産された建設資材を用いる場合は、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料とすることができる。</p> <table border="1" data-bbox="296 1638 1335 1953"> <thead> <tr> <th>区分／細別</th> <th>品目</th> <th>対応 JIS 規格(参考)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">I セメント</td> <td>[略]</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">II 鋼材</td> <td rowspan="4">1 構造用圧延鋼材</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> </tr> </tbody> </table>	区分／細別	品目	対応 JIS 規格(参考)	I セメント	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	II 鋼材	1 構造用圧延鋼材	[略]	[略]	[略]	[略]	<p>1. __ [略] ～ 2. __ [略]</p> <p>3. __ 設計図書に規定されていない機器等の使用の承諾</p> <p>受注者が工事目的物に使用する設計図書に規定されていない機器等は、次の規格又はこれと同等以上の品質を有しているものとし、あらかじめ監督職員の承諾を受けなければならない。</p> <p>また、「グリーン購入法」第6条の規定に基づく「環境物品等の調達推進に関する基本方針」に定める特定調達品目の優先使用について、監督職員と協議するものとする。</p> <p>(1) 日本工業規格（JIS） (2) ～ (9) [略]</p> <p>4. __ 海外の建設資材の品質証明</p> <p>受注者は、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職員に提出しなければならない。</p> <p>なお、次の表に示す海外で生産された建設資材を用いる場合は、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料とすることができる。</p> <table border="1" data-bbox="1662 1638 2700 1953"> <thead> <tr> <th>区分／細別</th> <th>品目</th> <th>対応 JIS 規格(参考)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">I セメント</td> <td>[略]</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">II 鋼材</td> <td rowspan="4">1 構造用圧延鋼材</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>[略]</td> </tr> </tbody> </table>	区分／細別	品目	対応 JIS 規格(参考)	I セメント	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	II 鋼材	1 構造用圧延鋼材	[略]	[略]	[略]	[略]
区分／細別	品目	対応 JIS 規格(参考)																																			
I セメント	[略]	[略]																																			
	[略]	[略]																																			
	[略]	[略]																																			
	[略]	[略]																																			
II 鋼材	1 構造用圧延鋼材	[略]																																			
		[略]																																			
		[略]																																			
		[略]																																			
区分／細別	品目	対応 JIS 規格(参考)																																			
I セメント	[略]	[略]																																			
	[略]	[略]																																			
	[略]	[略]																																			
	[略]	[略]																																			
II 鋼材	1 構造用圧延鋼材	[略]																																			
		[略]																																			
		[略]																																			
		[略]																																			

改正後				現行				
	2 軽量形鋼	[略]	[略]	2 軽量形鋼	[略]	[略]		
		3 鋼管	[略]		[略]	3 鋼管	[略]	[略]
			[略]		[略]		[略]	[略]
			[略]		[略]		[略]	[略]
			[略]		[略]		[略]	[略]
		4 鉄線	[略]		[略]	4 鉄線	[略]	[略]
		5 ワイヤロープ	[略]		[略]	5 ワイヤロープ	[略]	[略]
		6 プレストレスト コンクリート用鋼 材	[略]		[略]	6 プレストレスト コンクリート用鋼 材	[略]	[略]
			[略]		[略]		[略]	[略]
			[略]		[略]		[略]	[略]
		7 鉄鋼	鉄線		JIS G 3532	7 鉄鋼	鉄線	JIS G 3532
			溶接金網及び鉄筋格子		JIS G 3551		溶接金網	JIS G 3551
	ひし形金網		JIS G 3552	ひし形金網	JIS G 3552			
	8 鋼製ぐい及び 鋼矢板	[略]	[略]	8 鋼製ぐい及び 鋼矢板	[略]	[略]		
		[略]	[略]		[略]	[略]		
		[略]	[略]		[略]	[略]		
		[略]	[略]		[略]	[略]		
	9 鋼製支保工	[略]	[略]	9 鋼製支保工	[略]	[略]		
		[略]	[略]		[略]	[略]		
		[略]	[略]		[略]	[略]		
		[略]	[略]		[略]	[略]		
	Ⅲ 瀝青材料		[略]	[略]	Ⅲ 瀝青材料		[略]	[略]
	Ⅳ 割ぐり石及び骨材		[略]	[略]	Ⅳ 割ぐり石及び骨材		[略]	[略]
[略]			[略]	[略]			[略]	
[略]			[略]	[略]			[略]	
[略]			[略]	[略]			[略]	
[略]			[略]	[略]			[略]	
[略]			[略]	[略]			[略]	
5 [略] ～ 7 [略]		5 [略] ～ 7 [略]		5 [略] ～ 7 [略]		5 [略] ～ 7 [略]		
8 材料の保管		8 材料の保管		8 材料の保管		8 材料の保管		
受注者は、工事材料について、使用するまでに 変質及び損傷 が生じないように、これを保管しなければならない。なお、材質の変質 及び損傷 により工事材料の使用が不相当と監督職員から指示された場合には、これを取替えるとともに、新たに搬入する材料については、再度確認を受けなければならない。		受注者は、工事材料を使用するまでに その材質に変質 が生じないように、これを保管しなければならない。なお、材質の変質により工事材料の使用が不相当と監督職員から指示された場合には、これを取替えるとともに、新たに搬入する材料については、再度確認を受けなければならない。		受注者は、工事材料を使用するまでに その材質に変質 が生じないように、これを保管しなければならない。なお、材質の変質により工事材料の使用が不相当と監督職員から指示された場合には、これを取替えるとともに、新たに搬入する材料については、再度確認を受けなければならない。		受注者は、工事材料を使用するまでに その材質に変質 が生じないように、これを保管しなければならない。なお、材質の変質により工事材料の使用が不相当と監督職員から指示された場合には、これを取替えるとともに、新たに搬入する材料については、再度確認を受けなければならない。		
2-1-2 機器		2-1-2 機器		2-1-2 機器		2-1-2 機器		
1 [略] ～ 3 [略]		1 [略] ～ 3 [略]		1 [略] ～ 3 [略]		1 [略] ～ 3 [略]		
2-1-3 材料		2-1-3 材料		2-1-3 材料		2-1-3 材料		
1 [略] ～ 2 [略]		1 [略] ～ 2 [略]		1 [略] ～ 2 [略]		1 [略] ～ 2 [略]		
2-1-4 見本又は資料の提出 [略]		2-1-4 見本又は資料の提出 [略]		2-1-4 見本又は資料の提出 [略]		2-1-4 見本又は資料の提出 [略]		
第3章 共通施工				第3章 共通施工				

改正後	現行																																																												
<p>第1節 通則</p> <p>3-1-1 一般事項 [略]</p> <p>3-1-2 安全施工</p> <p>1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>第2節 製作</p> <p>3-2-1 原寸等</p> <p>1__ [略]</p> <p>3-2-2 工作</p> <p>1__ [略] ~ 11__ [略]</p> <p>3-2-3 仮組立 [略]</p> <p>3-2-4 ステンレス鋼の表面処理</p> <p>1__ [略]</p> <p>第3節 溶接</p> <p>3-3-1 一般事項</p> <p>1__ [略] ~ 4__ [略]</p> <p>3-3-2 溶接材料</p> <p>1__ 一般事項</p> <p>受注者は、溶接材料の選定に当たって、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"> <thead> <tr> <th>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>[略]</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3214</td> <td>[略]</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>[略]</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3315</td> <td>[略]</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>[略]</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3351</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3352</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">ステンレス鋼用溶接材料</td> <td>JIS Z 3221</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3321</td> <td>[略]</td> </tr> </tbody> </table>	分類	溶接材料規格		被覆アーク溶接棒	JIS Z 3211	[略]	JIS Z 3214	[略]	マグ溶接用ソリッドワイヤ	JIS Z 3312	[略]	JIS Z 3315	[略]	マグ溶接用フラックス入りワイヤ	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 3320	耐候性鋼用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	[略]	JIS Z 3351	[略]	JIS Z 3352	[略]	ステンレス鋼用溶接材料	JIS Z 3221	[略]	JIS Z 3321	[略]	<p>第1節 通則</p> <p>3-1-1 一般事項 [略]</p> <p>3-1-2 安全施工</p> <p>1. [略] ~ 2. [略]</p> <p>第2節 製作</p> <p>3-2-1 原寸等</p> <p>1. [略]</p> <p>3-2-2 工作</p> <p>1. [略] ~ 11. [略]</p> <p>3-2-3 仮組立 [略]</p> <p>3-2-4 ステンレス鋼の表面処理</p> <p>1. [略]</p> <p>第3節 溶接</p> <p>3-3-1 一般事項</p> <p>1. [略] ~ 4. [略]</p> <p>3-3-2 溶接材料</p> <p>1. 一般事項</p> <p>受注者は、溶接材料の選定に当たって、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"> <thead> <tr> <th>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>[略]</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3214</td> <td>[略]</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>[略]</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3315</td> <td>[略]</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 <u>ガス</u>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>[略]</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3351</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3352</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">ステンレス鋼用溶接材料</td> <td>JIS Z 3221</td> <td>[略]</td> </tr> <tr> <td>JIS Z 3321</td> <td>[略]</td> </tr> </tbody> </table>	分類	溶接材料規格		被覆アーク溶接棒	JIS Z 3211	[略]	JIS Z 3214	[略]	マグ溶接用ソリッドワイヤ	JIS Z 3312	[略]	JIS Z 3315	[略]	マグ溶接用フラックス入りワイヤ	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 3320	耐候性鋼用 <u>ガス</u> 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	[略]	JIS Z 3351	[略]	JIS Z 3352	[略]	ステンレス鋼用溶接材料	JIS Z 3221	[略]	JIS Z 3321	[略]
分類	溶接材料規格																																																												
被覆アーク溶接棒	JIS Z 3211	[略]																																																											
	JIS Z 3214	[略]																																																											
マグ溶接用ソリッドワイヤ	JIS Z 3312	[略]																																																											
	JIS Z 3315	[略]																																																											
マグ溶接用フラックス入りワイヤ	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 3320	耐候性鋼用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	[略]																																																											
	JIS Z 3351	[略]																																																											
	JIS Z 3352	[略]																																																											
ステンレス鋼用溶接材料	JIS Z 3221	[略]																																																											
	JIS Z 3321	[略]																																																											
分類	溶接材料規格																																																												
被覆アーク溶接棒	JIS Z 3211	[略]																																																											
	JIS Z 3214	[略]																																																											
マグ溶接用ソリッドワイヤ	JIS Z 3312	[略]																																																											
	JIS Z 3315	[略]																																																											
マグ溶接用フラックス入りワイヤ	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 3320	耐候性鋼用 <u>ガス</u> 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	[略]																																																											
	JIS Z 3351	[略]																																																											
	JIS Z 3352	[略]																																																											
ステンレス鋼用溶接材料	JIS Z 3221	[略]																																																											
	JIS Z 3321	[略]																																																											

改正後

現行

JIS Z 3323	[略]
JIS Z 3324	[略]

(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着金属の品質区分) 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。

2 [略] ~ 5 [略]

3-3-3 溶接施工試験

1 [略] ~ 2 [略]

3-3-4 材片の組合せ精度

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
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。
	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)
	マクロ試験		[略]	[略]	[略]	[略]
	放射線透過試験		[略]	[略]	[略]	[略]
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・連続の線状 又は 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	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
スタッド溶接試験	引張試験	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	曲げ試験	[略]	[略]	[略]	[略]	[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 3043 (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 [略] ~ 2 [略]

JIS Z 3323	[略]
JIS Z 3324	[略]

(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着金属の品質区分) 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。

2 [略] ~ 5 [略]

3-3-3 溶接施工試験

1 [略] ~ 2 [略]

3-3-4 材片の組合せ精度

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
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 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)
	マクロ試験		[略]	[略]	[略]	[略]
	放射線透過試験		[略]	[略]	[略]	[略]
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・連続の線状 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	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
スタッド溶接試験	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]	[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 3043 (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 [略] ~ 2 [略]

改正後

3-3-5 予熱

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]

表3-3-10 予熱温度の標準

鋼種	溶接方法	予熱温度(°C)				
		板厚区分(mm)				
		25以下	25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	予熱なし	40~60	二	二	二
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	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	20	—	二
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]

(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。

(3) ~ (7) [略]

3-3-6 溶接施工

1 [略] ~ 5 [略]

3-3-7 後熱処理

1 [略] ~ 4 [略]

現行

3-3-5 予熱

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]

表3-3-10 予熱温度の標準

鋼種	溶接方法	予熱温度(°C)				
		板厚区分(mm)				
		25以下	25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	予熱なし	40~60			
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	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	20	—	
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	サブマージアーク溶接ガスシールドアーク溶接	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]

(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。

(3) ~ (7) [略]

3-3-6 溶接施工

1 [略] ~ 5 [略]

3-3-7 後熱処理

1 [略] ~ 4 [略]

改正後	現行
<p>3-3-8 検査方法 [略]</p> <p>3-3-9 欠陥の補修 1 [略] ~ 3 [略]</p> <p>第4節 ボルト接合等</p> <p>3-4-1 一般事項 1 [略] ~ 2 [略]</p> <p>3-4-2 普通ボルト接合 1 [略] ~ 6 [略]</p> <p>3-4-3 高力ボルト接合 1 [略] ~ 10 [略]</p> <p>11 締付確認 (1) 受注者は、ボルト締付後、締付確認を<u>速やかに</u>行い、その結果を監督職員に提出しなければならない。 (2) [略]</p> <p>①トルク法による場合は、次のいずれかの方法により締付け、確認を行うものとする。 ア 自動記録計の記録紙により、ボルト全数について行うものとする。 イ トルクレンチにより、各ボルト群の 10%のボルト本数を標準として締付確認を行うものとする。</p> <p>② [略]</p> <p>③回転法による場合は、全数につきマーキングによる外観確認を行い、締付角度が次に規定する範囲内であることを確認するものとする。 回転が不足のものは、所定転角まで増し締付けを実施する。回転角が過大なものについては、新しいボルトセットに取替え締め直しする。 なお、回転法は、F8T、B8T のみに用いるものとする。 ア ボルト長が径の 5 倍以下の場合：1/3 回転（120°）±30° イ ボルト長が径の 5 倍を超える場合：施工条件に一致した予備試験により目標回転角を決定する。</p> <p>12 [略] ~ 14 [略]</p> <p>3-4-4 リベット接合 1 [略] ~ 7 [略]</p> <p>8 検査 受注者はリベット施工完了後、<u>速やかに</u>検査を行い、欠陥のあるリベットは切取り、再びリベット締めをしなければならない。</p> <p>9 [略]</p> <p>第5節 塗装</p> <p>3-5-1 一般事項 1 [略] ~ 13 [略]</p> <p>3-5-2 素地調整 1 一般事項 1 [略] ~ 7 [略]</p>	<p>3-3-8 検査方法 [略]</p> <p>3-3-9 欠陥の補修 1 [略] ~ 3 [略]</p> <p>第4節 ボルト接合等</p> <p>3-4-1 一般事項 1 [略] ~ 2 [略]</p> <p>3-4-2 普通ボルト接合 1 [略] ~ 6 [略]</p> <p>3-4-3 高力ボルト接合 1 [略] ~ 10 [略]</p> <p>11 締付確認 (1) 受注者は、ボルト締付後、締付確認を<u>すみやかに</u>行い、その結果を監督職員に提出しなければならない。 (2) [略]</p> <p>①トルク法による場合は、次のいずれかの方法により締付け、確認を行うものとする。 ア 自動記録計の記録紙により、ボルト全数について行うものとする。 イ トルクレンチにより、各ボルト群の 10%のボルト本数を標準として締付確認を行うものとする。</p> <p>② [略]</p> <p>③回転法による場合は、全数につきマーキングによる外観確認を行い、締付角度が次に規定する範囲内であることを確認するものとする。 回転が不足のものは、所定転角まで増し締付けを実施する。回転角が過大なものについては、新しいボルトセットに取替え締め直しする。 なお、回転法は、F8T、B8T のみに用いるものとする。 ア ボルト長が径の 5 倍以下の場合：1/3 回転（120°）±30° イ ボルト長が径の 5 倍を超える場合：施工条件に一致した予備試験により目標回転角を決定する。</p> <p>12 [略] ~ 14 [略]</p> <p>3-4-4 リベット接合 1 [略] ~ 7 [略]</p> <p>8 検査 受注者はリベット施工完了後、<u>すみやかに</u>検査を行い、欠陥のあるリベットは切取り、再びリベット締めをしなければならない。</p> <p>9 [略]</p> <p>第5節 塗装</p> <p>3-5-1 一般事項 1 [略] ~ 13 [略]</p> <p>3-5-2 素地調整 1 一般事項 1 [略] ~ 7 [略]</p>

改正後	現行																																				
<p><u>8 鉛等有害物を含有する塗料の除去</u> <u>鉛等有害物を含有する塗料の除去に当たっては、作業者の労働災害防止のため必要な措置を講ずるものとする。</u></p> <p>3-5-3 工場塗装 1. [略] ~ 5. [略]</p> <p>3-5-4 現場塗装 1. [略] ~ 5. [略]</p> <p>3-5-5 塗装記録 [略]</p> <p>第6節 防食</p> <p>3-6-1 溶融亜鉛めっき 1. [略] 2. 規格 受注者は、溶融亜鉛めっきの種類、<u>膜厚</u>、試験等を JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）、JIS H 0401（溶融亜鉛めっき試験方法）又は同等以上の規定にしたがって行う。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>3. [略] ~ 8. [略]</p> <p>9. <u>膜厚</u> <u>膜厚</u>は設計図書に明示した場合を除き、次の表 3-6-1 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 style="text-align: center;">表 3-6-1 溶融亜鉛めっき <u>膜厚</u></p> <table border="1" data-bbox="184 1104 1445 1493"> <thead> <tr> <th>記号</th> <th><u>膜厚</u> (μm)</th> <th>適用</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>HDZT49</td> <td><u>49 以上</u></td> <td><u>厚さ 1mm 以上の素材、直径 12mm 以上のボルト・ナット及び厚さ 2.3mm を超える座金</u></td> </tr> <tr> <td>HDZT56</td> <td><u>56 以上</u></td> <td><u>厚さ 2mm 以上の素材</u></td> </tr> <tr> <td>HDZT63</td> <td><u>63 以上</u></td> <td><u>厚さ 3mm 以上の素材</u></td> </tr> <tr> <td>HDZT70</td> <td><u>70 以上</u></td> <td><u>厚さ 5mm 以上の素材</u></td> </tr> <tr> <td>HDZT77</td> <td><u>77 以上</u></td> <td><u>厚さ 6mm 以上の素材</u></td> </tr> </tbody> </table> <p><u>(注) 適用欄に示す厚さ及び直径は、公称寸法による。</u></p> <p>3-6-2 金属溶射 1. [略] ~ 6. [略]</p> <p>3-6-3 電気防食 1. [略] ~ 5. [略]</p> <p>第7節 輸送</p>	記号	<u>膜厚</u> (μm)	適用	HDZT49	<u>49 以上</u>	<u>厚さ 1mm 以上の素材、直径 12mm 以上のボルト・ナット及び厚さ 2.3mm を超える座金</u>	HDZT56	<u>56 以上</u>	<u>厚さ 2mm 以上の素材</u>	HDZT63	<u>63 以上</u>	<u>厚さ 3mm 以上の素材</u>	HDZT70	<u>70 以上</u>	<u>厚さ 5mm 以上の素材</u>	HDZT77	<u>77 以上</u>	<u>厚さ 6mm 以上の素材</u>	<p>[新設]</p> <p>3-5-3 工場塗装 1. [略] ~ 5. [略]</p> <p>3-5-4 現場塗装 1. [略] ~ 5. [略]</p> <p>3-5-5 塗装記録 [略]</p> <p>第6節 防食</p> <p>3-6-1 溶融亜鉛めっき 1. [略] 2. 規格 受注者は、溶融亜鉛めっきの種類、<u>付着量</u>、試験等を JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）、JIS H 0401（溶融亜鉛めっき試験方法）又は同等以上の規定にしたがって行う。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>3. [略] ~ 5. [略]</p> <p>9. <u>付着量</u> <u>付着量</u>は設計図書に明示した場合を除き、次の表 3-6-1 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 style="text-align: center;">表 3-6-1 溶融亜鉛めっき <u>付着量</u></p> <table border="1" data-bbox="1608 1104 2778 1493"> <thead> <tr> <th>記号</th> <th><u>付着量</u> (g/m^2)</th> <th>適用</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>HDZ35</td> <td><u>350 以上</u></td> <td><u>厚さ 1mm 以上 2mm 以下の鋼材・鋼製品、直径 12mm 以上のボルト・ナット及び厚さ 2.3mm を超える座金類</u></td> </tr> <tr> <td>HDZ40</td> <td><u>400 以上</u></td> <td><u>厚さ 2mm を超え 3mm 以下の鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u></td> </tr> <tr> <td>HDZ45</td> <td><u>450 以上</u></td> <td><u>厚さ 3mm を超え 5mm 以下の鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u></td> </tr> <tr> <td>HDZ50</td> <td><u>500 以上</u></td> <td><u>厚さ 5mm を超える鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u></td> </tr> <tr> <td>HDZ55</td> <td><u>550 以上</u></td> <td><u>過酷な腐食環境下で使用される鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u></td> </tr> </tbody> </table> <p>備考 1. <u>HDZ55 のめっきを要求するものは、素材の厚さ 6mm 以上であることが望ましい。素材の厚さが 6mm 未満のものに適用する場合は、事前に協議するものとする。</u> 2. <u>表中、適用例の欄で示す厚さ及び直径は、呼称寸法による。</u> 3. <u>過酷な腐食環境は、海塩粒子濃度の高い海岸、凍結防止剤の散布される地域などをいう。</u></p> <p>3-6-2 金属溶射 1. [略] ~ 6. [略]</p> <p>3-6-3 電気防食 1. [略] ~ 5. [略]</p> <p>第7節 輸送</p>	記号	<u>付着量</u> (g/m^2)	適用	HDZ35	<u>350 以上</u>	<u>厚さ 1mm 以上 2mm 以下の鋼材・鋼製品、直径 12mm 以上のボルト・ナット及び厚さ 2.3mm を超える座金類</u>	HDZ40	<u>400 以上</u>	<u>厚さ 2mm を超え 3mm 以下の鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u>	HDZ45	<u>450 以上</u>	<u>厚さ 3mm を超え 5mm 以下の鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u>	HDZ50	<u>500 以上</u>	<u>厚さ 5mm を超える鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u>	HDZ55	<u>550 以上</u>	<u>過酷な腐食環境下で使用される鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u>
記号	<u>膜厚</u> (μm)	適用																																			
HDZT49	<u>49 以上</u>	<u>厚さ 1mm 以上の素材、直径 12mm 以上のボルト・ナット及び厚さ 2.3mm を超える座金</u>																																			
HDZT56	<u>56 以上</u>	<u>厚さ 2mm 以上の素材</u>																																			
HDZT63	<u>63 以上</u>	<u>厚さ 3mm 以上の素材</u>																																			
HDZT70	<u>70 以上</u>	<u>厚さ 5mm 以上の素材</u>																																			
HDZT77	<u>77 以上</u>	<u>厚さ 6mm 以上の素材</u>																																			
記号	<u>付着量</u> (g/m^2)	適用																																			
HDZ35	<u>350 以上</u>	<u>厚さ 1mm 以上 2mm 以下の鋼材・鋼製品、直径 12mm 以上のボルト・ナット及び厚さ 2.3mm を超える座金類</u>																																			
HDZ40	<u>400 以上</u>	<u>厚さ 2mm を超え 3mm 以下の鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u>																																			
HDZ45	<u>450 以上</u>	<u>厚さ 3mm を超え 5mm 以下の鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u>																																			
HDZ50	<u>500 以上</u>	<u>厚さ 5mm を超える鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u>																																			
HDZ55	<u>550 以上</u>	<u>過酷な腐食環境下で使用される鋼材・鋼製品及び鋳鍛造品類</u>																																			

改正後	現行
<p>3-7-1 輸送</p> <p>1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>3 __ 輸送中の損傷</p> <p>受注者は、輸送中に製品等に損傷を与えた場合は監督職員に<u>速やかに</u>報告した後、指示に従い受注者の責任と費用負担により処置を講じなければならない。</p> <p>3-7-2 荷造り</p> <p>1 __ [略] ~ 6 __ [略]</p> <p>3-7-3 積卸し</p> <p>1 __ [略] ~ 5 __ [略]</p> <p>3-7-4 仮置き</p> <p>1 __ [略] ~ 7 __ [略]</p> <p>3-7-5 保管 [略]</p> <p>第8節 据付</p> <p>3-8-1 一般事項 [略]</p> <p>3-8-2 仮設機材</p> <p>1 __ [略] ~ 3 __ [略]</p> <p>3-8-3 据付</p> <p>1 __ [略] ~ 9 __ [略]</p> <p>第9節 配管</p> <p>3-9-1 一般事項</p> <p>1 __ [略] ~ 16 __ [略]</p> <p>3-9-2 地中配管</p> <p>1 __ 一般事項</p> <p>地中埋設管はステンレス鋼管を標準とし、土質条件等を考慮して選定する。炭素鋼鋼管を使用する場合は、昭和 49 年自治省告示第 99 号（<u>危険物の規制に関する技術上の基準の細目を定める告示</u>）第 3 条に規定する塗覆装を行うものとする。</p> <p>2 __ 衝撃防護</p> <p>受注者は、<u>地中</u>埋設管の分岐部、曲がり部などの衝撃を受けやすい箇所には、必要に応じてコンクリート若しくは他の方法で衝撃防護を行わなければならない。</p> <p>3 __ [略]</p> <p>4 __ 地中配管</p> <p>受注者は、地中配管を行う場合には、次の事項に留意して掘削・埋戻しを行わなければならない。</p> <p>(1) ~ (3) [略]</p> <p>(4) 受注者は、掘削に当たって埋設物を発見した場合は、<u>速やかに</u>監督職員と処置方法について協議しなければならない。</p>	<p>3-7-1 輸送</p> <p>1 .__ [略] ~ 2 .__ [略]</p> <p>3 .__ 輸送中の損傷</p> <p>受注者は、輸送中に製品等に損傷を与えた場合は監督職員に<u>すみやかに</u>報告した後、指示に従い受注者の責任と費用負担により処置を講じなければならない。</p> <p>3-7-2 荷造り</p> <p>1 .__ [略] ~ 6 .__ [略]</p> <p>3-7-3 積卸し</p> <p>1 .__ [略] ~ 5 .__ [略]</p> <p>3-7-4 仮置き</p> <p>1 .__ [略] ~ 7 .__ [略]</p> <p>3-7-5 保管 [略]</p> <p>第8節 据付</p> <p>3-8-1 一般事項 [略]</p> <p>3-8-2 仮設機材</p> <p>1 .__ [略] ~ 3 .__ [略]</p> <p>3-8-3 据付</p> <p>1 .__ [略] ~ 9 .__ [略]</p> <p>第9節 配管</p> <p>3-9-1 一般事項</p> <p>1 .__ [略] ~ 16 .__ [略]</p> <p>3-9-2 地中配管</p> <p>1 .__ 一般事項</p> <p>地中埋設管はステンレス鋼管を標準とし、土質条件等を考慮して選定する。炭素鋼鋼管を使用する場合は、昭和 49 年自治省告示第 99 号（<u>製造所及取扱所の位置、構造及び設備の技術上の基準の細目を定める告示</u>）第 3 条に規定する塗覆装を行うものとする。</p> <p>2 .__ 衝撃防護</p> <p>受注者は、埋設管の分岐部、曲がり部などの衝撃を受けやすい箇所には、必要に応じてコンクリート若しくは他の方法で衝撃防護を行わなければならない。</p> <p>3 .__ [略]</p> <p>4 .__ 地中配管</p> <p>受注者は、地中配管を行う場合には、次の事項に留意して掘削・埋戻しを行わなければならない。</p> <p>(1) ~ (3) [略]</p> <p>(4) 受注者は、掘削に当たって埋設物を発見した場合は、<u>すみやかに</u>監督職員と処置方法について協議しなければならない。</p>

改正後

(5) 道路の掘削工事の施工に当たっては、交通の安全につき、道路管理者及び交通管理者と協議するとともに、関係法令に基づき、安全対策を講じなければならない。
 なお、舗装の切り取りはカッタ等により行い、周囲に損傷を与えないようにするとともに、埋設後は原形に復旧しなければならない。

3-9-3 露出配管
 1. [略] ~ 3. [略]

3-9-4 ピット内配管
 1. [略] ~ 5. [略]

第10節 電気配線

3-10-1 一般事項
 1. [略] ~ 4. [略]
 5. ビニル電線の色別
 受注者は、ビニル電線を使用する場合、次の表 3-10-1 のとおり色別しなければならない。
 ただし、既設電線の色別が次の表のとおりでない場合、監督職員との協議の上、変更できるものとする。
 (1) 接地線は、緑色又は緑／黄色とする。
 また、色別困難な場合は、端子部においてビニルキャップ等で識別してもよいものとする。
 なお、ビニル電線以外でもこの色別を準用するものとする。

表 3-10-1 ビニル電線の色別

配線方式(相線式)															
交流													直流		
単相2線式			単相3線式			三相3線式			三相4線式				直流2線式		
第1相	接地側第2	非接地側第2	第1相	中性相	第2相	第1相	接地側第2相	非接地側第2相	第3相	第1相	第2相	第3相	中性相	- N	+ P
赤	白	黒	赤	白	黒	赤	白	黒	青	赤	黒	青	白	青	赤

(2) [略]
 6. [略] ~ 10. [略]

3-10-2 金属管配線
 1. [略] ~ 12. [略]

3-10-3 合成樹脂管配線
 1. 一般事項
 コンクリート埋設部は、JIS C 8430 (硬質ポリ塩化ビニル電線管)、地中埋設部は、JIS C 3653 (電力用ケーブルの地中埋設の施工方法) に適用する電線管を使用するものとする。
 2. [略] ~ 6. [略]

現行

(5) 道路の掘削工事の施工に当たっては、道路管理者及び交通管理者と協議するとともに、関係法令に基づき、安全対策を講じなければならない。
 なお、舗装の切り取りはカッタ等により行い、周囲に損傷を与えないようにするとともに、埋設後は原形に復旧しなければならない。

3-9-3 露出配管
 1. [略] ~ 3. [略]

3-9-4 ピット内配管
 1. [略] ~ 5. [略]

第10節 電気配線

3-10-1 一般事項
 1. [略] ~ 4. [略]
 5. ビニル電線の色別
 受注者は、ビニル電線を使用する場合、は、次の表 3-10-1 のとおり色別しなければならない。
 ただし、既設電線の色別が次の表のとおりでない場合、監督職員との協議の上、変更できるものとする。
 (1) 接地線は、緑色又は緑／黄色とする。
 また、色別困難な場合は、端子部においてビニルキャップ等で識別してもよいものとする。
 なお、ビニル電線以外でもこの色別を準用するものとする。

表 3-10-1 ビニル電線の色別

配線方式(相線式)															
交流													直流		
単相2線式			単相3線式			三相3線式			三相4線式				直流2線式		
第1相	接地側第2	非接地側第2	第1相	中性相	第2相	第1相	接地側第2相	非接地側第2相	第3相	第1相	第2相	第3相	中性相	- N	+ P
赤	青	青	赤	黒	青	赤	白	白	青	赤	白	青	黒	青	赤

(2) [略]
 6. [略] ~ 10. [略]

3-10-2 金属管配線
 1. [略] ~ 12. [略]

3-10-3 合成樹脂管配線
 1. 一般事項
 コンクリート埋設部は、JIS C 8430 (硬質塩化ビニル電線管)、地中埋設部は、JIS C 3653 (電力用ケーブルの地中埋設の施工方法) に適用する電線管を使用するものとする。
 2. [略] ~ 6. [略]

改正後	現行
<p>3-10-4 ラック配線 1 __ [略] ～ 4 __ [略]</p> <p>3-10-5 地中配線 1 __ [略] 2 __ 地中配管 受注者は、地中配管を行う場合には、次の事項に留意して掘削・埋戻しを行わなければならない。 (1) [略] (2) 受注者は、掘削を所定の深さまで行った後、転石や突起物を取除き突固めを行うとともに、掘削土を埋戻す場合は、下層土は下層、上層土は上層とし埋設表示テープを敷設し埋戻しを行わなければならない。ただし、コンクリート巻立て又はU字側溝等のコンクリート二次製品等で保護される場合は、この限りではない。 なお、掘削土を埋戻しに使用しない場合は監督職員の承諾を得た良質土により行わなければならない。 (3) ～ (5) [略] 3 __ [略] ～ 4 __ [略] 5 __ 管路式 受注者は、管路式の場合の施工について次を遵守しなければならない。 (1) 地中埋設の管は、曲げてはならない。やむを得ず曲げる場合には、監督職員の指示により地中埋設管の位置を表示するマークを地表に埋め込まなければならない。 (2) ～ (3) [略] 6 __ [略]</p> <p>3-10-6 プルボックス 1 __ [略] ～ 2 __ [略]</p> <p>3-10-7 架空電線路の支持物 1 __ [略] ～ 4 __ [略]</p> <p>3-10-8 接地 1 __ 接地線 接地線は、緑色又は緑／黄色のビニル電線を使用し、その太さは以下による。ただしビニルケーブルの一芯を接地線として使用する場合は、原則として緑色の心線とするが、これにより難しい場合は端部に緑色の色別を施す。 (1) ～ (3) [略] 2 __ [略] ～ 5 __ [略]</p> <p>3-10-9 光ケーブル 1 __ [略] ～ 7 __ [略]</p> <p>第 11 節 計測装置</p> <p>3-11-1 水位計 1 __ [略] ～ 6 __ [略]</p> <p>3-11-2 流量計 1 __ [略] ～ 3 __ [略]</p> <p>第 12 節 仮設工</p>	<p>3-10-4 ラック配線 1. __ [略] ～ 4. __ [略]</p> <p>3-10-5 地中配線 1. __ [略] 2. __ 地中配管 受注者は、地中配管を行う場合には、次の事項に留意して掘削・埋戻しを行わなければならない。 (1) [略] (2) 受注者は、掘削を所定の深さまで行った後、転石や突起物を取除き突固めを行うとともに、掘削土を埋戻す場合、下層土は下層、上層土は上層とし埋設表示テープを敷設し埋戻しを行わなければならない。ただし、コンクリート巻立て又はU字側溝等のコンクリート二次製品等で保護される場合は、この限りではない。 なお、掘削土を埋戻しに使用しない場合は監督職員の承諾を得た良質土により行わなければならない。 (3) ～ (5) [略] 3. __ [略] ～ 4. __ [略] 5. __ 管路式 受注者は、管路式の場合の施工について次を遵守しなければならない。 (1) 地中埋設の管は、曲げてはならない。やむを得ず曲げる場合には、監督職員の指示により埋設管の位置を表示するマークを地表に埋め込まなければならない。 (2) ～ (3) [略] 6. __ [略]</p> <p>3-10-6 プルボックス 1. __ [略] ～ 2. __ [略]</p> <p>3-10-7 架空電線路の支持物 1. __ [略] ～ 4. __ [略]</p> <p>3-10-8 接地 1. __ 接地線 接地線は、緑色又は緑／黄色のビニル電線を使用し、その太さは、次の表 3-10-6 による。ただしビニルケーブルの一芯を接地線として使用する場合は、原則として緑色の心線とするが、これにより難しい場合は端部に緑色の色別を施す。 (1) ～ (3) [略] 2. __ [略] ～ 5. __ [略]</p> <p>3-10-9 光ケーブル 1. __ [略] ～ 7. __ [略]</p> <p>第 11 節 計測装置</p> <p>3-11-1 水位計 1. __ [略] ～ 6. __ [略]</p> <p>3-11-2 流量計 1. __ [略] ～ 3. __ [略]</p> <p>第 12 節 仮設工</p>

改正後	現行
<p>3-12-1 一般事項 1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>3-12-2 足場工 [略]</p> <p>第 13 節 付帯土木工事</p> <p>3-13-1 二次コンクリート 1 __ [略] ~ 4 __ [略]</p> <p>3-13-2 その他 [略]</p>	<p>3-12-1 一般事項 1. __ [略] ~ 2. __ [略]</p> <p>3-12-2 足場工 [略]</p> <p>第 13 節 付帯土木工事</p> <p>3-13-1 二次コンクリート 1. __ [略] ~ 4. __ [略]</p> <p>3-13-2 その他 [略]</p>
<p style="text-align: center;">第 4 章 水門設備</p> <p>第 1 節 通 則</p> <p>4-1-1 適用 [略]</p> <p>4-1-2 一般事項 1 __ [略] ~ 3 __ [略]</p> <p>4-1-3 使用材料 1 __ [略] ~ 3 __ [略]</p> <p>4-1-4 構造計算及び容量計算 [略]</p> <p>4-1-5 銘 板 1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>4-1-6 操作要領説明板 1 __ [略]</p> <p>4-1-7 付属工具 1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>第 2 節 扉体及び戸当り</p> <p>4-2-1 扉体 1 __ [略] ~ 17 __ [略]</p> <p>4-2-2 支承部 1 __ [略] ~ 4 __ [略]</p> <p>4-2-3 戸当り</p>	<p style="text-align: center;">第 4 章 水門設備</p> <p>第 1 節 通 則</p> <p>4-1-1 適用 [略]</p> <p>4-1-2 一般事項 1. __ [略] ~ 3. __ [略]</p> <p>4-1-3 使用材料 1. __ [略] ~ 3. __ [略]</p> <p>4-1-4 構造計算及び容量計算 [略]</p> <p>4-1-5 銘 板 1. __ [略] ~ 2. __ [略]</p> <p>4-1-6 操作要領説明板 1. __ [略]</p> <p>4-1-7 付属工具 1. __ [略] ~ 2. __ [略]</p> <p>第 2 節 扉体及び戸当り</p> <p>4-2-1 扉体 1. __ [略] ~ 17. __ [略]</p> <p>4-2-2 支承部 1. __ [略] ~ 4. __ [略]</p> <p>4-2-3 戸当り</p>

改正後	現行
<p>1__ [略] ～ 8__ [略]</p> <p>4-2-4 水密構造</p> <p>1__ [略] ～ 9__ [略]</p> <p>4-2-5 固定部</p> <p>1__ [略] ～ 4__ [略]</p> <p>第3節 開閉装置</p> <p>4-3-1 開閉装置</p> <p>1__ [略] ～ 7__ [略]</p> <p>4-3-2 保護装置等</p> <p>1__ [略] ～ 6__ [略]</p> <p>4-3-3 ワイヤロープウインチ式開閉装置</p> <p>1__ [略] ～ 13__ [略]</p> <p>4-3-4 油圧式開閉装置</p> <p>1__ [略] ～ 8__ [略]</p> <p>第4節 放流管</p> <p>4-4-1 放流管</p> <p>1__ [略] ～ 18__ [略]</p> <p>第5節 小容量放流設備用ゲート・バルブ</p> <p>4-5-1 小容量放流設備用ゲート・バルブ</p> <p>1__ [略] ～ 5__ [略]</p> <p>第6節 付属設備</p> <p>4-6-1 スクリーン ～ 4-6-5 凍結防止装置 [略]</p> <p>4-6-6 鋼製付属設備</p> <p>1__ [略]</p> <p>4-6-7 除塵用浮棧橋 [略]</p> <p>第7節 操作制御設備及び電源設備</p> <p>4-7-1 操作制御設備及び電源設備 [略]</p>	<p>1. [略] ～ 8. [略]</p> <p>4-2-4 水密構造</p> <p>1. [略] ～ 9. [略]</p> <p>4-2-5 固定部</p> <p>1. [略] ～ 4. [略]</p> <p>第3節 開閉装置</p> <p>4-3-1 開閉装置</p> <p>1. [略] ～ 7. [略]</p> <p>4-3-2 保護装置等</p> <p>1. [略] ～ 6. [略]</p> <p>4-3-3 ワイヤロープウインチ式開閉装置</p> <p>1. [略] ～ 13. [略]</p> <p>4-3-4 油圧式開閉装置</p> <p>1. [略] ～ 8. [略]</p> <p>第4節 放流管</p> <p>4-4-1 放流管</p> <p>1. [略] ～ 18. [略]</p> <p>第5節 小容量放流設備用ゲート・バルブ</p> <p>4-5-1 小容量放流設備用ゲート・バルブ</p> <p>1. [略] ～ 5. [略]</p> <p>第6節 付属設備</p> <p>4-6-1 スクリーン ～ 4-6-5 凍結防止装置 [略]</p> <p>4-6-6 鋼製付属設備</p> <p>1. [略]</p> <p>4-6-7 除塵用浮棧橋 [略]</p> <p>第7節 操作制御設備及び電源設備</p> <p>4-7-1 操作制御設備及び電源設備 [略]</p>

改正後	現行
<p>4-7-2 盤内機器構造 1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>4-7-3 操作制御 1__ [略] ~ 3__ [略]</p> <p>4-7-4 機側操作盤 1__ [略] ~ 5__ [略]</p> <p>4-7-5 遠方監視操作盤 1__ [略] ~ 4__ [略]</p> <p>4-7-6 開度計 1__ [略] ~ 3__ [略]</p> <p>4-7-7 予備品 [略]</p>	<p>4-7-2 盤内機器構造 1. [略] ~ 2. [略]</p> <p>4-7-3 操作制御 1. [略] ~ 3. [略]</p> <p>4-7-4 機側操作盤 1. [略] ~ 5. [略]</p> <p>4-7-5 遠方監視操作盤 1. [略] ~ 4. [略]</p> <p>4-7-6 開度計 1. [略] ~ 3. [略]</p> <p>4-7-7 予備品 [略]</p>
<p>第5章 ゴム引布製起伏堰設備</p>	<p>第5章 ゴム引布製起伏堰設備</p>
<p>第1節 通則</p> <p>5-1-1 適用 [略]</p> <p>5-1-2 一般事項 1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>5-1-3 使用材料 ~ 5-1-7 付属工具 [略]</p>	<p>第1節 通則</p> <p>5-1-1 適用 [略]</p> <p>5-1-2 一般事項 1. [略] ~ 2. [略]</p> <p>5-1-3 使用材料 ~ 5-1-7 付属工具 [略]</p>
<p>第2節 袋体等</p> <p>5-2-1 袋体 1__ [略] ~ 11__ [略]</p> <p>5-2-2 固定部 1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>5-2-3 袋体付属諸装置 1__ [略] ~ 4__ [略]</p>	<p>第2節 袋体等</p> <p>5-2-1 袋体 1. [略] ~ 11. [略]</p> <p>5-2-2 固定部 1. [略] ~ 2. [略]</p> <p>5-2-3 袋体付属諸装置 1. [略] ~ 4. [略]</p>
<p>第3節 操作設備</p> <p>5-3-1 一般事項 1__ [略]</p> <p>5-3-2 起立装置 [略]</p>	<p>第3節 操作設備</p> <p>5-3-1 一般事項 1. [略]</p> <p>5-3-2 起立装置 [略]</p>

改正後	現行
<p>5-3-3 倒伏装置 1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>5-3-4 安全装置 1 __ [略] ~ 3 __ [略]</p> <p>5-3-5 外水位検知装置 ~ 5-3-6 袋体内圧検知装置 [略]</p> <p>5-3-7 配管 1 __ [略] ~ 3 __ [略]</p> <p>5-3-8 動力設備 1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p>	<p>5-3-3 倒伏装置 1 .__ [略] ~ 2 .__ [略]</p> <p>5-3-4 安全装置 1 .__ [略] ~ 3 .__ [略]</p> <p>5-3-5 外水位検知装置 ~ 5-3-6 袋体内圧検知装置 [略]</p> <p>5-3-7 配管 1 .__ [略] ~ 3 .__ [略]</p> <p>5-3-8 動力設備 1 .__ [略] ~ 2 .__ [略]</p>
<p>第6章 用排水ポンプ設備</p>	<p>第6章 用排水ポンプ設備</p>
<p>第1節 通則</p>	<p>第1節 通則</p>
<p>6-1-1 適用 [略]</p>	<p>6-1-1 適用 [略]</p>
<p>6-1-2 一般事項</p>	<p>6-1-2 一般事項</p>
<p>1 __ [略] ~ 3 __ [略]</p>	<p>1 .__ [略] ~ 3 .__ [略]</p>
<p>6-1-3 技術基準等</p>	<p>6-1-3 技術基準等</p>
<p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、下記の基準等に準拠するものとする。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、基準等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>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、下記の基準等に準拠するものとする。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、基準等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>1 ~ 12 [略] 13 日本産業規格 (JIS) (日本規格協会) 14 ~ 23 [略]</p>	<p>1 ~ 12 [略] 13 日本工業規格 (JIS) (日本規格協会) 14 ~ 23 [略]</p>
<p>6-1-4 銘板</p>	<p>6-1-4 銘板</p>
<p>1 __ 一般事項 [略] 2 __ 銘板の仕様 銘板は、JIS Z 8304(銘板の設計基準)に準ずるものとし、仕様は表 6-1-1 を標準とする。</p>	<p>1 .__ 一般事項 [略] 2 .__ 銘板 銘板は、JIS Z 8304(銘板の設計基準)に準ずるものとし、仕様は表 6-1-1 を標準とする。</p>
<p>6-1-5 運転操作説明板</p>	<p>6-1-5 運転操作説明板</p>
<p>1 __ [略]</p>	<p>1 .__ [略]</p>
<p>6-1-6 付属工具</p>	<p>6-1-6 付属工具</p>
<p>1 __ [略]</p>	<p>1 .__ [略]</p>
<p>第2節 主ポンプ</p>	<p>第2節 主ポンプ</p>
<p>6-2-1 一般事項</p>	<p>6-2-1 一般事項</p>
<p>1 __ 主ポンプ設備の仕様 主ポンプ設備の仕様は、設計図書によるものとする。</p>	<p>1 .__ 主ポンプ設備の仕様 主ポンプ設備の仕様は、設計図書によるものとする。</p>

改正後	現行
<p>2 主ポンプ設備の設計</p> <p>(1) 主ポンプ設備は、運転に支障がある偏流や旋回流が生じないもので、振動、騒音が少なく円滑に運転ができるとともに、設計図書に示す水理条件に対して、キャビテーションが発生しないものでなければならない。</p> <p>(2) <u>主ポンプ</u>の構造は、その用途に適し連続運転に耐える堅牢なもので、運転上支障となる空気流入などの現象が発生しないものとする。</p> <p>また、点検等が容易なものでなければならない。</p> <p>(3) <u>主ポンプ</u>設備は、流水による管路損失が少なく、耐摩耗性、耐食性に優れているとともに、内外面とも平滑な面を有し欠陥があってはならない。</p> <p>(4) 主ポンプ設備の状態監視保全の観点から、<u>陸上ポンプにおいては、</u>運転時に、水中モータポンプ以外においては、主ポンプ主軸の振動(軸変位)を計測可能な構造とする。</p> <p>6-2-2 立軸(軸流・斜流・渦巻)ポンプ</p> <p>1 [略] ~ 7 [略]</p> <p>8 ポンプスラスト軸受</p> <p>ポンプ羽根車推力をポンプで支持する場合は、減速機<u>又は</u>原動機との<u>軸継手は、</u>たわみ軸継手又は自在継手を<u>用いるものとし、</u>ポンプスラスト軸受は、吐出エルボにスラスト軸受台を設け、回転体の軸方向位置の調整が可能なものとする。また、減速機又は原動機等で支持する場合には、固定軸継手を用い、中間スペーサや調節リング等で軸の縦方向位置を調節可能な構造とするものとする。</p> <p>9 水中軸受</p> <p>水中軸受は、次によるものとする。</p> <p>(1) 水中軸受は、<u>無注水形軸受</u>とする。</p> <p>(2) ~ (3) [略]</p> <p>10 [略]</p> <p>11 付属品</p> <p>受注者は、主ポンプ1台に対して次のものを具備するものとする。</p> <p>ただし、構造上、明らかに不必要なものについてはこの限りではない。</p> <p>なお、これによらない場合は、設計図書によるものとする。</p> <p>(1) ~ (9) [略]</p> <p>(10) 小配管、<u>小弁類等</u> 1台分</p> <p>(11) [略]</p> <p>12 予備品</p> <p>受注者は、<u>1台のポンプに対し</u>次に示す部品のうち当該設備に使用した部品を予備品として納入しなければならない。</p> <p>(1) [略]</p> <p>6-2-3 横軸(軸流・斜流)ポンプ</p> <p>1 [略] ~ 8 [略]</p> <p>9 予備品</p> <p>受注者は、<u>1台のポンプに対し</u>次に示す部品のうち当該設備に使用した部品を予備品として納入しなければならない。</p> <p>(1) 軸封水用パッキン 1台分</p> <p>(2) 自動グリスポンプ用ベルト 1台分</p> <p>6-2-4 横軸(渦巻)ポンプ</p> <p>1 [略]</p> <p>2 ケーシング</p> <p><u>両吸込</u>の場合は、ケーシングは軸芯面で上下に2分割できる構造とする。</p> <p>また、ケーシング上部に満水検知器、軸封水管、計器用スタンド座、吊手等を設け、ケーシング下部には、水平吸込口、水平吐出口、据付用脚・軸受箱、ドレン管等を設けるものとする。</p>	<p>2 主ポンプ設備の設計</p> <p>(1) 主ポンプ設備は、運転に支障がある偏流や旋回流が生じないもので、振動、騒音が少なく円滑に運転ができるとともに、設計図書に示す水理条件に対して、キャビテーションが発生しないものでなければならない。</p> <p>(2) <u>ポンプ</u>の構造は、その用途に適し連続運転に耐える堅牢なもので、運転上支障となる空気流入などの現象が発生しないものとする。</p> <p>また、点検等が容易なものでなければならない。</p> <p>(3) <u>ポンプ</u>設備は、流水による管路損失が少なく、耐摩耗性、耐食性に優れているとともに、内外面とも平滑な面を有し欠陥があってはならない。</p> <p>(4) 主ポンプ設備の状態監視保全の観点から、<u>水中モータポンプ以外においては、</u>運転時に、水中モータポンプ以外においては、主ポンプ主軸の振動(軸変位)を計測可能な構造とする。</p> <p>6-2-2 立軸(軸流・斜流・渦巻)ポンプ</p> <p>1 [略] ~ 7 [略]</p> <p>8 ポンプスラスト軸受</p> <p>ポンプ羽根車推力を、ポンプで支持する場合は、減速機<u>及び</u>原動機との<u>とポンプとの軸継手には、</u>たわみ軸継手又は自在継手を<u>用い、</u>ポンプスラスト軸受は、吐出エルボにスラスト軸受台を設け、回転体の軸方向位置の調整が可能なものとする。また、減速機又は原動機等で支持する場合には、固定軸継手を用い、中間スペーサや調節リング等で軸の縦方向位置を調節可能な構造とするものとする。</p> <p>9 水中軸受</p> <p>水中軸受は、次によるものとする。</p> <p>(1) 水中軸受は、<u>無注水形軸受(セラミック軸受等)</u>とする。</p> <p>(2) ~ (3) [略]</p> <p>10 [略]</p> <p>11 付属品</p> <p>受注者は、主ポンプ1台に対して次のものを具備するものとする。</p> <p>ただし、構造上、明らかに不必要なものについてはこの限りではない。</p> <p>なお、これによらない場合は、設計図書によるものとする。</p> <p>(1) ~ (9) [略]</p> <p>(10) 小配管、<u>小弁類</u> 1台分</p> <p>(11) [略]</p> <p>12 予備品</p> <p>受注者は、<u>主ポンプ1台に対して</u>次に示す部品のうち当該設備に使用した部品を予備品として納入しなければならない。</p> <p>(1) [略]</p> <p>6-2-3 横軸(軸流・斜流)ポンプ</p> <p>1 [略] ~ 8 [略]</p> <p>9 予備品</p> <p>受注者は、<u>主ポンプ1台に対して</u>次に示す部品のうち当該設備に使用した部品を予備品として納入しなければならない。</p> <p>(1) 軸封水用パッキン <u>(同一口径、同一形状ごと)</u> 1台分</p> <p>(2) 自動グリスポンプ用ベルト <u>(同一口径、同一形状ごと)</u> 1台分</p> <p>6-2-4 横軸(渦巻)ポンプ</p> <p>1 [略]</p> <p>2 ケーシング</p> <p><u>両吸い込み</u>の場合は、ケーシングは軸芯面で上下に2分割できる構造とする。</p> <p>また、ケーシング上部に満水検知器、軸封水管、計器用スタンド座、吊手等を設け、ケーシング下部には、水平吸込口、水平吐出口、据付用脚・軸受箱、ドレン管等を設けるものとする。</p>

改正後	現行
<p>3 <u> </u> [略]</p> <p>4 <u> </u> 主軸及び主軸継手 主軸及び主軸継手は、動力伝達、危険速度、たわみ等を考慮した必要な強度を有するものに<u>する。</u></p> <p>5 <u> </u> [略] ～ 7 <u> </u> [略]</p> <p>8 <u> </u> 予備品 受注者は、<u>1台のポンプに対し</u>次に示す部品のうち当該設備に使用した部品を予備品として納入しなければならない。</p> <p>(1) 軸封部用パッキン 1台分 (2) 自動グリスポンプ用ベルト 1台分</p> <p>6-2-5 水中モータポンプ（渦巻形）</p> <p>1 <u> </u> ケーシング ポンプケーシングは、吸込ケーシング及び渦巻きケーシングで構成し、内部圧力及び振動に対し十分な強度を有するものとする。 また、ケーシング上部には水中モータ取付け用座を設けるとともに、メカニカルシール室及び給油口を設けるものとする。 さらに、ケーシング内に浸水検知器を設置する独立した浸水溜まり室を設け、万一メカニカルシールが破損した場合でも、モータフレーム内に浸水する前に検知できる構造とする。</p> <p>2 <u> </u> 羽根車 羽根車は、軸流又は斜流羽根で、強固な構造を持つこと。<u>また</u>、釣合いを取るとともに、表面を滑らかに仕上げるものとする。 なお、羽根の枚数は、回転機械一剛性ロータの釣合い良さ(JIS B 0905)釣り合いの観点から2枚以上とする。</p> <p>3 <u> </u> [略]</p> <p>4 <u> </u> 水中モータポンプの着脱 着脱曲胴から垂直に設置された2本のガイドパイプに添って吊り降ろすことによって、自動的に定位置に据付けられる構造とする。 着脱曲胴とポンプの接合面は、ポンプの自重によってシールされるものとし、接合面はメタルタッチとする。</p> <p>5 <u> </u> [略] ～ 10 <u> </u> [略]</p> <p>11 <u> </u> 保護装置 水中ポンプには次の各項目に対し適切な保護装置を設けるとともに、必要に応じて警報表示が可能な構造とする。</p> <p>(1) 浸水検知器 (2) 温度上昇検出装置 <u>[削る]</u> (<u>3</u>) その他必要なもの</p> <p>12 <u> </u> [略]</p> <p>13 <u> </u> 予備品 受注者は、<u>1台のポンプに対し</u>次に示す部品のうち当該設備に使用した部品を予備品として納入しなければならない。</p> <p>(1) [略]</p> <p>6-2-6 水中モータポンプ（コラム形）</p> <p>1 <u> </u> [略] ～ 11 <u> </u> [略]</p> <p>12 <u> </u> 保護装置 水中モータポンプには次の各項目に対し適切な保護装置を設けるとともに、必要に応じて警報表示が可能な構造とする。</p> <p>(1) 浸水検知器 (2) 温度上昇検出装置 <u>[削る]</u></p>	<p>3 <u> </u> [略]</p> <p>4 <u> </u> 主軸及び主軸継手 主軸及び主軸継手は、動力伝達、危険速度、たわみ等を考慮した必要な強度を有するものに<u>するものとする。</u></p> <p>5 <u> </u> [略] ～ 7 <u> </u> [略]</p> <p>8 <u> </u> 予備品 受注者は、<u>主ポンプ1台に対して</u>次に示す部品のうち当該設備に使用した部品を予備品として納入しなければならない。</p> <p>(1) 軸封部用パッキン <u>(同一口径、同一形状毎)</u> 1台分 (2) 自動グリスポンプ用ベルト 1台分</p> <p>6-2-5 水中モータポンプ（渦巻形）</p> <p>1 <u> </u> ケーシング ポンプケーシングは、吸込ケーシング及び渦巻きケーシングで構成し、内部圧力及び振動に対し十分な強度を有するものとする。 また、ケーシング上部には水中モータ取付け用座を設けるとともに、メカニカルシール室及び給油口を設けるものとする。 さらに、ケーシング内に浸水検知器を設置する独立した浸水溜まり室を設け、万一メカニカルシールが破損した場合<u>した場合</u>でも、モータフレーム内に浸水する前に検知できる構造とする。</p> <p>2 <u> </u> 羽根車 羽根車は、軸流又は斜流羽根で、強固な構造を持つこと。<u>又</u>釣合いを取るとともに、表面を滑らかに仕上げるものとする。 なお、羽根の枚数は、回転機械一剛性ロータの釣合い良さ(JIS B 0905)釣り合いの観点から2枚以上とする。</p> <p>3 <u> </u> [略]</p> <p>4 <u> </u> 水中モータポンプの着脱 <u>渦巻きポンプの場合は</u>、着脱曲胴から垂直に設置された2本のガイドパイプに添って吊り降ろすことによって、自動的に定位置に据付けられる構造とする。 着脱曲胴とポンプの接合面は、ポンプの自重によってシールされるものとし、接合面はメタルタッチとする。</p> <p>5 <u> </u> [略] ～ 10 <u> </u> [略]</p> <p>11 <u> </u> 保護装置 水中ポンプには次の各項目に対し適切な保護装置を設けるとともに、必要に応じて警報表示が可能な構造とする。</p> <p>(1) 浸水検知器 (2) 温度上昇検出装置 <u>(3) 過電流</u> (<u>4</u>) その他必要なもの</p> <p>12 <u> </u> [略]</p> <p>13 <u> </u> 予備品 受注者は、<u>主ポンプ1台に対して</u>次に示す部品のうち当該設備に使用した部品を予備品として納入しなければならない。</p> <p>(1) [略]</p> <p>6-2-6 水中モータポンプ（コラム形）</p> <p>1 <u> </u> [略] ～ 11 <u> </u> [略]</p> <p>12 <u> </u> 保護装置 水中モータポンプには次の各項目に対し適切な保護装置を設けるとともに、必要に応じて警報表示が可能な構造とする。</p> <p>(1) 浸水検知器 (2) 温度上昇検出装置 <u>(3) 過電流</u></p>

改正後	現行
<p>(3) その他必要なもの 13__ [略] ～14__ [略]</p> <p>6-2-7 水中モータポンプ(ポンプゲート形)</p> <p>1__ [略] ～11__ [略] 12__ 保護装置 水中モータポンプには次の各項目に対し適切な保護装置を設けるとともに、必要に応じて警報表示が可能な構造とする。 (1) 浸水検知器 (2) 温度上昇検出装置 [削る] (3) その他必要なもの 13__ [略] ～14__ [略]</p> <p>第3節 吸吐出管</p> <p>6-3-1 一般事項 1__ [略]</p> <p>6-3-2 吸込管 1__ [略] ～3__ [略]</p> <p>6-3-3 吐出管 1__ [略] ～3__ [略]</p> <p>6-3-4 伸縮たわみ継手(可とう伸縮継手) 1__ [略] ～3__ [略]</p> <p>第4節 主配管用弁類</p> <p>6-4-1 一般事項 1__ [略] ～5__ [略]</p> <p>6-4-2 逆止め弁 1__ [略]</p> <p>6-4-3 フラップ弁(逆流防止弁) 1__ [略] ～2__ [略]</p> <p>6-4-4 仕切弁 1__ [略] ～4__ [略]</p> <p>6-4-5 バタフライ(蝶形)弁 1__ [略] ～2__ [略]</p> <p>6-4-6 コーン(ロート)弁 1__ [略] ～2__ [略]</p>	<p>(4) その他必要なもの 13.__ [略] ～14.__ [略]</p> <p>6-2-7 水中モータポンプ(ポンプゲート形)</p> <p>1.__ [略] ～11.__ [略] 12.__ 保護装置 水中モータポンプには次の各項目に対し適切な保護装置を設けるとともに、必要に応じて警報表示が可能な構造とする。 (1) 浸水検知器 (2) 温度上昇検出装置 (3) 過電流 (4) その他必要なもの 13.__ [略] ～14.__ [略]</p> <p>第3節 吸吐出管</p> <p>6-3-1 一般事項 1.__ [略]</p> <p>6-3-2 吸込管 1.__ [略] ～3.__ [略]</p> <p>6-3-3 吐出管 1.__ [略] ～3.__ [略]</p> <p>6-3-4 伸縮たわみ継手(可とう伸縮継手) 1.__ [略] ～3.__ [略]</p> <p>第4節 主配管用弁類</p> <p>6-4-1 一般事項 1.__ [略] ～5.__ [略]</p> <p>6-4-2 逆止め弁 1.__ [略]</p> <p>6-4-3 フラップ弁(逆流防止弁) 1.__ [略] ～2.__ [略]</p> <p>6-4-4 仕切弁 1.__ [略] ～4.__ [略]</p> <p>6-4-5 バタフライ(蝶形)弁 1.__ [略] ～2.__ [略]</p> <p>6-4-6 コーン(ロート)弁 1.__ [略] ～2.__ [略]</p>

改正後	現行
<p>6-4-7 フート弁 1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>第5節 主ポンプ用原動機</p> <p>6-5-1 一般事項 1__ [略] ~ 8__ [略]</p> <p>6-5-2 ディーゼル機関 1__ [略] ~ 6__ [略]</p> <p>6-5-3 ガスタービン 1__ [略] ~ 6__ [略]</p> <p>6-5-4 電動機（水中ポンプ用は除く） 1__ [略] ~ 2__ [略] 3__ 軸受 軸受は、すべり軸受又はころがり軸受とし、予想される運転中の最大荷重・振動等に対し<u>耐え得る</u>ものとする。 なお、スラスト荷重を電動機で受ける場合は、荷重条件に適したものとする。 4__ [略] ~ 8__ [略]</p> <p>第6節 動力伝達装置</p> <p>6-6-1 遠心クラッチ 1__ 遠心クラッチの構造 (1) ~ (4) [略] (5) 遠心クラッチの手動レバーが振動等により容易に移動することのないように<u>するとともに</u>、ロック装置を有したものとし、操作力は 100N 以下とする。 また、危険な回転部分には安全カバーを設けるものとする。 2__ [略]</p> <p>6-6-2 油圧クラッチ 1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>6-6-3 流体継手 1__ [略] ~ 3__ [略]</p> <p>第7節 減速機</p> <p>6-7-1 一般事項 1__ [略] ~ 4__ [略]</p> <p>6-7-2 平行軸歯車減速機 1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>6-7-3 <u>遊星</u>歯車減速機</p>	<p>6-4-7 フート弁 1.<u>.</u> [略] ~ 2.<u>.</u> [略]</p> <p>第5節 主ポンプ用原動機</p> <p>6-5-1 一般事項 1.<u>.</u> [略] ~ 8.<u>.</u> [略]</p> <p>6-5-2 ディーゼル機関 1.<u>.</u> [略] ~ 6.<u>.</u> [略]</p> <p>6-5-3 ガスタービン 1.<u>.</u> [略] ~ 6.<u>.</u> [略]</p> <p>6-5-4 電動機（水中ポンプ用は除く） 1.<u>.</u> [略] ~ 2.<u>.</u> [略] 3.<u>.</u> 軸受 軸受は、すべり軸受又はころがり軸受とし、予想される運転中の最大荷重・振動等に対し<u>耐えうる</u>ものとする。 なお、スラスト荷重を電動機で受ける場合は、荷重条件に適したものとする。 4.<u>.</u> [略] ~ 8.<u>.</u> [略]</p> <p>第6節 動力伝達装置</p> <p>6-6-1 遠心クラッチ 1.<u>.</u> 遠心クラッチの構造 (1) ~ (4) [略] (5) 遠心クラッチの手動レバーが振動等により容易に移動することのないように<u>するものとし</u>、ロック装置を有したものとし、操作力は 100N 以下とする。 また、危険な回転部分には安全カバーを設けるものとする。 2.<u>.</u> [略]</p> <p>6-6-2 油圧クラッチ 1.<u>.</u> [略] ~ 2.<u>.</u> [略]</p> <p>6-6-3 流体継手 1.<u>.</u> [略] ~ 3.<u>.</u> [略]</p> <p>第7節 減速機</p> <p>6-7-1 一般事項 1.<u>.</u> [略] ~ 4.<u>.</u> [略]</p> <p>6-7-2 平行軸歯車減速機 1.<u>.</u> [略] ~ 2.<u>.</u> [略]</p> <p>6-7-3 <u>遊</u>歯車減速機</p>

改正後	現行
<p>1 __ [略] ～ 2 __ [略]</p> <p>6-7-4 直交軸傘歯車減速機</p> <p>1 __ [略] ～ 2 __ [略]</p> <p>6-7-5 直交軸傘歯車減速機(流体継手内蔵)</p> <p>1 __ [略] ～ 2 __ [略]</p> <p>6-7-6 直交軸傘歯車減速機(油圧クラッチ内蔵)</p> <p>1 __ [略] ～ 3 __ [略]</p> <p>第8節 系統機器設備</p> <p>6-8-1 一般事項</p> <p>1 __ [略] ～ 3 __ [略]</p> <p>4 __ 危険分散</p> <p>複数台の主ポンプ及び自家発電設備の運転に共通に使用される共通系統機器については、危険分散を考慮し、重要度により予備機を設けるかバックアップ機能を有した構造とする。</p> <p>6-8-2 満水(呼水)系統設備</p> <p>1 __ 満水(呼水)系統設備の構造</p> <p>水(呼水)系統設備は、気密性に優れたものとし、主ポンプを必要時間内で満水可能な容量とする。</p> <p>また、満水時間は極力短いことが望ましく、真空ポンプ吸込及び吐出管の呼び水時間が5分以内となる容量とする。ただし、吸込管、吐出管が長い場合及び口径 2,000mm 以上のポンプ等で充水量が多い場合は、電動機容量等を考慮し呼び水時間は 10 分以内とする。</p> <p>2 __ 真空ポンプ</p> <p>(1) 真空ポンプの選定は、設計図書による。</p> <p>(2) 付属品は、真空ポンプ 1 台に対して次のものを具備するものとする。</p> <p>ただし、構造上、明らかに不必要なものについてはこの限りではない。</p> <p>なお、これによらない場合は、設計図書によるものとする。</p> <p>①～⑥ [略]</p> <p>3 __ 補水槽 [略]</p> <p>6-8-3 給水系統設備</p> <p>1 __ [略] ～ 3 __ [略]</p> <p>4 __ 水槽類</p> <p>(1) 一般事項</p> <p>①水槽類は、水位をボールタップバルブ、水位検知器等により検知し、規定水位で給水開始あるいは停止できる構造とする。</p> <p>②付属品は、水槽 1 基に対して次のものを具備するものとする。</p> <p>ただし、構造上、明らかに不必要なものについてはこの限りではない。</p> <p>なお、これによらない場合は、設計図書によるものとする。</p> <p>ア __ [略] ～ ク __ [略]</p> <p>(2) ～ (3) [略]</p> <p>5 __ [略]</p> <p>6-8-4 燃料系統設備</p> <p>1 __ 一般事項</p>	<p>1. __ [略] ～ 2. __ [略]</p> <p>6-7-4 直交軸傘歯車減速機</p> <p>1. __ [略] ～ 2. __ [略]</p> <p>6-7-5 直交軸傘歯車減速機(流体継手内蔵)</p> <p>1. __ [略] ～ 2. __ [略]</p> <p>6-7-6 直交軸傘歯車減速機(油圧クラッチ内蔵)</p> <p>1. __ [略] ～ 3. __ [略]</p> <p>第8節 系統機器設備</p> <p>6-8-1 一般事項</p> <p>1. __ [略] ～ 3. __ [略]</p> <p>4. __ 危険分散</p> <p>複数台の主ポンプ及び自家発電設備の運転に共通に使用される共通系統(補助)機器については、危険分散を考慮し、重要度により予備機を設けるかバックアップ機能を有した構造とする。</p> <p>6-8-2 満水(呼水)系統設備</p> <p>1. __ 満水(呼水)系統設備の構造</p> <p>水(呼水)系統設備は、気密性に優れたものとし、主ポンプを必要時間内で満水可能な容量とする。</p> <p>また、満水時間は極力短いことが望ましく、真空ポンプ吸込及び吐出し管の呼び水時間が5分以内となる容量とする。ただし、吸込管、吐出管が長い場合及び口径 2,000mm 以上のポンプ等で充水量が多い場合は、電動機容量等を考慮し呼び水時間は 10 分以内とする。</p> <p>2. __ 真空ポンプ</p> <p>(1) 真空ポンプの選定は、設計図書による。</p> <p>(2) 受注者は、付属品として、真空ポンプ 1 台に対して次のものを具備するものとする。</p> <p>ただし、構造上、明らかに不必要なものについてはこの限りではない。</p> <p>なお、これによらない場合は、設計図書によるものとする。</p> <p>①～⑥ [略]</p> <p>3. __ 補水槽 [略]</p> <p>6-8-3 給水系統設備</p> <p>1. __ [略] ～ 3. __ [略]</p> <p>4. __ 水槽類</p> <p>(1) 一般事項</p> <p>①水槽類は、水位をボールタップバルブ、水位検知器等により検知し、規定水位で給水開始あるいは停止できる構造とする。</p> <p>②受注者は、付属品として、水槽 1 基に対して次のものを具備するものとする。</p> <p>ただし、構造上、明らかに不必要なものについてはこの限りではない。</p> <p>なお、これによらない場合は、設計図書によるものとする。</p> <p>ア. __ [略] ～ ク. __ [略]</p> <p>(2) ～ (3) [略]</p> <p>5. __ [略]</p> <p>6-8-4 燃料系統設備</p> <p>1. __ 一般事項</p>

改正後	現行
<p>(1) 燃料系統設備は、燃料移送ポンプ、燃料貯油槽、燃料小出槽等で構成するものとする。 ①燃料貯油槽は、危険物関係法令(消防法、政令、都道府県市町村条例等)を遵守して設置するものとする。 ②燃料貯油槽の容量及び給油口金具は、設計図書による。</p> <p>2 地下式燃料貯油槽 (1)～(2) [略] (3) タンク(圧力タンク以外)に無弁通気管を設けるものとし、通気管の直径は 30mm 以上とする。先端は屋外に <u>あって地上 4m 以上</u>の高さとし、かつ建築物の窓、<u>出入口等</u>の開口部から 1m 以上離し、水平より下に 45 度以上曲げ雨水の浸入を防ぎ、銅網等による引火防止装置を設けるものとする。 (4) タンクの空間容積は、タンク内容積の 5～10%とするものとする。 (5) 付属品は、地下式燃料貯油槽 1 基に対して次のものを具備するものとする。 ただし、構造上、明らかに不必要なものについてはこの限りではない。 なお、これによらない場合は、設計図書によるものとする。 ①～⑬ [略]</p> <p>3 屋外式燃料貯油槽 (1)～(2) [略] (3) タンク(圧力タンク以外)に無弁通気管を設けるものとし、通気管の直径は 30mm 以上とする。先端は屋外にあって <u>地上 4m 以上</u>の高さとし、かつ建築物の窓、<u>出入口等</u>の開口部から 1m 以上離し、水平より下に 45 度以上曲げ雨水の浸入を防ぎ、銅網等による引火防止装置を設けるものとする。 (4) [略] (5) 配管に <u>不同</u>沈下や地震等によりタンクとの結合部分に損傷を与えないよう可とう伸縮継手等を設けるものとする。 なお、タンクの弁は鋳鋼製又は同等品以上とする。 (6)～(9) [略]</p> <p>4 屋内式燃料貯油槽 (1)～(6) [略] (7) 配管は鋼製その他金属管とし、<u>不同</u>沈下や地震等によりタンクとの結合部に損傷を与えないよう可とう伸縮継手等を設けるものとする。 (8)～(12) [略]</p> <p>5 [略]</p> <p>6 燃料小出槽 (1) [略] (2) 配管は、<u>不同</u>沈下、地震等による破裂、損傷のないよう、隔壁の通過部及び貯油槽との結合部等に可とう伸縮継手等を設置する。 (3)～(4) [略]</p> <p>6-8-5 始動系統設備 1 [略] 2 空気圧縮機 (1) [略] (2) <u>付属品は</u>、空気圧縮機 1 台に対して、次のものを具備するものとする。 ただし、構造上、明らかに不必要なものについてはこの限りではない。 なお、これによらない場合は、設計図書によるものとする。 ①～⑧ [略]</p> <p><u>3 空気槽</u> <u>(1)</u> 空気槽 1 本の容量は、連続操作で 3 回以上始動可能なものとする。 <u>(2)</u> 空気槽の仕様は、設計図書による。</p> <p>6-8-6 給油(潤滑油)系統設備</p>	<p>(1) 燃料系統設備は、燃料移送ポンプ、燃料貯油槽、燃料小出槽等で構成するものとする。 ①燃料貯油槽は、<u>地下式、屋外式、屋内式等に分類され</u>、危険物関係法令(消防法、政令、都道府県市町村条例等)を遵守して設置するものとする。 ②燃料貯油槽の容量及び給油口金具は、設計図書による。</p> <p>2 地下式燃料貯油槽 (1)～(2) [略] (3) タンク(圧力タンク以外)に無弁通気管を設けるものとし、通気管の直径は 30mm 以上とする。先端は屋外に <u>あっては地上 4.0m 以上</u>の高さとし、かつ建築物の窓、<u>出入口</u>の開口部から 1m 以上離し、水平より下に 45 度以上曲げ雨水の浸入を防ぎ、銅網等による引火防止装置を設けるものとする。 (4) タンクの空間容積は、タンク内容積の 5～10%とするものとする。 (5) 付属品は、地下式燃料貯油槽 1 基に対して次のものを具備するものとする。 ただし、構造上、明らかに不必要なものについてはこの限りではない。 なお、これによらない場合は、設計図書によるものとする。 ①～⑬ [略]</p> <p>3 屋外式燃料貯油槽 (1)～(2) [略] (3) タンク(圧力タンク以外)に無弁通気管を設けるものとし、通気管の直径は 30mm 以上とする。先端は屋外にあって <u>地上 4.0m 以上</u>の高さとし、かつ建築物の窓、<u>出入口</u>の開口部から 1m 以上離し、水平より下に 45 度以上曲げ雨水の浸入を防ぎ、銅網等による引火防止装置を設けるものとする。 (4) [略] (5) 配管に <u>不等</u>沈下や地震等によりタンクとの結合部分に損傷を与えないよう可とう伸縮継手等を設けるものとする。 なお、タンクの弁は鋳鋼製又は同等品以上とする。 (6)～(9) [略]</p> <p>4 屋内式燃料貯油槽 (1)～(6) [略] (7) 配管は鋼製その他金属管とし、<u>不等</u>沈下や地震等によりタンクとの結合部に損傷を与えないよう可とう伸縮継手等を設けるものとする。 (8)～(12) [略]</p> <p>5 [略]</p> <p>6 燃料小出槽 (1) [略] (2) 配管は、<u>不等</u>沈下、地震等による破裂、損傷のないよう、隔壁の通過部及び貯油槽との結合部等に可とう伸縮継手等を設置する。 (3)～(4) [略]</p> <p>6-8-5 始動系統設備 1 [略] 2 空気圧縮機 (1) [略] (2) <u>受注者は、付属品として</u>、空気圧縮機 1 台に対して、次のものを具備するものとする。 ただし、構造上、明らかに不必要なものについてはこの限りではない。 なお、これによらない場合は、設計図書によるものとする。 ①～⑧ [略]</p> <p><u>(3)</u> 空気槽 1 本の容量は、連続操作で 3 回以上始動可能なものとする。 <u>(4)</u> 空気槽の仕様は、設計図書による。</p> <p>6-8-6 給油(潤滑油)系統設備</p>

改正後	現行
<p>1__ [略] ～ 3__ [略]</p> <p>6-8-7 小配管</p> <p>1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>第9節 監視操作制御設備及び電源設備</p> <p>6-9-1 一般事項 [略]</p> <p>6-9-2 監視操作制御方式</p> <p>1__ [略] ～ 4__ [略]</p> <p>6-9-3 監視操作制御設備</p> <p>1__ [略] ～ 4__ [略]</p> <p>5__ 動力供給機能</p> <p>(1) [略]</p> <p>(2) 電動機の過負荷保護は、設計図書で明示のない場合は次によるものとする。</p> <p>① 低圧電動機の場合は、過負荷継電器(サーマルリレー)とする。</p> <p>なお、水中モータポンプ等の始動時間が短く、過負荷耐量の小さい電動機には、2 E <u>又は</u> 3 E リレーを使用する。</p> <p>② 高圧電動機の場合は、過電流継電器又は 2 E、<u>3 E リレーを使用する。</u></p> <p>③ [略]</p> <p>(3) ～ (5) [略]</p> <p>6__ 計測機能</p> <p>(1) [略]</p> <p>(2) 受注者は、計装装置の設置位置について地形条件、施設の構造及び環境条件に配慮するものとし、検出部の特性劣化、防錆を考慮した<u>機器・材料</u>を選定し監督職員の承諾を得るものとする。</p> <p>なお、設計図書で特に耐雷保護用の保安器の設置、耐雷性に優れた光ファイバーケーブルの採用について明示がある場合は、適切な機器を選択するものとする。</p> <p>① 水位計は、設計図書及び次に示す場合を除き、第 3 章第 11 節計測装置による。</p> <p>ア__ [略] ～ エ__ [略]</p> <p>② [略]</p> <p>7__ [略]</p> <p>8__ 遠方監視操作機能</p> <p>(1) ～ (2) [略]</p> <p>(3) 受注者は、遠方監視操作機能について設計図書に明示する以外は、次を基本として監督職員の承諾を<u>得る</u>ものとする。</p> <p>①～⑥ [略]</p> <p>(4) 遠方監視<u>操作機能</u>を設置する場合は、次の事項に留意するものとする。</p> <p>①～④ [略]</p> <p>6-9-4 系統機器盤</p> <p>1__ [略] ～ 9__ [略]</p> <p>6-9-5 予備品</p> <p>1__ [略] ～ 5__ [略]</p>	<p>1. [略] ～ 3. [略]</p> <p>6-8-7 小配管</p> <p>1. [略] ～ 2. [略]</p> <p>第9節 監視操作制御設備及び電源設備</p> <p>6-9-1 一般事項 [略]</p> <p>6-9-2 監視操作制御方式</p> <p>1. [略] ～ 4. [略]</p> <p>6-9-3 監視操作制御設備</p> <p>1. [略] ～ 4. [略]</p> <p>5. 動力供給機能</p> <p>(1) [略]</p> <p>(2) 電動機の過負荷保護は、設計図書で明示のない場合は次によるものとする。</p> <p>① 低圧電動機の場合は、過負荷継電器(サーマルリレー)とする。</p> <p>なお、水中モータポンプ等の始動時間が短く、過負荷耐量の小さい電動機には、2 E <u>とし、移動式の場合は</u> 3 E リレーを使用する。</p> <p>② 高圧電動機の場合は、過電流継電器又は 2 E <u>リレーを基本に、形式に合わせ、他の過負荷防止装置と併用するものとする。</u></p> <p>③ [略]</p> <p>(3) ～ (5) [略]</p> <p>6. 計測機能</p> <p>(1) [略]</p> <p>(2) 受注者は、計装装置の設置位置について地形条件、施設の構造及び環境条件に配慮するものとし、検出部の特性劣化、防錆を考慮した<u>もの</u>を選定し監督職員の承諾を得るものとする。</p> <p>なお、設計図書で特に耐雷保護用の保安器の設置、耐雷性に優れた光ファイバーケーブルの採用について明示がある場合は、適切な機器を選択するものとする。</p> <p>① 水位計は、設計図書及び次に示す場合を除き、第 3 章第 11 節計測装置による。</p> <p>ア. [略] ～ エ. [略]</p> <p>② [略]</p> <p>7. [略]</p> <p>8. 遠方監視操作機能</p> <p>(1) ～ (2) [略]</p> <p>(3) 受注者は、遠方監視操作機能について設計図書に明示する以外は、次を基本として監督職員の承諾を<u>得て詳細設計する</u>ものとする。</p> <p>①～⑥ [略]</p> <p>(4) 遠方監視<u>操機能</u>を設置する場合は、<u>運用管理体制に配慮して、状況を的確に把握するためのセンサの配置計画を行うものとし、</u>次の事項に留意するものとする。</p> <p>①～④ [略]</p> <p>6-9-4 系統機器盤</p> <p>1. [略] ～ 9. [略]</p> <p>6-9-5 予備品</p> <p>1. [略] ～ 5. [略]</p>

改正後	現行
<p>第 10 節 角落し</p> <p>6-10-1 一般事項</p> <p>1 __ [略] ~ 5 __ [略]</p> <p>6-10-2 構造計算</p> <p>1 __ [略]</p> <p>6-10-3 吊込装置</p> <p>1 __ [略]</p> <p>第 11 節 天井クレーン</p> <p>6-11-1 一般事項</p> <p>1 __ [略] ~ 4 __ [略]</p> <p>5 地震時の落下防止対策 主桁及び巻上装置が、地震時に外れ、落下することのないよう、落下防止装置を設けるものとする。</p> <p>6-11-2 手動式天井クレーン</p> <p>1 __ [略] ~ 6 __ [略]</p> <p>7 付属品 手動式天井クレーン 1 基には、次のうち設計図書に示されたものを具備するものとする。 (1) ~ (5) [略]</p> <p>6-11-3 電動式天井クレーン</p> <p>1 __ [略] ~ 9 __ [略]</p> <p>10 付属品 電動式天井クレーン 1 基には、次のうち設計図書に示されたものを具備するものとする。 (1) ~ (9) [略]</p> <p>第 12 節 据付</p> <p>6-12-1 据付準備</p> <p>1 事前確認及び調査等 (1) 受注者は、据付にあたり機器、部品等の有無を確認するとともに、輸送による破損箇所、不具合等の有無を点検するものとする。 (2) [略]</p> <p>6-12-2 据付作業</p> <p>1 据付高さ等の確認 据付にあたり据付基準点、副基準点、基準線等を基に、図面寸法により主ポンプその他各機器類の軸芯を通る中心線、据付高さ等の確認を行うものとする。 また、主ポンプを複数台据え付ける場合は、ポンプ相互の関連についても確認するものとする。</p> <p>2 __ [略] ~ 3 __ [略]</p> <p>4 運搬方法の留意点</p>	<p>第 10 節 角落し</p> <p>6-10-1 一般事項</p> <p>1. __ [略] ~ 5. __ [略]</p> <p>6-10-2 構造計算</p> <p>1. __ [略]</p> <p>6-10-3 吊込装置</p> <p>1. __ [略]</p> <p>第 11 節 天井クレーン</p> <p>6-11-1 一般事項</p> <p>1. __ [略] ~ 4. __ [略]</p> <p>5. 地震時の落下防止対策 主桁及び巻上装置が、地震時により外れ、落下することのないよう、落下防止装置を設けるものとする。</p> <p>6-11-2 手動式天井クレーン</p> <p>1. __ [略] ~ 6. __ [略]</p> <p>7. 付属品 受注者は、手動式天井クレーン 1 基に対して、次のうち設計図書に示されたものを具備するものとする。 (1) ~ (5) [略]</p> <p>6-11-3 電動式天井クレーン</p> <p>1. __ [略] ~ 9. __ [略]</p> <p>10. 付属品 受注者は、電動式天井クレーン 1 基に対して、次のうち設計図書に示されたものを具備するものとする。 (1) ~ (9) [略]</p> <p>第 12 節 据付</p> <p>6-12-1 据付準備</p> <p>1. 事前確認及び調査等 (1) 据付にあたり機器、部品等の有無を確認するとともに、輸送による破損箇所、不具合等の有無を点検するものとする。 (2) [略]</p> <p>6-12-2 据付作業</p> <p>1. 据付高さ等の確認 据付にあたり据付基準点、副基準点、基準線等を基に、図面寸法により主ポンプその他各機器類の軸芯を通る中心線、据付高さ等の確認を行うものとする。 また、主ポンプを複数台据え付ける場合は、ポンプ相互の関連についても確認するものとする。</p> <p>2. __ [略] ~ 3. __ [略]</p> <p>4. 運搬方法の留意点</p>

改正後

受注者は、据付の精度確保上、輸送可能な限り大型ブロックに組立てた製品を現地へ運搬し、据付けるものとする。
 5__ [略] ~ 7__ [略]
 8__ 維持管理性の配慮
 受注者は、主ポンプその他各機器類の据付に当たり、水抜き、油脂交換、排水、点検、保守が容易に行えるよう考慮するものとする。
 9__ [略] ~ 14__ [略]

第7章 除塵設備

第1節 通則

7-1-1 適用 [略]

7-1-2 一般事項

1__ [略] ~ 2__ [略]

7-1-3 使用材料

1__ [略] ~ 3__ [略]

7-1-4 構造計算及び容量計算 [略]

7-1-5 銘板

1__ [略]

2__ 銘板

銘板は、JIS Z 8304（銘板の設計基準）に準ずるものとし、仕様は下表を標準とする。

表7-1-1 銘板（単位：mm）

種類	エッチング <u>(凸式)銘板</u> 又は機械彫刻 <u>式</u> 銘板
寸法	200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm) 400×630(mm)
材質	黄銅板、 <u>青銅</u> 鋳物、ステンレス鋼板のいずれか

7-1-6 操作要領説明板

1__ [略]

7-1-7 付属工具

1__ [略]

第2節 除塵機

7-2-1 除塵機 [略]

7-2-2 パースクリーン

現行

受注者は、運搬は据付の精度確保上、輸送可能な限り大型ブロックに組立てた製品を現地へ運搬し、据付するものとする。
 5.. [略] ~ 7.. [略]
 8.. 維持管理性の配慮
 受注者は、主ポンプその他各機器類の据付に際して、水抜き、油脂交換、排水、点検、保守が容易に行えるよう考慮するものとする。
 9.. [略] ~ 14.. [略]

第7章 除塵設備

第1節 通則

7-1-1 適用 [略]

7-1-2 一般事項

1.. [略] ~ 2.. [略]

7-1-3 使用材料

1.. [略] ~ 3.. [略]

7-1-4 構造計算及び容量計算 [略]

7-1-5 銘板

1.. [略]

2.. 銘板

銘板は、JIS Z 8304（銘板の設計基準）に準ずるものとし、仕様は下表を標準とする。

表7-1-1 銘板（単位：mm）

種類	エッチング <u>銘板 (凸式銘板)</u> 又は機械彫刻銘板
寸法	200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm) 400×630(mm)
材質	黄銅板 <u>又は</u> 青銅 鋳物、ステンレス鋼板のいずれか

7-1-6 操作要領説明板

1.. [略]

7-1-7 付属工具

1.. [略]

第2節 除塵機

7-2-1 除塵機 [略]

7-2-2 パースクリーン

改正後	現行
<p>1 一般事項</p> <p>(1) ～ (2) [略]</p> <p>(3) バースクリーンの傾斜角度は設計図書によるものとする。設計図書で特に示されていない場合、傾斜角度 (θ) は定置式除塵機で75°、手掻き式で45°～60°を基本とし、監督職員の承諾を<u>得る</u>ものとする。</p> <p>(4) バースクリーン目幅は設計図書によるものとする。設計図書で特に示されていない場合は20mmから150mmの範囲で選定し、監督職員の承諾を<u>得る</u>ものとする。</p> <p>(5) [略]</p> <p>(6) バースクリーンは<u>ひずみ</u>を取り除いたスクリーンバーを等間隔に配置し、堅固にフレームへ固定するものとする。</p> <p>なお、設計図書で特に示されていない限り、スクリーンバーの板厚は9mm以上とするものとする。</p> <p>7-2-3 レーキ形定置式除塵機</p> <p>1 [略] ～ 2 [略]</p> <p>3 ガイド、補助スクリーン</p> <p>ガイド、補助スクリーンは、次によるものとする。</p> <p>(1) ガイドは、形鋼、鋼板製とし、溶接又はボルトで組立て、<u>ひずみ</u>、曲がり等のないものとする。</p> <p>(2) ～ (5) [略]</p> <p>4 エプロン</p> <p>エプロンは、裏面に適切な補強を行い、<u>ひずみ</u>のないものでガイド及び桁材に強固に取付けるものとする。</p> <p>5 レーキ及びレーキチェーン（レーキ形定置式）</p> <p>レーキ形定置式におけるレーキ及びレーキチェーンは、次によるものとする。</p> <p>(1) レーキは、レーキチェーンに堅固に<u>取付け</u>、等間隔に配置するものとする。</p> <p>(2) ～ (4) [略]</p> <p>6 [略] ～ 11 [略]</p> <p>7-2-4 レーキ形移動式除塵機</p> <p>1 [略] ～ 8 [略]</p> <p>7-2-5 ネット形除塵機</p> <p>1 [略] ～ 12 [略]</p> <p>第3節 搬送設備</p> <p>7-3-1 一般事項</p> <p>1 [略]</p> <p>7-3-2 ベルトコンベヤ</p> <p>1 [略]</p> <p>2 搬送設備</p> <p>搬送設備の仕様は次によるものとする。</p> <p>(1) 水平ベルトコンベヤの仕様は、次によるものとする。</p> <p>①形式 <u>20°</u> <u>トラフ形</u></p> <p>②～④ [略]</p> <p>(2) [略]</p> <p>3 [略] ～ 5 [略]</p> <p>第4節 貯留設備</p>	<p>1 一般事項</p> <p>(1) ～ (2) [略]</p> <p>(3) バースクリーンの傾斜角度は設計図書によるものとする。設計図書で特に示されていない場合、傾斜角度 (θ) は定置式除塵機で75°、手掻き式で45°～60°を基本とし、監督職員の承諾を<u>受ける</u>ものとする。</p> <p>(4) バースクリーン目幅は設計図書によるものとする。設計図書で特に示されていない場合は20mmから150mmの範囲で選定し、監督職員の承諾を<u>受ける</u>ものとする。</p> <p>(5) [略]</p> <p>(6) バースクリーンは<u>歪み</u>を取り除いたスクリーンバーを等間隔に配置し、堅固にフレームへ固定するものとする。</p> <p>なお、設計図書で特に示されていない限り、スクリーンバーの板厚は9mm以上とするものとする。</p> <p>7-2-3 レーキ形定置式除塵機</p> <p>1 [略] ～ 2 [略]</p> <p>3 ガイド、補助スクリーン</p> <p>ガイド、補助スクリーンは、次によるものとする。</p> <p>(1) ガイドは、形鋼、鋼板製とし、溶接又はボルトで組立て、<u>歪み</u>、曲がり等のないものとする。</p> <p>(2) ～ (5) [略]</p> <p>4 エプロン</p> <p><u>(1)</u> エプロンは、裏面に適切な補強を行い、<u>歪み</u>のないものでガイド及び桁材に強固に取付けるものとする。</p> <p>5 レーキ及びレーキチェーン（レーキ形定置式）</p> <p>レーキ形定置式におけるレーキ及びレーキチェーンは、次によるものとする。</p> <p>(1) レーキは、レーキチェーンに堅固に<u>取付</u>、等間隔に配置するものとする。</p> <p>(2) ～ (4) [略]</p> <p>6 [略] ～ 11 [略]</p> <p>7-2-4 レーキ形移動式除塵機</p> <p>1 [略] ～ 8 [略]</p> <p>7-2-5 ネット形除塵機</p> <p>1 [略] ～ 12 [略]</p> <p>第3節 搬送設備</p> <p>7-3-1 一般事項</p> <p>1 [略]</p> <p>7-3-2 ベルトコンベヤ</p> <p>1 [略]</p> <p>2 搬送設備</p> <p>搬送設備の仕様は次によるもの<u>を標準</u>とする。</p> <p>(1) 水平ベルトコンベヤの仕様は、次によるものとする。</p> <p>①形式 <u>20°</u> <u>トラフ形</u></p> <p>②～④ [略]</p> <p>(2) [略]</p> <p>3 [略] ～ 5 [略]</p> <p>第4節 貯留設備</p>

改正後	現行
<p>7-4-1 一般事項</p> <p>1 __ [略]</p> <p>7-4-2 ホ ッ パ</p> <p>1 __ 一般事項</p> <p>(1) ~ (3) [略]</p> <p>(4) ホッパは、<u>点検、保守を容易に行うための階段及び踊場を必要に応じて</u>設けるものとする。</p> <p>(5) [略]</p> <p>(6) ホッパの排出ゲート開閉装置は設計図書によるものとする。設計図書で特に示されていない場合は屋外形の電動形パワーシリンダとする。</p> <p>2 __ [略] ~ 3 __ [略]</p> <p>第5節 据付</p> <p>7-5-1 据付準備</p> <p>1 __ [略]</p> <p>7-5-2 据付作業</p> <p>1 __ 一般事項</p> <p>(1) 受注者は、据付に当たり据付基準点、副基準点、基準線等を基に、図面寸法により除塵機その他各機器類の<u>軸芯</u>を通る中心線、据付高さ等の確認を行うものとする。</p> <p>(2) <u>副基準点を設定した場合は、据付完了後、移動又は変形しないよう強固な保護等を施すものとする。</u></p> <p>(3) 受注者は据付機材の能力、据付場所による制約条件を考慮し、安全で経済的な工法を選定すること。特にクレーン等による吊り上げ、吊り下げは<u>慎重</u>に行い、ワイヤサイズの選定、ワイヤ掛けの位置、保護の方法にも注意し、機器に損傷を与えないように施工するものとする。</p> <p>(4) 受注者は据付の精度確保上、輸送可能な限り大型ブロックに組み立てた製品を現地へ運搬し、据付すること。</p> <p>(5) 基礎部の施工は次によるものとする。</p> <p>①あと施工アンカー工法は土木構造物に機器を<u>取付け</u>、アンカーボルト箇所の芯出しを行い、ハンマドリルなどで所定の径、深さに孔あけし、孔内の切粉をきれいに排出・清掃した後に、アンカーボルトを打込み機器を固定すること。</p> <p>②~⑥ [略]</p> <p>⑦受注者は、<u>基礎ボルト選定及び据付</u>について地震を十分に考慮するものとする。</p> <p>(6) 受注者は、据付に伴う溶接、塗装及びコンクリート打設の際は、気象条件に留意して施工を行うものとする。</p> <p>(7) 受注者は、据付に伴いコンクリート構造物、建屋等をはつる場合は、監督職員の承諾を<u>得る</u>ものとする。</p> <p>(8) 機器据付架台の修正をモルタル仕上げのみにより行ってはならない。機器据付の芯出しの高さ修正が必要な場合はライナーにより行うものとする。</p>	<p>7-4-1 一般事項</p> <p>1. <u>.</u> [略]</p> <p>7-4-2 ホ ッ パ</p> <p>1. <u>.</u> 一般事項</p> <p>(1) ~ (3) [略]</p> <p>(4) ホッパには、<u>点検、保守に便利な位置に、必要な場合、階段及び踊場</u>を設けるものとする。</p> <p>(5) [略]</p> <p>(6) ホッパの排出ゲート開閉装置は設計図書によるものとする。設計図書で特に示されていない場合は屋外形の電動形パワーシリンダを<u>標準</u>とする。</p> <p>2. <u>.</u> [略] ~ 3. <u>.</u> [略]</p> <p>第5節 据付</p> <p>7-5-1 据付準備</p> <p>1. <u>.</u> [略]</p> <p>7-5-2 据付作業</p> <p>1. <u>.</u> 一般事項</p> <p>(1) 受注者は、据付に当たり据付基準点、副基準点、基準線等を基に、図面寸法により除塵機その他各機器類の<u>軸心</u>を通る中心線、据付高さ等の確認を行うものとする。</p> <p>[新設]</p> <p>(2) 受注者は据付機材の能力、据付場所による制約条件を考慮し、安全で経済的な工法を選定すること。特にクレーン等による吊り上げ、吊り下げは<u>注意深く</u>行い、ワイヤサイズの選定、ワイヤ掛けの位置、保護の方法にも注意し、機器に損傷を与えないように施工するものとする。</p> <p>(3) 受注者は据付の精度確保上、輸送可能な限り大型ブロックに組み立てた製品を現地へ運搬し、据付すること。</p> <p>(4) 基礎部の施工は次によるものとする。</p> <p>①あと施工アンカー工法は土木構造物に機器を<u>取付</u>、アンカーボルト箇所の芯出しを行い、ハンマドリルなどで所定の径、深さに孔あけし、孔内の切粉をきれいに排出・清掃した後に、アンカーボルトを打込み機器を固定すること。</p> <p>②~⑥ [略]</p> <p>⑦受注者は、<u>基礎ボルト据付</u>について地震を十分に考慮<u>したもの</u>にするものとする。</p> <p>(5) 受注者は、据付に伴う溶接、塗装及びコンクリート打設の際は、気象条件に留意して施工を行うものとする。</p> <p>(6) 受注者は、据付に伴いコンクリート構造物、建屋等をはつる場合は、監督職員の承諾を<u>受ける</u>ものとする。</p> <p>(7) 機器据付架台の修正をモルタル仕上げのみにより行ってはならない。機器据付の芯出しの高さ修正が必要な場合はライナーにより行うものとする。</p>
<p style="text-align: center;">第8章 ダム管理設備</p> <p>第1節 通則</p> <p>8-1-1 適用 [略]</p> <p>8-1-2 一般事項</p> <p>1 <u>.</u> [略]</p>	<p style="text-align: center;">第8章 ダム管理設備</p> <p>第1節 通則</p> <p>8-1-1 適用 [略]</p> <p>8-1-2 一般事項</p> <p>1. <u>.</u> [略]</p>

改正後	現行
<p>2 技術基準等 [略] (1)～(10) [略] (11) 日本産業規格 (JIS) (日本規格協会) (12)～(17) [略]</p> <p>8-1-3 使用材料 1 [略]～2 [略]</p> <p>8-1-4 構造計算及び容量計算 [略]</p> <p>8-1-5 銘板 1 [略]～2 [略]</p> <p>8-1-6 操作要領説明板 1 [略]</p> <p>8-1-7 付属工具 1 [略]～2 [略]</p> <p>第2節 昇降設備</p> <p>8-2-1 一般事項 [略]</p> <p>8-2-2 エレベーター 1 [略]～11 [略]</p> <p>8-2-3 モノレール 1 [略]～9 [略]</p> <p>8-2-4 インクライン 1 [略]～9 [略]</p> <p>8-2-5 据付 1 [略]～2 [略]</p> <p>第3節 係船設備</p> <p>8-3-1 全般構造 1 [略]～2 [略]</p> <p>8-3-2 インクライン方式 1 [略]～9 [略]</p> <p>8-3-3 水位追従方式 1 [略]～2 [略]</p> <p>8-3-4 使用材料 ～ 8-3-6 操作回路 [略]</p>	<p>2 技術基準等 [略] (1)～(10) [略] (11) 日本産業規格 (JIS) (日本規格協会) (12)～(17) [略]</p> <p>8-1-3 使用材料 1 [略]～2 [略]</p> <p>8-1-4 構造計算及び容量計算 [略]</p> <p>8-1-5 銘板 1 [略]～2 [略]</p> <p>8-1-6 操作要領説明板 1 [略]</p> <p>8-1-7 付属工具 1 [略]～2 [略]</p> <p>第2節 昇降設備</p> <p>8-2-1 一般事項 [略]</p> <p>8-2-2 エレベーター 1 [略]～11 [略]</p> <p>8-2-3 モノレール 1 [略]～9 [略]</p> <p>8-2-4 インクライン 1 [略]～9 [略]</p> <p>8-2-5 据付 1 [略]～2 [略]</p> <p>第3節 係船設備</p> <p>8-3-1 全般構造 1 [略]～2 [略]</p> <p>8-3-2 インクライン方式 1 [略]～9 [略]</p> <p>8-3-3 水位追従方式 1 [略]～2 [略]</p> <p>8-3-4 使用材料 ～ 8-3-6 操作回路 [略]</p>

改正後	現行
<p>第4節 堤内排水設備</p> <p>8-4-1 一般事項 1__ [略] ~ 6__ [略]</p> <p>8-4-2 ポンプ形式 1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>8-4-3 吸吐出管 1__ [略] ~ 4__ [略]</p> <p>8-4-4 集水井 ~ 8-4-9 据付 [略]</p> <p>第5節 流木止設備</p> <p>8-5-1 構造 [略]</p> <p>8-5-2 網場 1__ [略] ~ 6__ [略]</p> <p>8-5-3 通船ゲート 1__ [略] ~ 4__ [略]</p> <p>8-5-4 据付 [略]</p> <p>第6節 水質保全設備</p> <p>8-6-1 構造 1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>8-6-2 曝気・循環設備 1__ [略] ~ 8__ [略]</p> <p>8-6-3 噴水設備 1__ [略] ~ 8__ [略]</p> <p>8-6-4 据付 [略]</p> <p>第7節 操作制御設備 [略]</p> <p style="text-align: center;">第9章 鋼製付属設備</p>	<p>第4節 堤内排水設備</p> <p>8-4-1 一般事項 1. __ [略] ~ 6. __ [略]</p> <p>8-4-2 ポンプ形式 1. __ [略] ~ 2. __ [略]</p> <p>8-4-3 吸吐出管 1. __ [略] ~ 4. __ [略]</p> <p>8-4-4 集水井 ~ 8-4-9 据付 [略]</p> <p>第5節 流木止設備</p> <p>8-5-1 構造 [略]</p> <p>8-5-2 網場 1. __ [略] ~ 6. __ [略]</p> <p>8-5-3 通船ゲート 1. __ [略] ~ 4. __ [略]</p> <p>8-5-4 据付 [略]</p> <p>第6節 水質保全設備</p> <p>8-6-1 構造 1. __ [略] ~ 2. __ [略]</p> <p>8-6-2 曝気・循環設備 1. __ [略] ~ 8. __ [略]</p> <p>8-6-3 噴水設備 1. __ [略] ~ 8. __ [略]</p> <p>8-6-4 据付 [略]</p> <p>第7節 操作制御設備 [略]</p> <p style="text-align: center;">第9章 鋼製付属設備</p>

改正後	現行
<p>第1節 通則</p> <p>9-1-1 適用 [略]</p> <p>9-1-2 一般事項</p> <p>1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>9-1-3 使用材料</p> <p>1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>9-1-4 構造計算 [略]</p> <p>第2節 鋼製付属設備</p> <p>9-2-1 一般事項 [略]</p> <p>9-2-2 操作管理橋（人道橋）</p> <p>1__ [略]</p> <p>2__ 出入口</p> <p>操作管理橋（人道橋）の出入口には、施錠可能な扉を設置するとともに、必要に応じて、立入禁止等の<u>標示板</u>を設けるものとする。</p> <p>9-2-3 手摺、階段、防護柵、梯子 [略]</p> <p>9-2-4 ピット蓋</p> <p>1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>9-2-5 その他の鋼製付属設備 [略]</p> <p style="text-align: center;">第10章 鋼橋上部工</p> <p>第1節 通則</p> <p>10-1-1 適用 [略]</p> <p>10-1-2 一般事項</p> <p>1__ [略]</p> <p>2__ 技術基準等</p> <p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、下記の基準等に準拠するものとする。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>なお、基準等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>(1) ~ (9) [略]</p> <p>(10) 防護柵の設置基準・同解説 <u>／ボラードの設置便覧</u> (日本道路協会)</p> <p>(11) ~ (13) [略]</p> <p>(14) 鋼道路橋の疲労設計 <u>便覧</u> (日本道路協会)</p>	<p>第1節 通則</p> <p>9-1-1 適用 [略]</p> <p>9-1-2 一般事項</p> <p>1.<u>.</u> [略] ~ 2.<u>.</u> [略]</p> <p>9-1-3 使用材料</p> <p>1.<u>.</u> [略] ~ 2.<u>.</u> [略]</p> <p>9-1-4 構造計算 [略]</p> <p>第2節 鋼製付属設備</p> <p>9-2-1 一般事項 [略]</p> <p>9-2-2 操作管理橋（人道橋）</p> <p>1.<u>.</u> [略]</p> <p>2.<u>.</u> 出入口</p> <p>操作管理橋（人道橋）の出入口には、施錠可能な扉を設置するとともに、必要に応じて、立入禁止等の<u>表示板</u>を設けるものとする。</p> <p>9-2-3 手摺、階段、防護柵、梯子 [略]</p> <p>9-2-4 ピット蓋</p> <p>1.<u>.</u> [略] ~ 2.<u>.</u> [略]</p> <p>9-2-5 その他の鋼製付属設備 [略]</p> <p style="text-align: center;">第10章 鋼橋上部工</p> <p>第1節 通則</p> <p>10-1-1 適用 [略]</p> <p>10-1-2 一般事項</p> <p>1.<u>.</u> [略]</p> <p>2.<u>.</u> 技術基準等</p> <p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、下記の基準等に準拠するものとする。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>なお、基準等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>(1) ~ (9) [略]</p> <p>(10) 防護柵の設置基準・同解説 (日本道路協会)</p> <p>(11) ~ (13) [略]</p> <p>(14) 鋼道路橋の疲労設計 <u>指針</u> (日本道路協会)</p>

(15) 道路橋伸縮装置便覧 (日本道路協会)

[新設]

- 10-1-3 銘板
- 1 [略] ~ 2 [略]
- 10-1-4 塗装記録
- 1 [略]

- 10-1-3 銘板
- 1. [略] ~ 2. [略]
- 10-1-4 塗装記録
- 1. [略]

第2節 鋼橋製作

第2節 鋼橋製作

- 10-2-1 一般事項
- 1 [略] ~ 2 [略]

- 10-2-1 一般事項
- 1. [略] ~ 2. [略]

10-2-2 材料

10-2-2 材料

- 1 [略] ~ 2 [略]
 - 3 溶接材料
- 受注者は、溶接材料の使用区分を表 10-2-1 に従って設定しなければならない。

- 1. [略] ~ 2. [略]
 - 3. 溶接材料
- 受注者は、溶接材料の使用区分を表 10-2-1 に従って設定しなければならない。

表 10-2-1 溶接材料区分

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又はそれ以上の機械的性質(じん性を除く)を有する溶接材料
強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材の規格値と同等又はそれ以上の機械的性質(じん性を除く)を有する溶接材料
じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等又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又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又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	母材と同等又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

表 10-2-1 溶接材料区分

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又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又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又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又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又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	母材と同等又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

受注者は、耐候性鋼材を溶接する場合は、耐候性鋼材用の溶接材料を用いなければならない。
 なお、被覆アーク溶接で施工する場合で以下の項目に該当する場合は、低水素系溶接棒を使用するものとする。

- (1) 耐候性鋼材を溶接する場合
- (2) SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570 及び SBHS500 を溶接する場合

- 4 [略] ~ 6 [略]

7 工場塗装工の材料

工場塗装工の材料については、以下の規定によるものとする。

- (1) ~ (4) [略]
- (5) 塗料の有効期限は、ジंक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。工期延長等、やむを得ない理由によって、使用期間がジंक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

受注者は、耐候性鋼材を溶接する場合は、耐候性鋼材用の溶接材料を用いなければならない。
 なお、被覆アーク溶接で施工する場合で以下の項目に該当する場合は、低水素系溶接棒を使用するものとする。

- (1) 耐候性鋼材を溶接する場合
- (2) SM490 以上の鋼材を溶接する場合

- 4. [略] ~ 6. [略]

7. 工場塗装工の材料

工場塗装工の材料については、以下の規定によるものとする。

- (1) ~ (4) [略]
- (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 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。

改正後	現行
<p><u>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>10-2-3 原寸</p> <p>1 一般事項</p> <p>(1) 受注者は、工作に着手する前に<u>コンピュータによる原寸システム等により</u>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) <u>コンピュータによる原寸システム等を使用しない場合は監督職員の承諾を得なければならない。</u></p> <p>(3) <u>原寸システム等を使用せずに原寸図を作成する場合、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。</u></p> <p><u>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。</u></p> <p>(4) <u>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。</u></p> <p><u>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。</u></p> <p>10-2-4 工作</p> <p>1 板取り</p> <p>受注者は、主要部材の板取りに当たっては、主たる応力の方向と圧延方向とが一致することを確認しなければならない。</p> <p>ただし、圧延直角方向で JIS G 3106（溶接構造用圧延鋼材）の機械的性質を満足する場合や、連結板などの溶接されない部材について板取りする場合は、この限りではない。</p> <p>なお、板取りに関する資料を保管し、監督職員又は検査職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 [略]</p> <p>3 切断</p> <p>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又はレーザー切断法により行わなければならない。また、フィラー・タイプレート、形鋼、板厚 10mm 以下のガセット・プレート及び<u>補剛材等</u>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又はグラインダー仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。</p> <p>4 面取り</p> <p>受注者は、<u>塗装等の防錆・防食を行う部材</u>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 [略] ～ 8 [略]</p> <p>10-2-5 溶接施工</p> <p>1 [略] ～ 2 [略]</p> <p>3 施工試験</p> <p>[略]</p> <p>(1) [略]</p> <p>(2) SM490、SM490Y、<u>SBHS400、SBHS400W、SBHS500 及び SBHS500W</u> において、1パスの入熱量が 10,000J/mm を超える場合</p> <p>(3) ～ (6) [略]</p> <p>4 [略] ～ 7 [略]</p> <p>8 予熱</p> <p>受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側 100mm 範囲の母材を<u>表 10-2-7 の条件を満たす場合に限り</u>、表 10-2-6 により予熱することを標準とする。</p> <p><u>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 10-2-8 とする。</u></p>	<p>10-2-3 原寸</p> <p>1 一般事項</p> <p>受注者は、工作に着手する前に<u>原寸図を作成し</u>、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。<u>また、原寸図の一部又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。</u></p> <p>[新設]</p> <p>[新設]</p> <p>[新設]</p> <p>10-2-4 工作</p> <p>1 板取り</p> <p>受注者は、主要部材の板取りに当たっては、主たる応力の方向と圧延方向とが一致することを確認しなければならない。</p> <p>ただし、圧延直角方向で JIS G 3106（溶接構造用圧延鋼材）の機械的性質を満足する場合や、連結板などの溶接されない部材について板取りする場合は、この限りではない。</p> <p><u>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。</u></p> <p>なお、板取りに関する資料を保管し、<u>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</u>監督職員又は検査職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 [略]</p> <p>3 切断</p> <p>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又はレーザー切断法により行わなければならない。また、フィラー・タイプレート、形鋼、板厚 10mm 以下のガセット・プレート及び<u>補剛材</u>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又はグラインダー仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。</p> <p>4 面取り</p> <p>受注者は、<u>塗装される主要部材</u>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 [略] ～ 8 [略]</p> <p>10-2-5 溶接施工</p> <p>1 [略] ～ 2 [略]</p> <p>3 施工試験</p> <p>[略]</p> <p>(1) [略]</p> <p>(2) SM490、SM490Y において、1パスの入熱量が 10,000J/mm を超える場合</p> <p>(3) ～ (6) [略]</p> <p>4 [略] ～ 7 [略]</p> <p>8 予熱</p> <p>受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側 100 mm<u>及びアークの前方 100 mm</u>範囲の母材を表 10-2-6 により予熱することを標準とする。</p>

改正後

表 10-2-6 予熱温度の標準

鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)			
		板厚区分(mm)			
		25 以下	25 をこえ 40 以下	40 をこえ 50 以下	50 をこえ 100 以下
SM400	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA400W	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM490	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM490Y	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM520	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM570	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA490W	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA570W	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SBHS400	低水素系溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
SBHS400W		予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
SBHS500	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
SBHS500W		予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし

[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、20℃程度に加熱する。

表 10-2-7 予熱温度の標準を適用する場合の PC M の条件

(%)

鋼種 鋼材 の板厚(mm)	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W
25 以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.22 以下	0.20 以下
25 を超え 50 以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.27 以下	0.27 以下	0.22 以下	0.20 以下
50 を超え 100 以下	0.24 以下	0.24 以下	0.27 以下	0.29 以下	0.29 以下	0.22 以下	0.20 以下

現行

表 10-2-6 予熱温度の標準

鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)			
		板厚区分(mm)			
		25 以下	25 をこえ 40 以下	40 をこえ 50 以下	50 をこえ 100 以下
SM400	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA400W	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM490	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM490Y	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM520	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SM570	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA490W	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
SMA570W	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
	[略]	[略]	[略]	[略]	[略]
—	—	—	—	—	—
—	—	—	—	—	—

[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、20℃程度に加熱する。

[新設]

改正後

現行

表 10-2-8 PC M 値と予熱温度の標準

Pcm (%)	溶接方法	予熱温度(°C)		
		板厚区分(mm)		
		t ≤ 25	25 < t ≤ 40	40 < t ≤ 100
0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし	50
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし	50
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.25	SMAW	予熱なし	50	50
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	50
0.26	SMAW	予熱なし	50	80
	GMAW、SAW	予熱なし	予熱なし	50
0.27	SMAW	50	80	80
	GMAW、SAW	予熱なし	50	50
0.28	SMAW	50	80	100
	GMAW、SAW	50	50	80
0.29	SMAW	80	100	100
	GMAW、SAW	50	80	80

[新設]

9 [略] ~ 10 [略]

11 溶接の検査

(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 10-2-9 に示す 1 グループごとに 1 継手の抜き取り検査を行わなければならない。

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。

表 10-2-9 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

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(始端又は端部を含む)	継手全長を原則とする
圧縮部材	5	1 枚(始端又は端部を含む)	
曲げ部材	引張フランジ	1 枚(始端又は端部を含む)	
	圧縮フランジ	1 枚(始端又は端部を含む)	

9 [略] ~ 10 [略]

11 溶接の検査

(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 10-2-7 に示す 1 グループごとに 1 継手の抜き取り検査を行わなければならない。

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。

表 10-2-7 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

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	1 枚(端部を含む)	

改正後					現行				
	腹板	応力に直角な方向の継手	1	1枚(引張側)		腹板	応力に直角な方向の継手	1	1枚(引張側)
		応力に平行な方向の継手	1	1枚(始端又は端部を含む)			1	1枚(端部を含む)	
	鋼床版		1	1枚(始端又は端部を含む)	鋼床版		1	1枚(端部を含む)	

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、超音波深傷試験では 1 継手の全線としている。

- (2) 受注者は、現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手のうち、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキプレートとの溶接部については、表 10-2-10 に示す非破壊試験に従い行わなければならない。
また、その他の部材の完全溶込みの突合せ溶接継手において、許容応力度を工場溶接の同種の継手と同じ値にすることを設計図書に明示された場合には、継手全長にわたって非破壊試験を行うものとする。

表 10-2-10 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 [略]

- (3) [略]
(4) 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も割れを発生させてはならない。割れの検査は、溶接線全長を対象として肉眼で行うものとするが、判定が困難な場合には、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験により検査するものとする。
(5) 受注者は、断面に考慮する突合せ溶接継手、十字溶接継手、T溶接継手、角溶接継手に関しては、ビード表面にピットを発生させてはならない。
その他のすみ肉溶接又は部分溶込み開先溶接に関しては、1 継手につき 3 個又は継手長さ 1 m につき 3 個まで許容するものとする。
ただし、ピットの大きさが 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。
① [略]
②受注者は、アンダーカットの深さを設計上許容される値以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。
(6) 外部きずの検査について、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行う者は、それぞれの試験の種類に応じた JISZ2305 (非破壊試験-技術者の資格及び認証) に規定するレベル 2 以上の資格を有していなければならない。
なお、極間法を適用する場合には、磁粉深傷試験のうち、極間法に限定された、磁粉深傷試験のレベル 2 以上の資格を有するものとする。

内部きずの検査について、放射線透過試験又は超音波探傷試験を行う者は、それぞれの試験の種類に応じて JISZ2305 (非破壊試験-技術者の資格及び認証) に基づく次の①～③に示す資格を有していなければならない。

①～③ [略]

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、注意深く行うものとする。
補修方法は、表 10-2-11 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、補修に当たっては予熱等の配慮を行うものとする。

表 10-2-11 欠陥の補修方法

	欠陥の種類	補修方法
1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は <u>肉盛溶接</u> の後グラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい。
2	[略]	[略]

- (2) 受注者は、現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手のうち、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキプレートとの溶接部については、表 10-2-8 に示す非破壊試験に従い行わなければならない。
また、その他の部材の完全溶込みの突合せ溶接継手において、許容応力度を工場溶接の同種の継手と同じ値にすることを設計図書に明示された場合には、継手全長にわたって非破壊試験を行うものとする。

表 10-2-8 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 [略]

- (3) [略]
(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、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験により検査するものとする。
(5) 受注者は、主要部材の突合わ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。
その他のすみ肉溶接又は部分溶込み開先溶接に関しては、1 継手につき 3 個又は継手長さ 1 m につき 3 個まで許容するものとする。
ただし、ピットの大きさが 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。
① [略]
②受注者は、アンダーカットの深さを 0.5 mm以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。
(6) 外部きずの検査について、磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行う者は、それぞれの試験の種類に応じた JISZ2305 (非破壊試験-技術者の資格及び認証) に規定するレベル 2 以上の資格を有していなければならない。

内部きずの検査について、放射線透過試験又は超音波探傷試験を行う者は、それぞれの試験の種類に応じて JISZ2305 (非破壊試験-技術者の資格及び認証) に基づく次の①～③に示す資格を有していなければならない。

①～③ [略]

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、注意深く行うものとする。
補修方法は、表 10-2-9 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、補修に当たっては予熱等の配慮を行うものとする。

表 10-2-9 欠陥の補修方法

	欠陥の種類	補修方法
1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は <u>溶接肉盛り</u> の後グラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい。
2	[略]	[略]

改正後			現行		
3	[略]	[略]	3	[略]	[略]
4	[略]	[略]	4	[略]	[略]
5	[略]	[略]	5	[略]	[略]
6	[略]	[略]	6	[略]	[略]
7	[略]	[略]	7	[略]	[略]
<p>13. <u>ひずみとり</u> 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 10-2-<u>12</u>によるものとする。</p> <p>表 10-2-<u>12</u> ガス炎加熱法による線状加熱時の鋼材表面温度及び冷却法 [略]</p> <p>10-2-6 仮組立</p> <p>1. <u>一般事項</u> (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、<u>シミュレーション仮組立等の</u>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。 (2)～(4) [略]</p> <p>10-2-7 ボルト接合</p> <p>1. <u>ボルトの孔の径</u> ボルト孔の径は、表 10-2-<u>13</u>に示すとおりとする。</p> <p>表 10-2-<u>13</u> ボルト孔の径 [略]</p> <p>ただし、摩擦接合で以下のような場合のうち、施工上やむを得ない場合は、呼び径+4.5mm までの拡大孔をあけてよいものとする。 なお、この場合は、設計の断面控除（拡大孔の径 +0.5mm）として改めて継手の安全性を照査するものとする。 (1)～(2) [略]</p> <p>2. <u>許容差</u> ボルト孔の径の許容差は、表 10-2-<u>14</u>に示すとおりとする。 ただし、摩擦接合の場合は1ボルト群の 20%に対しては+1.0mm まで良いものとする。</p> <p>表 10-2-<u>14</u> ボルト孔の径の許容差 [略]</p> <p>3. <u>仮組立て時のボルト孔の精度</u> <u>[削る]</u> (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 以下に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 10-2-<u>15</u> のとおりにしなければならない。</p> <p>表 10-2-<u>15</u> ボルト孔の貫通率及び停止率 [略]</p> <p>10-2-8 工場塗装工</p> <p>1. <u>[略]</u>～2. <u>[略]</u></p>			<p>13. <u>ひずみとり</u> 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 10-2-<u>10</u>によるものとする。</p> <p>表 10-2-<u>10</u> ガス炎加熱法による線状加熱時の鋼材表面温度及び冷却法 [略]</p> <p>10-2-6 仮組立</p> <p>1. <u>一般事項</u> (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、監督職員の承諾を得て実施できる。 (2)～(4) [略]</p> <p>10-2-7 ボルト接合</p> <p>1. <u>ボルトの孔の径</u> ボルト孔の径は、表 10-2-<u>11</u>に示すとおりとする。</p> <p>表 10-2-<u>11</u> ボルト孔の径 [略]</p> <p>ただし、摩擦接合で以下のような場合のうち、施工上やむを得ない場合は、呼び径+4.5mm までの拡大孔をあけてよいものとする。 なお、この場合は、設計の断面控除（拡大孔の径 +0.5mm）として改めて継手の安全性を照査するものとする。 (1)～(2) [略]</p> <p>2. <u>許容差</u> ボルト孔の径の許容差は、表 10-2-<u>12</u>に示すとおりとする。 ただし、摩擦接合の場合は1ボルト群の 20%に対しては+1.0mm まで良いものとする。</p> <p>表 10-2-<u>12</u> ボルト孔の径の許容差 [略]</p> <p>3. <u>仮組立て時のボルト孔の精度</u> (1) <u>受注者は摩擦接合を行う材片を組合わせた場合、孔のずれは 1.0mm 以下としなければならない。</u> (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 以下に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 10-2-<u>13</u> のとおりにしなければならない。</p> <p>表 10-2-<u>13</u> ボルト孔の貫通率及び停止率 [略]</p> <p>10-2-8 工場塗装工</p> <p>1. <u>[略]</u>～2. <u>[略]</u></p>		

改正後

3 気温湿度条件

受注者は、気温、湿度の条件が表 10-2-16 の塗装禁止条件に該当する場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合は、監督職員と協議しなければならない。

表 10-2-16 塗装禁止条件

塗料の種類	気温(℃)	湿度(RH%)
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
エポキシ樹脂塗料下塗 <u>※</u>		
変性エポキシ樹脂塗料下塗	[略]	[略]
変性エポキシ樹脂塗料内面用 <u>※</u>		
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 <u>※</u>	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]

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。

4 [略] ~ 5 [略]

6 施工

(1) 受注者は、塗り残し、ながれ、しわ等の欠陥が生じないように塗装しなければならない。

(2) 受注者は、塗料を使用前に攪拌し、容器の塗料を均一な状態にしてから使用しなければならない。

(3) 受注者は、溶接部、ボルトの接合部分、その他構造の複雑な部分の必要膜厚を確保するように施工しなければならない

[削る]

7 下塗り [略]

8 中塗り・上塗り [略]

9 検査

(1) ~ (5) [略]

(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。

①~③ [略]

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更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 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。

(7) [略]

第3節 鋼橋付属物製作

10-3-1 一般事項 [略]

現行

3 塗装禁止条件

受注者は、気温、湿度の条件が表 10-2-14 の塗装禁止条件を満足しない場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合は、監督職員と協議しなければならない。

表 10-2-14 塗装禁止条件

塗料の種類	気温(℃)	湿度(RH%)
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
エポキシ樹脂塗料下塗 <u>—</u>		
変性エポキシ樹脂塗料下塗	[略]	[略]
変性エポキシ樹脂塗料内面用 <u>—</u>		
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
無溶剤形変性エポキシ樹脂塗料 <u>—</u>	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]
[略]	[略]	[略]

4. [略] ~ 5. [略]

6. 施工

(1) 受注者は、塗り残し、ながれ、しわ等の欠陥が生じないように塗装しなければならない。

[新設]

(2) 受注者は、溶接部、ボルトの接合部分、その他構造の複雑な部分の必要膜厚を確保するように施工しなければならない

7. 攪拌

受注者は、塗料を使用前に攪拌し、容器の塗料を均一な状態にしてから使用しなければならない。

8. 下塗り [略]

9. 中塗り・上塗り [略]

10. 検査

(1) ~ (5) [略]

(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。

①~③ [略]

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更に同数の測定を行い 基準値を満足すれば合格とし、不合格の場合は、塗増し再検査しなければならない。

(7) [略]

第3節 鋼橋付属物製作

10-3-1 一般事項 [略]

改正後	現行
<p>10-3-2 検査路製作工 1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>10-3-3 鋼製伸縮継手製作工 1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>10-3-4 落橋防止装置製作工 1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>10-3-5 鋼製排水管製作工 1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>10-3-6 橋梁用防護柵製作工 1 __ 製作加工 (1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合 ① [略] ②受注者は、<u>めっき膜厚量を両面で 42μm</u> 以上としなければならない。その場合受注者は、<u>めっき膜厚量</u>が前述以上であることを確認しなければならない。 ③ [略] (2) 亜鉛めっき地肌のままの場合 ① [略] ②受注者は、<u>めっき付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合 JIS H 8641 (溶融亜鉛めっき) HDZT77 の 77μm (膜厚)</u> 以上とし、その他の部材 (ケーブルは除く) の場合は、同じく <u>HDZT49 の 49μm (膜厚)</u> 以上としなければならない。 ③ [略] 2 __ [略] ~ 3 __ [略]</p>	<p>10-3-2 検査路製作工 1 .__ [略] ~ 2 .__ [略]</p> <p>10-3-3 鋼製伸縮継手製作工 1 .__ [略] ~ 2 .__ [略]</p> <p>10-3-4 落橋防止装置製作工 1 .__ [略] ~ 2 .__ [略]</p> <p>10-3-5 鋼製排水管製作工 1 .__ [略] ~ 2 .__ [略]</p> <p>10-3-6 橋梁用防護柵製作工 1 .__ 製作加工 (1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合 ① [略] ②受注者は、<u>亜鉛の付着量を JIS G 3302 (溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯) Z27 の 275g/m² (両面付着量)</u> 以上としなければならない。その場合受注者は、<u>亜鉛の付着量</u>が前述以上であることを確認しなければならない。 ③ [略] (2) 亜鉛めっき地肌のままの場合 ① [略] ②受注者は、<u>亜鉛の付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合 JIS H 8641 (溶融亜鉛めっき) 2種の (HDZ55) の 550g/m² (片面の付着量)</u> 以上とし、その他の部材 (ケーブルは除く) の場合は、同じく <u>2種 (HDZ35) の 350g/m² (片面の付着量)</u> 以上としなければならない。 ③ [略] 2 .__ [略] ~ 3 .__ [略]</p>
<p>10-3-7 橋梁用高欄製作工 ~ 10-3-8 工場塗装工 [略]</p>	<p>10-3-7 橋梁用高欄製作工 ~ 10-3-8 工場塗装工 [略]</p>
<p>第4節 工場製品輸送工</p> <p>10-4-1 一般事項 1 __ 一般事項 [略] <u>2 施工計画</u> <u>受注者は、輸送計画に関する事項を施工計画書へ記載しなければならない。</u> 3 部材発送前の準備 [略] 4 輸送中の部材の損傷防止 [略]</p>	<p>第4節 工場製品輸送工</p> <p>10-4-1 一般事項 1 .__ 一般事項 [略] [新設] 2 . 部材発送前の準備 [略] 3 . 輸送中の部材の損傷防止 [略]</p>
<p>第5節 鋼橋架設工</p> <p>10-5-1 一般事項 1 __ [略] ~ 4 __ [略]</p> <p>10-5-2 材料 1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>10-5-3 地組工</p>	<p>第5節 鋼橋架設工</p> <p>10-5-1 一般事項 1 .__ [略] ~ 4 .__ [略]</p> <p>10-5-2 材料 1 .__ [略] ~ 2 .__ [略]</p> <p>10-5-3 地組工</p>

1 [略] ~ 2 [略]

10-5-4 架設工 (クレーン架設)

1 [略] ~ 2 [略]

10-5-5 現場継手工

1 [略]

2 ボルトの締付け

(1) ~ (5) [略]

(6) ボルトの締付け機、測量器具などの検定は、以下に示す時期に行い、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前に1回、搬入後は1ヶ月に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1回検定を行う。

ただし、トルシア形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 締付けボルト軸力

締付けボルト軸力については、以下の規定によるものとする。

(1) セットのトルク係数値は、0.11~0.16に適合するものとする。

(2) 摩擦接合ボルトを、表 10-5-3 に示す設計ボルト軸力が得られるように締付けなければならない。

表 10-5-3 設計ボルト軸力 (kN)

セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力
F8T	M20	133
	M22	165
B8T	M24	192
F10T	M20	165
	M22	205
B10T	M24	238
S14T	M22	299
	M24	349

(3) [略]

(4) トルシア形高力ボルトの締付けボルト軸力試験は、締付け以前に一つの製造ロットから5組の供試セットを無作為に抽出し、行うものとする。試験の結果、平均値は表 10-5-4 及び表 10-5-5 に示すボルト軸力の範囲に入るものとする。

表 10-5-4 常温時 (10~30℃) の締付けボルト軸力の平均値

セット	ねじの呼び	1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)
S10T	M20	172~202
	M22	212~249
	M24	247~290
S14T	M22	311~373
	M24	363~435

1 [略] ~ 2 [略]

10-5-4 架設工 (クレーン架設)

1 [略] ~ 2 [略]

10-5-5 現場継手工

1 [略]

2 ボルトの締付け

(1) ~ (5) [略]

(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

ヶ月ごとにその他の機器は3ヶ月ごとに点検を行い、精度を確認しなければならない。

3 締付けボルト軸力

締付けボルト軸力については、以下の規定によるものとする。

(1) セットのトルク係数値は、0.11~0.16に適合するものとする。

(2) 摩擦接合ボルトを、表 10-5-3 に示す設計ボルト軸力が得られるように締付けなければならない。

表 10-5-3 設計ボルト軸力 (kN)

セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力
F8T	M20	133
	M22	165
B8T	M24	192
F10T	M20	165
	M22	205
B10T	M24	238
—	—	—
—	—	—

(3) [略]

(4) トルシア形高力ボルトの締付けボルト軸力試験は、締付け以前に一つの製造ロットから5組の供試セットを無作為に抽出し、行うものとする。試験の結果、平均値は表 10-5-4 及び表 10-5-5 に示すボルト軸力の範囲に入るものとする。

表 10-5-4 常温時 (10~30℃) の締付けボルト軸力の平均値

セット	ねじの呼び	1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)
S10T	M20	172~202
	M22	212~249
	M24	247~290
—	—	—
—	—	—

改正後

表 10-5-5 常温時以外 (0~10℃、30~60℃) の締付けボルト軸力の平均値

セット	ねじの呼び	1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)
S10T	M20	167~211
	M22	207~261
	M24	241~304
<u>S14T</u>	<u>M22</u>	<u>299~391</u>
	<u>M24</u>	<u>349~457</u>

(5) [略]

4 [略] ~ 7 [略]

第 6 節 鋼橋現場塗装工

10-6-1 一般事項

1 [略] ~ 2 [略]

10-6-2 材 料 [略]

10-6-3 現場塗装工

1 [略] ~ 7 [略]

8 下塗り

(1) ~ (4) [略]

(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近傍に塗装を行ってはならない。未塗装範囲は熱影響部のほか、自動溶接機の取付けや超音波探傷の施工などを考慮して決定する。

ただし、さびの生じ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。

9 [略]

10 検査

(1) ~ (5) [略]

(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% を超えないものとする。ただし、標準偏差が 20% を超えた場合、測定値の平均値が標準塗膜厚合計値より大きい場合は合格とする。

④ [略]

(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) を確認し、記録、保管し、監督職員又は検査職員の請求があった場合は速やかに提示しなければならない。

第 7 節 床 版 工

現行

表 10-5-5 常温時以外 (0~10℃、30~60℃) の締付けボルト軸力の平均値

セット	ねじの呼び	1 製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)
S10T	M20	167~211
	M22	207~261
	M24	241~304
—	—	—
	—	—

(5) [略]

4 [略] ~ 7 [略]

第 6 節 鋼橋現場塗装工

10-6-1 一般事項

1 [略] ~ 2 [略]

10-6-2 材 料 [略]

10-6-3 現場塗装工

1 [略] ~ 7 [略]

8 下塗り

(1) ~ (4) [略]

(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近傍に塗装を行ってはならない。未塗装範囲は熱影響部のほか、自動溶接機の取付けや超音波探傷の施工などを考慮して決定する。

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。

9 [略]

10 検査

(1) ~ (5) [略]

(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) の 20% を超えないものとする。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 [略]

(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) の確認を監督職員に受けなければならない。

第 7 節 床 版 工

改正後	現行
<p>10-7-1 一般事項 [略]</p> <p>10-7-2 床版工</p> <p>1 鉄筋コンクリート床版 (1)～(3) [略] (4) 受注者は、スペーサーについては、コンクリート製若しくはモルタル製を使用することを原則とし、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、1㎡当たり4個を配置の目安とし、組立及びコンクリートの打込み中、その形状を保つものとする。 (5)～(11) [略] (12) 受注者は、床版コンクリート打設前においては主桁のそり、床版の基準高を測定し、その記録を整備及び保管し、監督職員又は検査職員の請求があった場合は速やかに提示しなければならない。</p> <p>2 [略]</p> <p>第8節 支承工</p> <p>10-8-1 一般事項 [略]</p> <p>10-8-2 支承工</p> <p>1 受注者は、支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」(日本道路協会)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。 2 [略]</p> <p>第9節 鋼橋付属物架設工</p> <p>10-9-1 一般事項 [略]</p> <p>10-9-2 伸縮装置工</p> <p>1 [略]～2 [略]</p> <p>10-9-3 落橋防止装置工～10-9-5 地覆工 [略]</p> <p>10-9-6 橋梁用防護柵工</p> <p>1 受注者は、橋梁用防護柵工の施工については、設計図書に従い、正しい位置・勾配・平面形線形に設置しなければならない。 2 鋼製材料の支柱をコンクリートに埋め込む場合(支柱を土中に埋め込む場合であって、地表面をコンクリートで覆う場合を含む。)において、支柱地際部の比較的早期の劣化が想定される以下のような場所には、一般的な防錆・防食処理方法に加え、必要に応じて支柱地際部の防錆・防食強化を図らなければならない。 ① 海岸に接近し、潮風が強く当たる場所 ② 雨水や凍結防止剤を含んだ水分による影響を受ける可能性がある場所 ③ 路面上の水を路側に排水する際、その途上に支柱がある場合</p> <p>10-9-7 橋梁用高欄工～10-9-9 現場塗装 [略]</p> <p style="text-align: center;">第11章 水管橋上部工</p>	<p>10-7-1 一般事項 [略]</p> <p>10-7-2 床版工</p> <p>1 鉄筋コンクリート床版 (1)～(3) [略] (4) 受注者は、スペーサーについては、コンクリート製若しくはモルタル製を使用することを原則とし、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監督職員と協議しなければならない。スペーサーは、1㎡当たり4個を配置の目安とし、組立及びコンクリートの打込み中、その形状を保つものとする。 (5)～(11) [略] (12) 受注者は、床版コンクリート打設前及び完了後、キャンバーを測定し、その記録を整備及び保管し、監督職員又は検査職員の請求があった場合は速やかに提示しなければならない。</p> <p>2 [略]</p> <p>第8節 支承工</p> <p>10-8-1 一般事項 [略]</p> <p>10-8-2 支承工</p> <p>1 受注者は、支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第6章 支承部の施工」(日本道路協会)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。 2 [略]</p> <p>第9節 鋼橋付属物架設工</p> <p>10-9-1 一般事項 [略]</p> <p>10-9-2 伸縮装置工</p> <p>1 [略]～2 [略]</p> <p>10-9-3 落橋防止装置工～10-9-5 地覆工 [略]</p> <p>10-9-6 橋梁用防護柵工</p> <p>1 受注者は、橋梁用防護柵工の施工については、設計図書に従い、正しい位置・勾配・平面形線形に設置しなければならない。 [新設]</p> <p>10-9-7 橋梁用高欄工～10-9-9 現場塗装 [略]</p> <p style="text-align: center;">第11章 水管橋上部工</p>

改正後	現行
<p>第1節 通則</p> <p>11-1-1 適用 [略]</p> <p>11-1-2 一般事項</p> <p>1__ [略] ~ 2__ [略]</p> <p>11-1-3 使用材料</p> <p>1__ [略] ~ 3__ [略]</p> <p>11-1-4 構造計算及び容量計算 [略]</p> <p>11-1-5 銘板</p> <p>1__ [略]</p> <p>11-1-6 塗装記録</p> <p>1__ [略]</p> <p>第2節 水管橋製作</p> <p>11-2-1 水管橋製作</p> <p>1__ [略] ~ 4__ [略]</p> <p>11-2-2 工場溶接工</p> <p>1__ [略]</p> <p>2__ 溶接継手</p> <p>(1) [略]</p> <p>(2) 溶接継手の配置</p> <p>① [略]</p> <p>②以下の溶接継手配置の場合には上記①を満足するものとみなしてよい。</p> <p>ア__ [略]</p> <p>(3) 突合せ継手</p> <p>① [略]</p> <p>②以下の方法により完全溶込みを確保する突合せ継手は、上記①を満足するものとみなしてよい。</p> <p>ア__ ~ ウ__ [略]</p> <p>(4) ~ (8) [略]</p> <p>3__ 溶接工法</p> <p>(1) ~ (2) [略]</p> <p>(3) 突合わせ溶接部開先</p> <p>① [略]</p> <p>②突合わせ溶接部の開先は、以下に示す値を満たした場合、上記①を満足するものとみなしてよい。</p> <p>ア__ ~ イ__ [略]</p> <p>(4) ~ (9) [略]</p> <p>11-2-3 仮組立</p> <p>1__ [略]</p> <p>11-2-4 工場塗装工</p>	<p>第1節 通則</p> <p>11-1-1 適用 [略]</p> <p>11-1-2 一般事項</p> <p>1. [略] ~ 2. [略]</p> <p>11-1-3 使用材料</p> <p>1. [略] ~ 2. [略]</p> <p>11-1-4 構造計算及び容量計算 [略]</p> <p>11-1-5 銘板</p> <p>1. [略]</p> <p>11-1-6 塗装記録</p> <p>1. [略]</p> <p>第2節 水管橋製作</p> <p>11-2-1 水管橋製作</p> <p>1. [略] ~ 4. [略]</p> <p>11-2-2 工場溶接工</p> <p>1. [略]</p> <p>2. 溶接継手</p> <p>(1) [略]</p> <p>(2) 溶接継手の配置</p> <p>① [略]</p> <p>②以下の溶接継手配置の場合には上記①を満足するものとみなしてよい。</p> <p>ア. [略]</p> <p>(3) 突合せ継手</p> <p>① [略]</p> <p>②以下の方法により完全溶込みを確保する突合せ継手は、上記①を満足するものとみなしてよい。</p> <p>ア. ~ ウ. [略]</p> <p>(4) ~ (8) [略]</p> <p>3. 溶接工法</p> <p>(1) ~ (2) [略]</p> <p>(3) 突合わせ溶接部開先</p> <p>① [略]</p> <p>②突合わせ溶接部の開先は、以下に示す値を満たした場合、上記①を満足するものとみなしてよい。</p> <p>ア. ~ イ. [略]</p> <p>(4) ~ (9) [略]</p> <p>11-2-3 仮組立</p> <p>1. [略]</p> <p>11-2-4 工場塗装工</p>

改正後	現行
<p>1__ [略] ～ 6__ [略]</p> <p>第3節 水管橋架設</p> <p>11-3-1 水管橋架設</p> <p>1__ [略]</p> <p>11-3-2 仮設構造物</p> <p>1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>11-3-3 地組工</p> <p>1__ [略]</p> <p>11-3-4 架設工（クレーン工法）</p> <p>1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>11-3-5 現場溶接工</p> <p>1__ [略]</p> <p>第4節 水管橋現場塗装</p> <p>11-4-1 水管橋現場塗装</p> <p>1__ [略]</p> <p>11-4-2 材料</p> <p>1__ [略]</p> <p>11-4-3 現場塗装工</p> <p>1__ [略] ～ 5__ [略]</p> <p>第5節 水管橋用歩廊等</p> <p>11-5-1 水管橋用歩廊等</p> <p>1__ [略]</p> <p>2__ 水管橋用歩廊等の機能及び構造</p> <p>(1) ～ (3) [略]</p> <p>(4) 歩廊の出入口には、施錠可能な扉を設置するとともに、必要に応じて、立入禁止等の標示板を設けるものとする。</p> <p>(5) [略]</p> <p>3__ [略]</p> <p>第6節 水管橋付属物工</p> <p>11-6-1 水管橋付属物工</p> <p>1__ [略] ～ 6__ [略]</p>	<p>1.__ [略] ～ 6.__ [略]</p> <p>第3節 水管橋架設</p> <p>11-3-1 水管橋架設</p> <p>1.__ [略]</p> <p>11-3-2 仮設構造物</p> <p>1.__ [略] ～ 2.__ [略]</p> <p>11-3-3 地組工</p> <p>1.__ [略]</p> <p>11-3-4 架設工（クレーン工法）</p> <p>1.__ [略] ～ 2.__ [略]</p> <p>11-3-5 現場溶接工</p> <p>1.__ [略]</p> <p>第4節 水管橋現場塗装</p> <p>11-4-1 水管橋現場塗装</p> <p>1.__ [略]</p> <p>11-4-2 材料</p> <p>1.__ [略]</p> <p>11-4-3 現場塗装工</p> <p>1.__ [略] ～ 5.__ [略]</p> <p>第5節 水管橋用歩廊等</p> <p>11-5-1 水管橋用歩廊等</p> <p>1.__ [略]</p> <p>2.__ 水管橋用歩廊等の機能及び構造</p> <p>(1) ～ (3) [略]</p> <p>(4) 歩廊の出入口には、施錠可能な扉を設置するとともに、必要に応じて、立入禁止等の表示板を設けるものとする。</p> <p>(5) [略]</p> <p>3.__ [略]</p> <p>第6節 水管橋付属物工</p> <p>11-6-1 水管橋付属物工</p> <p>1.__ [略] ～ 6.__ [略]</p>

改正後	現行
<p style="text-align: center;">第 12 章 電気設備</p> <p>第 1 節 通 則</p> <p>12-1-1 適用 [略]</p> <p>12-1-2 一般事項</p> <p>1 技術基準等 (1) ~ (10) [略] (11) 日本産業規格 (JIS) (日本規格協会) (12) ~ (17) [略]</p> <p>2 [略] ~ 16 [略]</p> <p>第 2 節 構造一般</p> <p>12-2-1 盤構造及び形式</p> <p>1 [略] ~ 9 [略]</p> <p>12-2-2 盤内機器構造</p> <p>1 [略] ~ 2 [略]</p> <p>第 3 節 高圧設備</p> <p>12-3-1 高圧受電設備</p> <p>1 [略] ~ 9 [略]</p> <p>12-3-2 高圧変電設備</p> <p>1 [略] ~ 5 [略]</p> <p>12-3-3 高圧切換設備</p> <p>1 [略] ~ 4 [略]</p> <p>12-3-4 高圧電動機盤</p> <p>1 [略] ~ 7 [略]</p> <p>第 4 節 低圧設備</p> <p>12-4-1 低圧受電設備</p> <p>1 [略] ~ 8 [略]</p> <p>第 5 節 発電設備</p> <p>12-5-1 発 電 機</p>	<p style="text-align: center;">第 12 章 電気設備</p> <p>第 1 節 通 則</p> <p>12-1-1 適用 [略]</p> <p>12-1-2 一般事項</p> <p>1. 技術基準等 (1) ~ (10) [略] (11) 日本工業規格 (JIS) (日本規格協会) (12) ~ (17) [略]</p> <p>2. [略] ~ 16. [略]</p> <p>第 2 節 構造一般</p> <p>12-2-1 盤構造及び形式</p> <p>1. [略] ~ 9. [略]</p> <p>12-2-2 盤内機器構造</p> <p>1. [略] ~ 2. [略]</p> <p>第 3 節 高圧設備</p> <p>12-3-1 高圧受電設備</p> <p>1. [略] ~ 9. [略]</p> <p>12-3-2 高圧変電設備</p> <p>1. [略] ~ 5. [略]</p> <p>12-3-3 高圧切換設備</p> <p>1. [略] ~ 4. [略]</p> <p>12-3-4 高圧電動機盤</p> <p>1. [略] ~ 7. [略]</p> <p>第 4 節 低圧設備</p> <p>12-4-1 低圧受電設備</p> <p>1. [略] ~ 8. [略]</p> <p>第 5 節 発電設備</p> <p>12-5-1 発 電 機</p>

改正後	現行
<p>1 __ [略] ～ 3 __ [略]</p> <p>12-5-2 自家発電機用ディーゼル機関</p> <p>1 __ [略] ～ 2 __ [略]</p> <p>12-5-3 自家発電機用ガスタービン機関</p> <p>1 __ [略]</p> <p>12-5-4 発電機盤</p> <p>1 __ [略] ～ 5 __ [略]</p> <p>12-5-5 直流電源設備</p> <p>1 __ [略] ～ 10 __ [略]</p> <p>12-5-6 無停電電源装置</p> <p>1 __ [略] ～ 4 __ [略]</p> <p>第6節 予備品、工具等</p> <p>12-6-1 予備品 ～ 12-6-2 工具等 [略]</p> <p>第7節 据付</p> <p>12-7-1 一般事項</p> <p>1 __ [略] ～ 8 __ [略]</p> <p>12-7-2 引込設備</p> <p>1 __ [略] ～ 3 __ [略]</p> <p>12-7-3 機材の取付けなど [略]</p> <p>12-7-4 受変電設備</p> <p>1 __ [略] ～ 8 __ [略]</p> <p>12-7-5 受変電設備の試験及び調整</p> <p>1 __ [略] ～ 2 __ [略]</p> <p>12-7-6 発電設備</p> <p>1 __ [略] ～ 3 __ [略]</p>	<p>1. __ [略] ～ 3. __ [略]</p> <p>12-5-2 自家発電機用ディーゼル機関</p> <p>1. __ [略] ～ 2. __ [略]</p> <p>12-5-3 自家発電機用ガスタービン機関</p> <p>1. __ [略]</p> <p>12-5-4 発電機盤</p> <p>1. __ [略] ～ 5. __ [略]</p> <p>12-5-5 直流電源設備</p> <p>1. __ [略] ～ 10. __ [略]</p> <p>12-5-6 無停電電源装置</p> <p>1. __ [略] ～ 4. __ [略]</p> <p>第6節 予備品・工具等</p> <p>12-6-1 予備品 ～ 12-6-2 工具等 [略]</p> <p>第7節 据付</p> <p>12-7-1 一般事項</p> <p>1. __ [略] ～ 8. __ [略]</p> <p>12-7-2 引込設備</p> <p>1. __ [略] ～ 3. __ [略]</p> <p>12-7-3 機材の取付けなど [略]</p> <p>12-7-4 受変電設備</p> <p>1. __ [略] ～ 8. __ [略]</p> <p>12-7-5 受変電設備の試験及び調整</p> <p>1. __ [略] ～ 2. __ [略]</p> <p>12-7-6 発電設備</p> <p>1. __ [略] ～ 3. __ [略]</p>
<p style="text-align: center;">第13章 水管理制御設備</p> <p>第1節 通則</p> <p>13-1-1 適用 [略]</p>	<p style="text-align: center;">第13章 水管理制御設備</p> <p>第1節 通則</p> <p>13-1-1 適用 [略]</p>

改正後	現行
<p>13-1-2 一般事項</p> <p>1 __ [略]</p> <p>2 __ 技術基準等</p> <p>(1) ~ (10) [略]</p> <p>(11) 日本<u>産</u>業規格 (JIS) (日本規格協会)</p> <p>(12) ~ (18) [略]</p> <p>13-1-3 予備品、<u>工</u>具等</p> <p>1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>第2節 情報処理設備</p> <p>13-2-1 データ処理装置</p> <p>1 __ [略]</p> <p>13-2-2 補助記憶装置</p> <p>1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>13-2-3 入出力処理装置 I</p> <p>1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>13-2-4 入出力処理装置 II</p> <p>1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>13-2-5 表示記録端末装置</p> <p>1 __ [略] ~ 5 __ [略]</p> <p>13-2-6 プリンタ</p> <p>1 __ [略] ~ 7 __ [略]</p> <p>13-2-7 サーバ装置</p> <p>1 __ [略] ~ 4 __ [略]</p> <p>13-2-8 時計装置</p> <p>1 __ [略]</p> <p>13-2-9 ソフトウェア</p> <p>1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p> <p>第3節 監視操作設備</p> <p>13-3-1 操作卓</p> <p>1 __ [略] ~ 3 __ [略]</p> <p>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)</p> <p>1 __ [略] ~ 2 __ [略]</p>	<p>13-1-2 一般事項</p> <p>1. __ [略]</p> <p>2. __ 技術基準等</p> <p>(1) ~ (10) [略]</p> <p>(11) 日本<u>工</u>業規格 (JIS) (日本規格協会)</p> <p>(12) ~ (18) [略]</p> <p>13-1-3 予備品、<u>工</u>具等</p> <p>1. __ [略] ~ 2. __ [略]</p> <p>第2節 情報処理設備</p> <p>13-2-1 データ処理装置</p> <p>1. __ [略]</p> <p>13-2-2 補助記憶装置</p> <p>1. __ [略] ~ 2. __ [略]</p> <p>13-2-3 入出力処理装置 I</p> <p>1. __ [略] ~ 2. __ [略]</p> <p>13-2-4 入出力処理装置 II</p> <p>1. __ [略] ~ 2. __ [略]</p> <p>13-2-5 表示記録端末装置</p> <p>1. __ [略] ~ 5. __ [略]</p> <p>13-2-6 プリンタ</p> <p>1. __ [略] ~ 7. __ [略]</p> <p>13-2-7 サーバ装置</p> <p>1. __ [略] ~ 4. __ [略]</p> <p>13-2-8 時計装置</p> <p>1. __ [略]</p> <p>13-2-9 ソフトウェア</p> <p>1. __ [略] ~ 2. __ [略]</p> <p>第3節 監視操作設備</p> <p>13-3-1 操作卓</p> <p>1. __ [略] ~ 3. __ [略]</p> <p>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)</p> <p>1. __ [略] ~ 2. __ [略]</p>

改正後	現行
13-3-3 大型表示装置 [略]	13-3-3 大型表示装置 [略]
13-3-4 警報表示盤	13-3-4 警報表示盤
1 [略] ～ 2 [略]	1. [略] ～ 2. [略]
13-3-5 監視操作端末装置	13-3-5 監視操作端末装置
1 [略] ～ 3 [略]	1. [略] ～ 3. [略]
第4節 情報伝送設備	第4節 情報伝送設備
13-4-1 テレメータ装置及びテレメータ、テレコントロール装置	13-4-1 テレメータ、テレメータ、テレコントロール装置
1 [略] ～ 2 [略]	1. [略] ～ 2. [略]
13-4-2 網制御装置	13-4-2 網制御装置
1 [略] ～ 4 [略]	1. [略] ～ 4. [略]
13-4-3 データ転送装置	13-4-3 データ転送装置
1 [略] ～ 2 [略]	1. [略] ～ 2. [略]
13-4-4 入出力中継装置	13-4-4 入出力中継装置
1 [略] ～ 5 [略]	1. [略] ～ 5. [略]
13-4-5 機側伝送装置	13-4-5 機側伝送装置
1 [略] ～ 2 [略]	1. [略] ～ 2. [略]
13-4-6 対孫局中継装置	13-4-6 対孫局中継装置
1 [略] ～ 5 [略]	1. [略] ～ 5. [略]
13-4-7 孫局装置	13-4-7 孫局装置
1 [略] ～ 5 [略]	1. [略] ～ 5. [略]
13-4-8 設定値制御装置 [略]	13-4-8 設定値制御装置 [略]
13-4-9 スイッチングハブ	13-4-9 スイッチングハブ
1 [略] ～ 2 [略]	1. [略] ～ 2. [略]
13-4-10 ルータ ～ 13-4-11 メディアコンバータ [略]	13-4-10 ルータ ～ 13-4-11 メディアコンバータ [略]
第5節 雨水テレメータ装置及び放流警報設備	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	13-5-1 雨水テレメータ装置
1 [略] ～ 2 [略]	1. [略] ～ 2. [略]
13-5-2 放流警報装置	13-5-2 放流警報装置
1 [略]	1. [略]
2 本機器の機能は次のとおりとする。	2. 本機器の機能は次のとおりとする。

改正後	現行
<p>(1)～(9) [略] (10) 監視局と警報局間の通話が可能なものとする。 (11) [略]</p> <p>13-5-3 サイレン装置 1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>13-5-4 拡声装置 1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>13-5-5 集音マイク ～ 13-5-6 回転灯 [略]</p> <p>第6節 無線設備</p> <p>13-6-1 無線装置 [略]</p> <p>13-6-2 無線中継装置 1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>第7節 CCTV 設備</p> <p>13-7-1 CCTV 装置 1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>第8節 電源設備</p> <p>13-8-1 UPS 電源装置 (汎用品) 1__ [略] ～ 5__ [略]</p> <p>13-8-2 耐雷トランス 1__ [略]</p> <p>13-8-3 直流電源装置 [DC12V、<u>DC24V</u>] 1__ [略]</p> <p>13-8-4 太陽電池電源装置 1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>第9節 計測設備</p> <p>13-9-1 計測機器等 1__ [略] ～ 3__ [略]</p> <p>第10節 据付</p>	<p>(1)～(9) [略] (10) 監視局と観測局間の通話が可能なものとする。 (11) [略]</p> <p>13-5-3 サイレン装置 1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>13-5-4 拡声装置 1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>13-5-5 集音マイク ～ 13-5-6 回転灯 [略]</p> <p>第6節 無線設備</p> <p>13-6-1 無線装置 [略]</p> <p>13-6-2 無線中継装置 1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>第7節 CCTV 設備</p> <p>13-7-1 CCTV 装置 1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>第8節 電源設備</p> <p>13-8-1 UPS 電源装置 (汎用品) 1__ [略] ～ 5__ [略]</p> <p>13-8-2 耐雷トランス 1__ [略]</p> <p>13-8-3 直流電源装置 [DC12V、<u>DC24V</u>] 1__ [略]</p> <p>13-8-4 太陽電池電源装置 1__ [略] ～ 2__ [略]</p> <p>第9節 計測設備</p> <p>13-9-1 計測機器等 1__ [略] ～ 3__ [略]</p> <p>第10節 据付</p>

改正後	現行
<p>13-10-1 一般事項 1 __ [略] ~ 8 __ [略]</p> <p>13-10-2 水管理制御システム 1 __ [略] ~ 4 __ [略]</p> <p style="text-align: center;">施設機械工事完成図書等作成要領 [略]</p>	<p>13-10-1 一般事項 1 __ [略] ~ 8 __ [略]</p> <p>13-10-2 水管理制御システム 1 __ [略] ~ 4 __ [略]</p> <p style="text-align: center;">施設機械工事完成図書等作成要領 [略]</p>