

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)										【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由								
編	章	節	条	項	以下	編集節条 (項目見出し)				現行条文				編	章	節	条	項	以下		編集節条 (項目見出し)				新条文			
【第1編】 共通編																				【第1編】 共通編								
1	1	1	2	22	1	22.書面				書面とは、手書き、印刷等による工事打合せ簿等の工事帳票をいい、発行年月日を記載し、記名(署名または押印を含む)したものを有効とする。				1	1	1	2	22	1	22.書面				書面とは、手書き、印刷等による工事打合せ簿等の工事帳票をいい、 情報共有システムを用いて作成され、指示、承諾、協議、提出、報告、通知が行われたものまたは工事帳票と同等の内容を備えたデータを有効とする。ただし、やむを得ず、情報共有システムを用いない場合は、発行年月日を記載し、記名(署名または押印を含む)したのもも有効とする。				実態を踏まえた条文の修正
1	1	1	2	24	1	24.工事帳票				工事帳票とは、施工計画書、指示・承諾・協議書簿、品質管理資料、出来形管理資料等の定型様式の資料、及び指示・承諾・協議書等に添付して提出される非定型の資料をいう。				1	1	1	2	24	1	24.工事帳票				工事帳票とは、施工計画書、指示・承諾・協議書簿、品質管理資料、出来形管理資料等の定型様式の資料、 データ 及び指示・承諾・協議書等に添付して提出される非定型の資料をいう。				実態を踏まえた条文の修正
1	1	1	18	3	1	3.法令遵守				受注者は、建設副産物適正処理推進要綱(国土交通事務次官通達、平成14年5月30日)、再生資源の利用の促進について(建設大臣官房技術審議官通達、平成3年10月25日)、建設汚泥の再生利用に関するガイドライン(国土交通事務次官通達、平成18年6月12日)を遵守して、建設副産物の適正な処理及び再生資源の活用を図らなければならない。				1	1	1	18	3	1	3.法令遵守				受注者は、 「建設副産物適正処理推進要綱の改正について」 (平成14年5月30日 国官総第122号)、 「再生資源の利用の促進について」 (平成3年10月25日 建設省技調発第243号)、 「再生資源の利用の促進について」 (平成3年12月25日 港建第324号)、 「建設汚泥の再生利用に関するガイドラインの策定について」 (平成18年6月12日 国官技第46号)を遵守して、建設副産物の適正な処理及び再生資源の活用を図らなければならない。				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	18	10	1	10.実施書の提出				受注者は、再生資源利用計画及び再生資源利用促進計画を作成した場合には、工事完了後速やかに 建設副産物情報交換システム工事登録証明書 を監督員に提出しなければならない。				1	1	1	18	10	1	10.実施書の提出				受注者は、再生資源利用計画及び再生資源利用促進計画を作成した場合には、工事完了後速やかに コブリス・プラス登録済確認書 を監督員に提出しなければならない。				実態を踏まえた条文の修正
1	1	1	21	5	1	5.適用規定				受注者は、当該出来形部分に係る検査については、第3編1-1- 5 監督員による段階確認及び立会等第3項の規定を準用する。				1	1	1	21	5	1	5.適用規定				受注者は、当該出来形部分に係る検査については、第3編1-1- 3 監督員による段階確認及び立会等第3項の規定を準用する。				文言(誤記)修正
1	1	1	22	1	6	2)検査				受注者は、当該検査については第3編1-1- 5 第3項の規定を準用する。				1	1	1	22	1	6	2)検査				受注者は、当該検査については第3編1-1- 3 第3項の規定を準用する。				文言(誤記)修正
1	1	1	26	1	1	1.安全指針等の遵守				受注者は、最新の土木工事安全施工技術指針(国土交通大臣官房技術審議官通達)、建設機械施工安全技術指針(国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省総合政策局建設施工企画課長通達 、平成17年3月31日)、「港湾工事安全施工指針(一社)日本埋立浚渫協会」、「潜水作業安全施工指針(一社)日本潜水協会」、「作業船団安全運航指針(一社)日本海上起重技術協会」、JIS A 8972(斜面・法面工事用仮設設備)及び土木工事等施工技術安全指針(農林水産省農村振興局整備部長通知 、平成21年3月30日)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、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。				1	1	1	26	1	1	1.安全指針等の遵守				受注者は、最新の 「土木工事安全施工技術指針」 (国土交通大臣官房技術審議官通達)、「 建設機械施工安全技術指針の一部改正について 」(平成17年3月31日 国官技第303号、国総施第190号)、「港湾工事安全施工指針(一社)日本埋立浚渫協会」、「潜水作業安全施工指針(一社)日本潜水協会」及び「作業船団安全運航指針(一社)日本海上起重技術協会」、JIS A 8972(斜面・法面工事用仮設設備)、土木工事等施工技術安全指針(平成21年3月30日 付け20 農振第 2236 号 農林水産省農村振興局整備部長通知)及び 森林土木工事安全施工技術指針(平成15年3月27日付林整計第360号林野庁森林整備部長通知) 等 安全に関する諸法令通達等を遵守し、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、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	26	2	1	2.建設工事公衆災害防止対策要綱				受注者は、建設工事公衆災害防止対策要綱(国土交通省告示第496号 、令和元年9月2日)を遵守して災害の防止を図らなければならない。				1	1	1	26	2	1	2.建設工事公衆災害防止対策要綱				受注者は、 「建設工事公衆災害防止対策要綱」 (令和元年9月2日 国土交通省告示第496号)を遵守して災害の防止を図らなければならない。				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	26	16	1	16.安全衛生協議会の設置				監督員が、労働安全衛生法(令和元年6月改正 法律第37号)第30条第1項に規定する措置を講じるものとして、同条第2項の規定に基づき、受注者を指名した場合には、受注者はこれに従うものとする。				1	1	1	26	16	1	16.安全衛生協議会の設置				監督員が、労働安全衛生法(令和8年4月改正 法律第33号)第30条第1項に規定する措置を講じるものとして、同条第2項の規定に基づき、受注者を指名した場合には、受注者はこれに従うものとする。				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	26	17	1	17.安全優先				受注者は、工事中における安全の確保をすべてに優先させ、労働安全衛生法(令和元年6月改正 法律第37号)等関連法令に基づく措置を常に講じておくものとする。特に重機械の運転、電気設備等については、関係法令に基づいて適切な措置を講じておかなければならない。				1	1	1	26	17	1	17.安全優先				受注者は、工事中における安全の確保をすべてに優先させ、労働安全衛生法(令和8年4月改正 法律第33号)等関連法令に基づく措置を常に講じておくものとする。特に重機械の運転、電気設備等については、関係法令に基づいて適切な措置を講じておかなければならない。				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	30	1	1	1.環境保全				受注者は、建設工事に伴う騒音振動対策技術指針(建設大臣官房技術参事官通達 、昭和62年3月30日 改正)、関連法令並びに仕様書の規定を遵守の上、騒音、振動、大気汚染、水質汚濁等の問題については、施工計画及び工事の実施の各段階において十分に検討し、周辺地域の環境保全に努めなければならない。				1	1	1	30	1	1	1.環境保全				受注者は、 「建設工事に伴う騒音振動対策技術指針について」 (昭和62年3月30日 建設省経機発第58号)、関連法令並びに仕様書の規定を遵守の上、騒音、振動、大気汚染、水質汚濁等の問題については、施工計画及び工事の実施の各段階において十分に検討し、周辺地域の環境保全に努めなければならない。				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	30	6	1	6.排出ガス対策型建設機械				受注者は、工事の施工にあたり表1-1-1に示す建設機械を使用する場合は、「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律」(平成29年5月改正 法律第41号)に基づく技術基準に適合する特定特殊自動車、または、「排出ガス対策型建設機械指定要領(平成3年10月8日付建設省経機発第249号)」、「排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程(最終改正 平成24年3月23日付国土交通省告示第318号)」もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領(最終改訂 平成28年8月30日付国総環リ第6号)」に基づき指定された排出ガス対策型建設機械(以下「排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。				1	1	1	30	6	1	6.排出ガス対策型建設機械				受注者は、工事の施工にあたり表1-1-1に示す建設機械を使用する場合は、「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律」(令和7年6月改正 法律第68号)に基づく技術基準に適合する特定特殊自動車、または、「排出ガス対策型建設機械指定要領」(平成3年10月8日 建設省経機発第249号)、「排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程」(平成24年3月23日 国土交通省告示第318号)もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領」(平成28年8月30日 国総環リ第6号)に基づき指定された排出ガス対策型建設機械(以下「排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。				適用すべき諸基準類との整合

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)								【改訂後】新条文(R8年10月)								改訂理由
編	章	節	条	項	以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	以下	編集節条 (項目見出し)	新条文	
1	1	1	30	6	3		受注者は、トンネル坑内作業において表1-1-2に示す建設機械を使用する場合は、2011年以降の排出ガス基準に適合するものとして、「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律施行規則」(令和6年4月改正経済産業省・国土交通省・環境省令第3号)16条第1項第2号もしくは第20条第1項第2号に定める表示が付された特定特殊自動車、または「排出ガス対策型建設機械指定要領(平成3年10月8日付建設省経機発第249号)」もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領(最終改訂平成28年8月30日付国総環リ第6号)」に基づき指定されたトンネル工事用排出ガス対策型建設機械(以下「トンネル工事用排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。	1	1	1	30	6	3		受注者は、トンネル坑内作業において表1-1-2に示す建設機械を使用する場合は、2011年以降の排出ガス基準に適合するものとして、「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律施行規則」(令和6年4月 経済産業省・国土交通省・環境省令第3号)16条第1項第2号もしくは第20条第1項第2号に定める表示が付された特定特殊自動車、または「排出ガス対策型建設機械指定要領の一部改正について」(平成22年3月18日国総施環第291号)もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領」(平成28年8月30日 国総環リ第6号)に基づき指定されたトンネル工事用排出ガス対策型建設機械(以下「トンネル工事用排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	30	8	1	8.低騒音型・低振動型建設機械	受注者は、建設工事に伴う騒音振動対策技術指針(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する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規程(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調達不可能的な場合は、認定機種と同程度と認められる機種または対策をもって協議することができる。	1	1	1	30	8	1	8.低騒音型・低振動型建設機械	受注者は、「建設工事に伴う騒音振動対策技術指針について」(昭和62年3月30日建設省経機発第58号)によって低騒音型・低振動型建設機械を設計図書で使用する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規程」(平成13年4月9日 国土交通省告示第487号)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調達不可能的な場合は、認定機種と同程度と認められる機種または対策をもって協議することができる。	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	32	5	1	5.交通安全法令の遵守	受注者は、供用中の公共道路に係る工事の施工にあたっては、交通の安全について、監督員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令(令和6年7月改正 内閣府・国土交通省令第4号)、道路工事現場における標示施設等の設置基準(建設省道路局長通知、昭和37年8月30日)、道路工事現場における標示施設等の設置基準の一部改正について(局長通知平成18年3月31日国道利37号・国道国防第205号)、道路工事現場における工事情報板及び工事説明看板の設置について(国土交通省道路局路政課長、国道・防災課長通知平成18年3月31日国道利38号・国道国防第206号)及び道路工事保安施設設置基準(案)(建設省道路局国道第一課通知昭和47年2月)に基づき、安全対策を講じなければならない。	1	1	1	32	5	1	5.交通安全法令の遵守	受注者は、供用中の公共道路に係る工事の施工にあたっては、交通の安全について、監督員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(令和6年6月 内閣府・国土交通省令第4号)、「道路工事現場における標示施設等の設置基準」(昭和37年8月30日 建設省道路局長通知)、「道路工事現場における標示施設等の設置基準等の一部改正について」(平成18年3月31日 国道利第37号、国道国防第205号)、「道路工事現場における工事情報看板及び工事説明看板の設置について」(平成18年3月31日 国道利第38号、国道国防第206号)及び「道路工事保安施設設置基準(案)」(令和6年2月 国土交通省道路局国道・技術課)に基づき、安全対策を講じなければならない。	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	32	14	1	14.通行許可等	受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令(令和3年7月改正 政令第198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、または道路法第47条の10に基づく通行可能経路の回答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(令和6年9月改正 政令第272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(令和5年6月改正 法律第56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。	1	1	1	32	14	1	14.通行許可等	受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令(令和3年7月改正 政令第198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、または道路法第47条の10に基づく通行可能経路の回答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(令和7年6月改正 政令第222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(令和8年7月改正 法律第52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。	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	0	1-1-34	諸法令の遵守	1	1	1	34	1	0	1-1-34	諸法令の遵守	
1	1	1	34	1	1	(1)	地方自治法(令和2年3月改正 法律第5号)	1	1	1	34	1	1	(1)	地方自治法(令和8年9月改正 法律第27号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	2	(2)	建設業法(令和3年5月改正 法律第48号)	1	1	1	34	1	2	(2)	建設業法(令和7年12月改正 法律第49号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	3	(3)	下請代金支払遅延等防止法(平成21年6月改正 法律第51号)	1	1	1	34	1	3	(3)	製造委託等に係る中小受託事業者に対する代金の支払の遅延等の防止に関する法律(令和8年1月改正 法律第41号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	4	(4)	労働基準法(令和6年5月改正 法律第42号)	1	1	1	34	1	4	(4)	労働基準法(令和8年7月改正 法律第60号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	5	(5)	労働安全衛生法(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	34	1	5	(5)	労働安全衛生法(令和8年4月改正 法律第33号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	6	(6)	作業環境測定法(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	34	1	6	(6)	作業環境測定法(令和8年4月改正 法律第33号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	7	(7)	じん肺法(平成30年7月改正 法律第71号)	1	1	1	34	1	7	(7)	じん肺法(令和2年4月改正 法律第45号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	8	(8)	雇用保険法(令和6年6月改正 法律第47号)	1	1	1	34	1	8	(8)	雇用保険法(令和8年5月改正 法律第32号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	9	(9)	労働者災害補償保険法(令和2年6月改正 法律第40号)	1	1	1	34	1	9	(9)	労働者災害補償保険法(令和8年7月改正 法律第60号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	10	(10)	健康保険法(令和6年6月改正 法律第47号)	1	1	1	34	1	10	(10)	健康保険法(令和8年8月改正 法律第31号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	11	(11)	中小企業退職金共済法(令和2年6月改正 法律第40号)	1	1	1	34	1	11	(11)	中小企業退職金共済法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	12	(12)	建設労働者の雇用の改善等に関する法律(令和6年5月改正 法律第26号)	1	1	1	34	1	12	(12)	建設労働者の雇用の改善等に関する法律(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	13	(13)	出入国管理及び難民認定法(令和5年12月改正 法律第84号)	1	1	1	34	1	13	(13)	出入国管理及び難民認定法(令和8年6月改正 法律第39号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	14	(14)	道路法(令和5年5月改正 法律第34号)	1	1	1	34	1	14	(14)	道路法(令和8年7月改正 法律第65号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	15	(15)	道路交通法(令和5年6月改正 法律第56号)	1	1	1	34	1	15	(15)	道路交通法(令和8年7月改正 法律第52号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	16	(16)	道路運送法(令和5年4月改正 法律第18号)	1	1	1	34	1	16	(16)	道路運送法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	17	(17)	道路運送車両法(令和5年6月改正 法律第63号)	1	1	1	34	1	17	(17)	道路運送車両法(令和8年4月改正 法律第2号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	18	(18)	砂防法(平成25年11月改正 法律第76号)	1	1	1	34	1	18	(18)	砂防法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	19	(19)	地すべり等防止法(令和5年5月改正 法律第34号)	1	1	1	34	1	19	(19)	地すべり等防止法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	20	(20)	河川法(令和5年5月改正 法律第34号)	1	1	1	34	1	20	(20)	河川法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	21	(21)	海岸法(令和5年5月改正 法律第34号)	1	1	1	34	1	21	(21)	海岸法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	22	(22)	港湾法(令和4年11月改正 法律第87号)	1	1	1	34	1	22	(22)	港湾法(令和8年9月改正 法律第27号)	適用すべき諸基準類との整合

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)							【改訂後】新条文(R8年10月)							改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下		編集節条 (項目見出し)	新条文
1	1	1	34	1	23	(23)	港則法(令和3年6月改正 法律第53号)	1	1	1	34	1	23	(23)	港則法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	24	(24)	漁港及び漁場の整備等に関する法律(令和5年5月改正 法律第34号)	1	1	1	34	1	24	(24)	漁港及び漁場の整備等に関する法律(令和6年4月改正 法律第34号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	25	(25)	下水道法(令和4年5月改正 法律第44号)	1	1	1	34	1	25	(25)	下水道法(令和8年8月改正 法律第65号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	26	(26)	航空法(令和5年6月改正 法律第63号)	1	1	1	34	1	26	(26)	航空法(令和7年12月改正 法律第55号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	27	(27)	公有水面埋立法(平成26年6月改正 法律第51号)	1	1	1	34	1	27	(27)	公有水面埋立法(令和8年5月改正 法律第52号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	28	(28)	軌道法(令和2年6月改正 法律第41号)	1	1	1	34	1	28	(28)	軌道法(令和4年4月改正 法律第41号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	29	(29)	森林法(令和5年6月改正 法律第63号)	1	1	1	34	1	29	(29) 森林法(令和8年4月改正 法律第48号)	適用すべき諸基準類との整合	
1	1	1	34	1	30	(30)	環境基本法(令和3年5月改正 法律第36号)	1	1	1	34	1	30	(30)	環境基本法(令和8年7月改正 法律第62号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	31	(31)	火薬類取締法(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	34	1	31	(31)	火薬類取締法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	32	(32)	大気汚染防止法(令和2年6月改正 法律第39号)	1	1	1	34	1	32	(32)	大気汚染防止法(令和8年7月改正 法律第22号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	33	(33)	騒音規制法(平成26年6月改正 法律第72号)	1	1	1	34	1	33	(33)	騒音規制法(令和8年7月改正 法律第22号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	34	(34)	水質汚濁防止法(平成29年6月改正 法律第45号)	1	1	1	34	1	34	(34)	水質汚濁防止法(令和8年7月改正 法律第22号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	35	(35)	湖沼水質保全特別措置法(平成26年6月改正 法律第72号)	1	1	1	34	1	35	(35)	湖沼水質保全特別措置法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	36	(36)	振動規制法(平成26年6月改正 法律第72号)	1	1	1	34	1	36	(36)	振動規制法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	37	(37)	廃棄物の処理及び清掃に関する法律(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	34	1	37	(37)	廃棄物の処理及び清掃に関する法律(令和8年7月改正 法律第22号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	38	(38)	文化財保護法(令和3年4月改正 法律第22号)	1	1	1	34	1	38	(38)	文化財保護法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	39	(39)	砂利採取法(令和5年6月改正 法律第63号)	1	1	1	34	1	39	(39)	砂利採取法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	40	(40)	電気事業法(令和5年6月改正 法律第44号)	1	1	1	34	1	40	(40)	電気事業法(令和8年8月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	41	(41)	消防法(令和5年6月改正 法律第58号)	1	1	1	34	1	41	(41)	消防法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	42	(42)	測量法(令和6年6月改正 法律第54号)	1	1	1	34	1	42	(42)	測量法(令和8年9月改正 法律第27号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	43	(43)	建築基準法(令和6年6月改正 法律第53号)	1	1	1	34	1	43	(43)	建築基準法(令和8年5月改正 法律第23号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	44	(44)	都市公園法(令和6年5月改正 法律第40号)	1	1	1	34	1	44	(44)	都市公園法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	45	(45)	建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律(令和3年5月改正 法律第37号)	1	1	1	34	1	45	(45)	建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	46	(46)	土壤汚染対策法(平成29年6月改正 法律第45号)	1	1	1	34	1	46	(46)	土壤汚染対策法(令和8年7月改正 法律第22号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	48	(48)	海上交通安全法(令和5年5月改正 法律第34号)	1	1	1	34	1	48	(48)	海上交通安全法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	50	(50)	海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律(令和3年5月改正 法律第43号)	1	1	1	34	1	50	(50)	海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律(令和8年5月改正 法律第38号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	51	(51)	船員法(令和6年5月改正 法律第42号)	1	1	1	34	1	51	(51)	船員法(令和8年5月改正 法律第32号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	52	(52)	船舶職員及び小型船舶操縦者法(令和5年5月改正 法律第24号)	1	1	1	34	1	52	(52)	船舶職員及び小型船舶操縦者法(令和8年2月改正 法律第32号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	53	(53)	船舶安全法(令和3年5月改正 法律43号)	1	1	1	34	1	53	(53)	船舶安全法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	54	(54)	自然環境保全法(平成31年4月改正 法律第20号)	1	1	1	34	1	54	(54)	自然環境保全法(令和8年7月改正 法律第22号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	55	(55)	自然公園法(令和3年5月改正 法律第29号)	1	1	1	34	1	55	(55)	自然公園法(令和8年7月改正 法律第22号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	56	(56)	公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律(令和6年6月改正 法律第54号)	1	1	1	34	1	56	(56)	公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律(令和7年12月改正 法律第49号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	58	(58)	河川法施行法(平成11年12月改正 法律第160号)	1	1	1	34	1	58	(58)	河川法施行法(平成13年1月改正 法律第160号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	59	(59)	技術士法(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	34	1	59	(59)	技術士法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	60	(60)	漁業法(令和3年5月改正 法律第47号)	1	1	1	34	1	60	(60)	漁業法(令和8年4月改正 法律第66号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	61	(61)	空港法(令和4年6月改正 法律第62号)	1	1	1	34	1	61	(61)	空港法(令和7年12月改正 法律第55号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	62	(62)	計量法(平成26年6月改正 法律第69号)	1	1	1	34	1	62	(62)	計量法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	63	(63)	厚生年金保険法(令和6年6月改正 法律第47号)	1	1	1	34	1	63	(63)	厚生年金保険法(令和8年5月改正 法律第52号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	64	(64)	航路標識法(令和3年6月改正 法律第53号)	1	1	1	34	1	64	(64)	航路標識法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	65	(65)	資源の有効な利用の促進に関する法律(令和4年5月改正 法律第46号)	1	1	1	34	1	65	(65)	資源の有効な利用の促進に関する法律(令和8年6月改正 法律第43号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	66	(66)	最低賃金法(平成24年4月改正 法律第27号)	1	1	1	34	1	66	(66)	最低賃金法(令和7年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	67	(67)	職業安定法(令和4年3月改正 法律第12号)	1	1	1	34	1	67	(67)	職業安定法(令和8年4月改正 法律第50号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	68	(68)	所得税法(令和6年5月改正 法律第26号)	1	1	1	34	1	68	(68)	所得税法(令和8年8月改正 法律第64号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	69	(69)	水産資源保護法(平成30年12月改正 法律第95号)	1	1	1	34	1	69	(69)	水産資源保護法(令和8年4月改正 法律第59号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	70	(70)	船員保険法(令和6年6月改正 法律第47号)	1	1	1	34	1	70	(70)	船員保険法(令和8年8月改正 法律第31号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	71	(71)	著作権法(令和6年6月改正 法律第55号)	1	1	1	34	1	71	(71)	著作権法(令和8年6月改正 法律第48号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	72	(72)	電波法(令和5年12月改正 法律第87号)	1	1	1	34	1	72	(72)	電波法(令和8年9月改正 法律第27号)	適用すべき諸基準類との整合

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)										【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文				編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文				
1	1	1	34	1	73	(73)	土砂等を運搬する大型自動車による交通事故の防止等に関する特別措置法(令和4年4月改正 法律第32号)				1	1	1	34	1	73	(73)	土砂等を運搬する大型自動車による交通事故の防止等に関する特別措置法(令和7年6月改正 法律第68号)				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	74	(74)	労働保険の保険料の徴収等に関する法律(令和6年6月改正 法律第47号)				1	1	1	34	1	74	(74)	労働保険の保険料の徴収等に関する法律(令和7年10月改正 法律第26号)				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	75	(75)	農業取締法(令和5年5月改正 法律第36号)				1	1	1	34	1	75	(75)	農業取締法(令和8年7月改正 法律第22号)				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	76	(76)	毒物及び劇物取締法(令和5年5月改正 法律第36号)				1	1	1	34	1	76	(76)	毒物及び劇物取締法(令和7年6月改正 法律第68号)				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	77	(77)	特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律(平成29年5月改正 法律第41号)				1	1	1	34	1	77	(77)	特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律(令和7年6月改正 法律第68号)				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	78	(78)	公共工事の品質確保の促進に関する法律(令和6年6月改正 法律第54号)				1	1	1	34	1	78	(78)	公共工事の品質確保の促進に関する法律(令和7年6月改正 法律第68号)				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	79	(79)	警備業法(令和5年6月改正 法律第63号)				1	1	1	34	1	79	(79)	警備業法(令和7年6月改正 法律第68号)				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	80	(80)	個人情報の保護に関する法律(令和7年6月改正 法律第70号)				1	1	1	38	1	80	(80)	個人情報の保護に関する法律(令和8年7月改正 法律第62号)				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	81	(81)	高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律(令和6年6月改正 法律第53号)				1	1	1	34	1	81	(81)	高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律(令和7年4月改正 法律第24号)				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	82	(82)	電気通信事業法(令和2年5月改正 法律第30号)				1	1	1	34	1	82	(82)	電気通信事業法(令和8年5月改正 法律第46号)				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	1	83	(83)	肥料取締法(令和元年12月改正 法律第62号)				1	1	1	34	1	83	(83)	肥料の品質の確保等に関する法律(令和7年6月改正 法律第68号)				適用すべき諸基準類との整合
											1	1	1	34	1	84	(84)	水路業務法(令和7年6月改正 法律第68号)				適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	2	2.休日または夜間の作業連絡	受注者は、設計図書に施工時間が定められていない場合で、官公庁の休日または夜間に、作業を行うにあたっては、事前にその理由を監督員に連絡しなければならない。ただし、現道上の工事については書面により提出しなければならない。				1	1	1	36	1	2	2.休日または夜間の作業連絡	受注者は、設計図書に施工時間が定められていない場合で、官公庁の休日または夜間に作業を行うにあたっては、事前に作業日、作業時間、作業場所、作業理由、作業内容等を監督員に連絡しなければならない。ただし、現道上の工事については事前に理由を付した休日等作業届を作成し、書面により監督員に提出しなければならない。				実態を踏まえた規定の変更(条文修正)
1	1	1	39	3	1	3.著作権法に規定される著作物	発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法(令和6年6月改正法律第55号第2条第1項第1号)に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。				1	1	1	39	3	1	3.著作権法に規定される著作物	発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法(令和7年4月改正 法律第27号)に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。				適用すべき諸基準類との整合
1	2	2	0	0	9		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱(平成14年5月)				1	2	2	0	0	9		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱の改正について(平成14年5月)				適用すべき諸基準類との整合
1	2	2	0	0	15		日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(平成29年3月)				1	2	2	0	0	15		日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(令和7年11月)				適用すべき諸基準類との整合
1	2	4	1	3		2-4-1 一般事項 3.構造物取付け部					1	2	4	1	3	2	2-4-1 一般事項 3.構造物取付け部	特に、橋台躯体背面部では、基礎地盤及び橋台躯体背面部の安定性、降雨等に対する排水性を確保できるように、使用する材料及び構造特性に応じて適切な施工の方法及び順序等に基づいて施工しなければならない。橋梁接続区間では、速やかな排水や構造物の状態に配慮しながら、必要な記録を残さなければならない。				条文追加
1	2	4	1	3	2		なお、構造物取付け部の範囲は、「道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)7.9橋台背面アプローチ部」(日本道路協会、平成29年11月)及び「道路土工 盛土工指針 4-10盛土と他の構造物との取付け部の構造」(日本道路協会、平成22年4月)を参考とする。				1	2	4	1	3	3		なお、構造物取付け部の範囲は、「道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)11章 橋台躯体背面部、12章 橋梁接続区間、等」(日本道路協会、令和7年10月)及び「道路土工 盛土工指針 4-10盛土と他の構造物との取付け部の構造」(日本道路協会、平成22年4月)を参考とする。				適用すべき諸基準類との整合
1	2	4	1	12	1	12.建設発生土の土質区分	建設発生土の土質区分については、「発生土利用基準について」(平成18年8月10日付国官技第112号、国官総第309号、国営計第59号)による。				1	2	4	1	12	1	12.建設発生土の土質区分	建設発生土の土質区分については、「発生土利用基準について」(平成18年8月10日国官技第112号、国官総第309号、国営計第59号)による。				適用すべき諸基準類との整合
1	3	1	0	4	1	4.アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(国土交通省大臣官房技術審議官通達、平成14年7月31日)及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について」(国土交通省大臣官房技術調査課長通達、平成14年7月31日)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確かめなければならない。				1	3	1	0	4	1	4.アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(平成14年7月31日 国官技第112号、国港環第35号)及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について」(平成14年7月31日 国官技第113号、国港環第36号)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確かめなければならない。				適用すべき諸基準類との整合
1	3	3	2	1	2	(1)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(平成30年5月改正 法律第33号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)で、かつ、コンクリートの製造、施工、試験、検査及び管理などの技術的業務を実施する能力のある技術者(コンクリート主任技士等)が常駐しており、配合設計及び品質管理等を適切に実施できる工場(全国生コンクリート品質管理監査会議の策定した統一監査基準に基づく監査に合格した工場等)から選定し、JIS A 5308(レディーミストコンクリート)に適合するものを用いなければならない。				1	3	3	2	1	2	(1)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(令和4年6月改正 法律第68号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)で、かつ、コンクリートの製造、施工、試験、検査及び管理などの技術的業務を実施する能力のある技術者(コンクリート主任技士等)が常駐しており、配合設計及び品質管理等を適切に実施できる工場(全国生コンクリート品質管理監査会議の策定した統一監査基準に基づく監査に合格した工場等)から選定しなければならない。				適用すべき諸基準類との整合
1	3	3	2	1	3	(3)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(平成30年5月改正 法律第33号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)が工事現場近くに見あたらない場合は、使用する工場について、設計図書に指定したコンクリートの品質が得られることを確かめたうえ、その資料により監督員の確認を得なければならない。				1	3	3	2	1	3	(3)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(令和4年6月改正 法律第68号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)が工事現場近くに見あたらない場合は、使用する工場について、設計図書に指定したコンクリートの品質が得られることを確かめたうえ、その資料により監督員の確認を得なければならない。				適用すべき諸基準類との整合

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)										【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文				編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文				
1	3	5	3	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートの配合において、設計図書の規定のほか、構造物の目的に必要な強度、耐久性、ひび割れ抵抗性、鋼材を保護する性能、水密性及び作業に適するワーカビリティが得られる範囲内で単位水量を少なくするように定めなければならない。				1	3	3	3	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートの配合において、設計図書の規定のほか、構造物の目的に必要な強度、耐久性、ひび割れ抵抗性、鋼材を保護する性能、水密性及び作業に適するワーカビリティが得られる範囲内で単位水量を小さくするように定めなければならない。				適用すべき諸基準類との整合 (文言修正)
1	3	6	4	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートを速やかに運搬し、直ちに打込み、十分に締固めなければならない。練混ぜから打ち終わるまでの時間は、原則として外気温が25℃を超える場合で1.5時間、25℃以下の場合で2時間を超えないものとし、かつコンクリートの運搬時間(練り混ぜ開始から荷卸し地点に到着するまでの時間)は1.5時間以内としなければならない。これ以外で施工する可能性がある場合は、監督員と協議しなければならない。				1	3	6	4	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートを速やかに運搬し、直ちに打込み、十分に締固めなければならない。練混ぜから打ち終わるまでの時間は、原則として外気温が日平均で25℃を超える場合で1.5時間、25℃以下の場合で2時間以内とし、かつコンクリートの運搬時間(練り混ぜ開始から荷卸し地点に到着するまでの時間)は1.5時間以内としなければならない。これ以外で施工する可能性がある場合は、監督員と協議しなければならない。				適用すべき諸基準類との整合
1	3	7	3	4	1	4.曲げ戻しの禁止	受注者は、原則として曲げ加工した鉄筋を曲げ戻してはならない。				1	3	7	3	4	1	4.曲げ戻しの禁止	受注者は、曲げ加工した鉄筋を曲げ戻してはならない。				適用すべき諸基準類との整合
1	3	8	2	2	1	2.面取り	受注者は、特に定めのない場合はコンクリートのかどに面取りができる型枠を使用しなければならない。				1	3	8	2	2	1	2.面取り	受注者は、コンクリートのかどに面取りができる型枠を使用しなければならない。				適用すべき諸基準類との整合 (文言の修正)

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)										【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由																																																													
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文				編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文																																																															
【第2編】 材料編																		【第2編】 材料編																																																															
2	2	6	2	3		2-6-2 セメント 3.普通ポルトランドセメントの品質 表2-18 普通ポルトランドセメントの品質	表2－18 普通ポルトランドセメントの品質				2	2	6	2	3		2-6-2 セメント 3.普通ポルトランドセメントの品質 表2-18 普通ポルトランドセメントの品質	表2－18 普通ポルトランドセメントの品質				諸基準類との整合 (図表修正)																																																											
							<table><tr><td colspan="2">品 質</td><td colspan="2">規 格</td></tr><tr><td colspan="2">比 表 面 積 c m 2 / g</td><td colspan="2">2, 500 以上</td></tr><tr><td rowspan="2">凝 結 h</td><td>始 発</td><td colspan="2">1 以上</td></tr><tr><td>終 結</td><td colspan="2">10 以下</td></tr><tr><td rowspan="2">安定性</td><td>パット法</td><td colspan="2">良</td></tr><tr><td>ルシャチリエ法 mm</td><td colspan="2">10以下</td></tr><tr><td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm2</td><td>3 d</td><td colspan="2">12. 5 以上</td></tr><tr><td>7 d</td><td colspan="2">22. 5 以上</td></tr><tr><td>28d</td><td colspan="2">42. 5 以上</td></tr><tr><td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td><td>7 d</td><td colspan="2">測定値を報告する</td></tr><tr><td>28d</td><td colspan="2">測定値を報告する</td></tr><tr><td colspan="2">酸化マグネシウム%</td><td colspan="2">5. 0 以下</td></tr><tr><td colspan="2">三酸化硫黄%</td><td colspan="2">3. 5 以下</td></tr><tr><td colspan="2">強熱減量%</td><td colspan="2">5. 0 以下</td></tr><tr><td colspan="2">全アルカリ (Na o eq) %</td><td colspan="2">0. 75 以下</td></tr><tr><td colspan="2">塩化物イオン%</td><td colspan="2">0. 035 以下</td></tr></table>				品 質		規 格		比 表 面 積 c m 2 / g		2, 500 以上		凝 結 h	始 発	1 以上		終 結	10 以下		安定性	パット法	良		ルシャチリエ法 mm	10以下		圧 縮 強 さ N/mm2	3 d	12. 5 以上		7 d	22. 5 以上		28d	42. 5 以上		水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する		28d	測定値を報告する		酸化マグネシウム%		5. 0 以下		三酸化硫黄%		3. 5 以下		強熱減量%		5. 0 以下		全アルカリ (Na o eq) %		0. 75 以下		塩化物イオン%		0. 035 以下		[注] 普通ポルトランドセメント（低アルカリ形）については、全アルカリ (Na o eq) の値を0. 6%以下とする。											
品 質		規 格																																																																															
比 表 面 積 c m 2 / g		2, 500 以上																																																																															
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																															
	終 結	10 以下																																																																															
安定性	パット法	良																																																																															
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																															
圧 縮 強 さ N/mm2	3 d	12. 5 以上																																																																															
	7 d	22. 5 以上																																																																															
	28d	42. 5 以上																																																																															
水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する																																																																															
	28d	測定値を報告する																																																																															
酸化マグネシウム%		5. 0 以下																																																																															
三酸化硫黄%		3. 5 以下																																																																															
強熱減量%		5. 0 以下																																																																															
全アルカリ (Na o eq) %		0. 75 以下																																																																															
塩化物イオン%		0. 035 以下																																																																															
2	2	7	1	3	1	3.アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、セメントコンクリート製品の使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(国土交通大臣官房技術審議官通達、平成14年7 月31日)及び「「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について」(国土交通省大臣官房技術調査課長通達、平成14年7月31日)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確認した資料を監督員に提出しなければならない。				2	2	7	1	3	1	3.アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、セメントコンクリート製品の使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(平成14年7月31日 国官技第112号、国港環第35号)及び「「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について」(平成14年7月31日 国官技第113号、国港環第36号)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確認した資料を監督員に提出しなければならない。				適用すべき諸基準類との整合																																																											
2	2	8	3	0	2		再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令(令和5年9月改正 政令第276号)に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表2-24、表2-25、表2-26の規格に適合するものとする。				2	2	8	3	0	2		再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令(令和7年10月改正 政令第361号)に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表2-24、表2-25、表2-26の規格に適合するものとする。				適用すべき諸基準類との整合																																																											

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)											【改訂後】新条文(R8年10月)											改訂理由																																
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)					現行条文					編	章	節	条	項	項以下		編集節条 (項目見出し)					新条文																										
【第3編】土木工事共通編																						【第3編】土木工事共通編																																
3	2	2	0	0	4						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編)(平成29年11月)					3	2	2	0	0	4						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編)(令和7年10月)					適用すべき諸基準類との整合																						
3	2	2	0	0	5						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)					3	2	2	0	0	5						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)					適用すべき諸基準類との整合																						
3	2	2	0	0	6						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11月)					3	2	2	0	0	6						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)					適用すべき諸基準類との整合																						
3	2	2	0	0	16						環境省 水質汚濁に係る環境基準(令和5年3月13日環境省告示第6号)(令和5年3月)					3	2	2	0	0	16						環境省 水質汚濁に係る環境基準について(昭和46年12月 環境庁告示第59号(令和7年3月31日 環境省告示第35号最終改正))					適用すべき諸基準類との整合																						
3	2	2	0	0	33						建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針(換気技術の設計及び粉じん等の測定)(令和3年3月)					3	2	2	0	0	33						建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針(換気技術の設計及び粉じん等の測定)(令和6年4月)					適用すべき諸基準類との整合																						
3	2	2	0	0	40						国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱(平成14年5月)					3	2	2	0	0	40						国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱の改正について(平成14年5月)					適用すべき諸基準類との整合																						
3	2	2	0	0	44						国土交通省 道路土工構造物技術基準(平成27年3月)					3	2	2	0	0	44						国土交通省 道路土工構造物技術基準(令和7年6月)					適用すべき諸基準類との整合																						
3	2	3	13	3	12	(8)						プレストレッシングの施工は、「道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)17.11 PC鋼材工及び緊張工」(日本道路協会、平成29年11月)に基づき管理するものとし、順序、緊張力、PC鋼材の拔出し量、緊張の日時、コンクリートの強度等の記録を整備及び保管し、監督員または検査員から請求があった場合は速やかに提示しなければならない。					3	2	3	13	3	12	(8)						プレストレッシングの施工は、「道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)15.11 PC鋼材工及び緊張工」(日本道路協会、令和7年10月)に基づき管理するものとし、順序、緊張力、PC鋼材の拔出し量、緊張の日時、コンクリートの強度等の記録を整備及び保管し、監督員または検査員から請求があった場合は速やかに提示しなければならない。					適用すべき諸基準類との整合																				
3	2	4	5	19	1	19.泥水処理						受注者は、泥水処理を行うにあたり、水質汚濁に係る環境基準(環境省告示)、都道府県公害防止条例等に従い、適切に処理を行わなければならない。					3	2	4	5	19	1	19.泥水処理						受注者は、泥水処理を行うにあたり、水質汚濁に係る環境基準について(環境省告示)、都道府県公害防止条例等に従い、適切に処理を行わなければならない。					適用すべき諸基準類との整合																				
3	2	7	4	6	1	6.配合試験						受注者は、安定材の配合について施工前に配合試験を行う場合は、安定処理土の静的締固めによる供試体作製方法または、安定処理土の締固めをしない供試体の作製方法(地盤工学会)の各基準のいずれかにより供試体を作製し、JIS A 1216(土の一軸圧縮試験方法)の規準により試験を行わなければならない。					3	2	7	4	6	1	6.配合試験						受注者は、安定材の配合について施工前に配合試験を行う場合は、安定処理土の静的締固めによる供試体作製方法または、安定処理土の締固めをしない供試体作製方法(地盤工学会)の各基準のいずれかにより供試体を作製し、JIS A 1216(土の一軸圧縮試験方法)の規準により試験を行わなければならない。					適用すべき諸基準類との整合 (文言の修正)																				
3	2	7	9	10	1	10.施工管理等						受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工に係る施工管理等について」(平成2年9月18日建設省大臣官房技術調査室長通達)の規定による。					3	2	7	9	10	1	10.施工管理等						受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工に係る施工管理等について」(平成2年9月18日 建設省技調発第188号)の規定による。					適用すべき諸基準類との整合																				
3	2	11	2	2	1	2.軽量材の損傷防止						受注者は、発砲スチロール等の軽量材の運搬を行うにあたり損傷を生じないようにしなければならない。仮置き時にあたっては飛散防止に努めるとともに、火気、油脂類を避け防火管理体制を整えなければならない。 また、長期にわたり紫外線を受ける場合はシート等で被覆しなければならない。					3	2	11	2	2	1	2.軽量材の損傷防止						受注者は、発泡スチロール等の軽量材の運搬を行うにあたり損傷を生じないようにしなければならない。仮置き時にあたっては飛散防止に努めるとともに、火気、油脂類を避け防火管理体制を整えなければならない。 また、長期にわたり紫外線を受ける場合はシート等で被覆しなければならない。					文言(誤字)修正																				
3	2	12	2	3	6	(2)						SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570及びSBHS500を溶接する場合					3	2	12	2	3	6	(2)						SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570、SBHS500及びSBHS700を溶接する場合					適用すべき諸基準類との整合																				
3	2	12	2	4		2-12-2 材料 4.被覆アーク溶接棒 表2-46 溶接棒乾燥の温度と時間											3	2	12	2	4		2-12-2 材料 4.被覆アーク溶接棒 表2-46 溶接棒乾燥の温度と時間											実態を踏まえた規定の変更 (図表の修正)																				
						表 2－46 溶接棒乾燥の温度と時間											表 2－46 溶接棒乾燥の温度と時間																																					
						<table><tr><th>溶接棒の種類</th><th>溶接棒の状態</th><th>乾燥温度</th><th>乾燥時間</th></tr><tr><td rowspan="2">軟鋼用被覆アーク溶接棒</td><td>乾燥(開封)後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td><td>100～150℃</td><td>1時間以上</td></tr><tr><td>乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td><td>300～400℃</td><td>1時間以上</td></tr></table>					溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間	軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	100～150℃	1時間以上	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300～400℃	1時間以上							<table><tr><th>溶接棒の種類</th><th>溶接棒の状態</th><th>乾燥温度</th><th>乾燥時間</th></tr><tr><td rowspan="2">軟鋼用被覆アーク溶接棒</td><td>乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td><td>70～100℃</td><td>30～60分</td></tr><tr><td>乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td><td>300～400℃</td><td>30～60分</td></tr><tr><td rowspan="2">低水素系被覆アーク溶接棒</td><td>乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td><td>350～400℃</td><td>60分以上</td></tr></table>					溶接棒の種類		溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間	軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	70～100℃	30～60分	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300～400℃	30～60分	低水素系被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	350～400℃	60分以上						
溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間																																																			
軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	100～150℃	1時間以上																																																			
	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300～400℃	1時間以上																																																			
溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間																																																			
軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	70～100℃	30～60分																																																			
	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300～400℃	30～60分																																																			
低水素系被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	350～400℃	60分以上																																																			
3	2	12	2	5		2-12-2 材料 5.サブマージアーク溶接に用いるフラックス 表2-47 フラックスの乾燥の温度と時間											3	2	12	2	5		2-12-2 材料 5.サブマージアーク溶接に用いるフラックス 表2-47 フラックスの乾燥の温度と時間											実態を踏まえた規定の変更 (図表の修正)																				
						表 2－47 フラックスの乾燥の温度と時間											表 2－47 フラックスの乾燥の温度と時間																																					
						<table><tr><th>フラックスの種類</th><th>乾燥温度</th><th>乾燥時間</th></tr><tr><td>溶融フラックス</td><td>150～200℃</td><td>1時間以上</td></tr><tr><td>ボンドフラックス</td><td>200～250℃</td><td>1時間以上</td></tr></table>					フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間	溶融フラックス	150～200℃	1時間以上	ボンドフラックス	200～250℃	1時間以上							<table><tr><th>フラックスの種類</th><th>乾燥温度</th><th>乾燥時間</th></tr><tr><td rowspan="2">溶融フラックス</td><td>ガラス状</td><td>150～350℃</td><td>60分以上</td></tr><tr><td>軽石状</td><td>200～350℃</td><td>60分以上</td></tr><tr><td colspan="2">ボンドフラックス</td><td>200～350℃</td><td>60分以上</td></tr></table>					フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間		溶融フラックス	ガラス状	150～350℃	60分以上	軽石状	200～350℃	60分以上	ボンドフラックス		200～350℃	60分以上									
フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間																																																				
溶融フラックス	150～200℃	1時間以上																																																				
ボンドフラックス	200～250℃	1時間以上																																																				
フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間																																																				
溶融フラックス	ガラス状	150～350℃	60分以上																																																			
	軽石状	200～350℃	60分以上																																																			
ボンドフラックス		200～350℃	60分以上																																																			
3	2	12	3	1	17	2-12-3 桁製作工 1.製作加工 (2)工 作 ⑥						受注者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリルまたはドリルとリーマ通しの併用により行わなければならない。ただし、二次部材(道示による)で板厚16mm以下の材片は、押抜きにより行うことができる。					3	2	12	3	1	17	2-12-3 桁製作工 1.製作加工 (2)工 作 ⑥						受注者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリルまたはドリルとリーマ通しの併用により行わなければならない。					実態を踏まえた規定の変更 (文言削除)																				

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)										【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由																																																																																																																																																																																																																													
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文				編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文																																																																																																																																																																																																																															
3	2	12	3	1	20	⑦	受注者は、 主要部材において 冷間曲げ加工を行う場合、内側半径は板厚の15倍以上にしなければならない。				3	2	12	3	1	20	⑦	受注者は、冷間曲げ加工を行う場合、内側半径は板厚の15倍以上にしなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言削除)																																																																																																																																																																																																																											
3	2	12	3	1	22	⑦	ただし、JIS Z 2242(金属材料のシャルピー衝撃試験方法)に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表2-49に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。				3	2	12	3	1	22	⑦	ただし、JIS Z 2242: 2023 (金属材料のシャルピー衝撃試験方法)に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表2-49に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。				適用すべき諸基準類との整合 (文言追加)																																																																																																																																																																																																																											
3	2	12	3	1		(4)溶接施工試験 ⑥					3	2	12	3	1	43	(4)溶接施工試験 ⑥ 1)	SBHS700及びSBHS700WIにおいて、1パスの入熱量が5,000J/mmを超える場合				実態を踏まえた規定の変更 (条文追加)																																																																																																																																																																																																																											
3	2	12	3	1	43	1)	SM570、SMA570W、SM520及びSMA490Wにおいて、1パスの入熱量が 7,000J/mmを超える場合				3	2	12	3	1	44	2)	SM570、SMA570W、SM520及びSMA490Wにおいて、1パスの入熱量が 7,000J/mmを超える場合				実態を踏まえた規定の変更 (条文追加)																																																																																																																																																																																																																											
3	2	12	3	1	44	2)	SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490Iにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合				3	2	12	3	1	45	3)	SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490Iにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合				条文追加に伴う番号の修正																																																																																																																																																																																																																											
3	2	12	3	1	45	3)	被覆アーク溶接法(手溶接のみ)、ガスシールドアーク溶接法(CO2ガスまたはArとCO2の混合ガス)、サブマージアーク溶接法以外の溶接を行う場合				3	2	12	3	1	46	4)	被覆アーク溶接法(手溶接のみ)、ガスシールドアーク溶接法(CO2ガスまたはArとCO2の混合ガス)、サブマージアーク溶接法、 頭付きスタッドのアーキスタッド溶接法 以外の溶接を行う場合				条文追加に伴う番号の修正 及び 文言追加																																																																																																																																																																																																																											
3	2	12	3	1	46	4)	鋼橋製作の実績がない場合				3	2	12	3	1	47	5)	鋼橋製作の実績がない場合				条文追加に伴う番号の修正																																																																																																																																																																																																																											
3	2	12	3	1	47	5)	使用実績のないところから材料供給を受ける場合				3	2	12	3	1	48	6)	使用実績のないところから材料供給を受ける場合				条文追加に伴う番号の修正																																																																																																																																																																																																																											
3	2	12	3	1	48	6)	採用する溶接方法の施工実績がない場合				3	2	12	3	1	49	7)	採用する溶接方法の施工実績がない場合				条文追加に伴う番号の修正																																																																																																																																																																																																																											
3	2	12	3	1		2-12-3 桁製作工 1.製作加工 (8)予 熱 表2-50 余熱温度の標準	<table><tr><th colspan="6">表 2－50 予熱温度の標準</th></tr><tr><th rowspan="3">鋼 種</th><th rowspan="3">溶 接 方 法</th><th colspan="4">予 熱 温 度(℃)</th></tr><tr><th colspan="4">板 厚 区 分(mm)</th></tr><tr><th>25以下</th><th>25をこえ 40以下</th><th>40をこえ 50以下</th><th>50をこえ 100以下</th></tr><tr><td rowspan="4">SM400</td><td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td>ガスシールドアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td rowspan="2">SMA400W</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td rowspan="2">SM490</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>80</td><td>80</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td rowspan="2">SM520</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>80</td><td>80</td><td>100</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td><td>80</td></tr><tr><td rowspan="2">SMA430W SMA570W</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>80</td><td>80</td><td>100</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td><td>80</td></tr><tr><td rowspan="2">SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td>ガスシールドアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr></table> 〔注〕「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は20℃以上に加熱する。				表 2－50 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	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM490	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SM520	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SMA430W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	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	3	2	12	3	1		2-12-3 桁製作工 1.製作加工 (8)予 熱 表2-50 余熱温度の標準	<table><tr><th colspan="6">表 2－50 予熱温度の標準</th></tr><tr><th rowspan="3">鋼 種</th><th rowspan="3">溶 接 方 法</th><th colspan="4">予 熱 温 度(℃)</th></tr><tr><th colspan="4">板 厚 区 分(mm)</th></tr><tr><th>25以下</th><th>25を超え 40以下</th><th>40を超え 50以下</th><th>50を超え 100以下</th></tr><tr><td rowspan="4">SM400</td><td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td>ガスシールドアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td rowspan="2">SMA400W</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td rowspan="2">SM490 SM490Y</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>80</td><td>80</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td rowspan="2">SM520 SM570</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>80</td><td>80</td><td>100</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td><td>80</td></tr><tr><td rowspan="2">SMA430W SMA570W</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>80</td><td>80</td><td>100</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td><td>80</td></tr><tr><td rowspan="2">SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td>ガスシールドアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td rowspan="2">SBHS700 SBHS700W</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>50</td><td>50</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td>ガスシールドアーク溶接</td><td>50</td><td>50</td><td>50</td><td>50</td></tr></table> 〔注〕「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。																				表 2－50 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を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SMA430W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	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	SBHS700 SBHS700W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50	ガスシールドアーク溶接	50	50	50	50	実態を踏まえた規定の変更 (図表の修正)
表 2－50 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	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—																																																																																																																																																																																																																																												
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																												
	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																												
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																												
SM490	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																												
SM520	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																												
SMA430W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																												
SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																												
	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																																																																																																																																																																																																																																												
表 2－50 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を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下																																																																																																																																																																																																																																												
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—																																																																																																																																																																																																																																												
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																												
	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																												
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																												
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																												
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																												
SMA430W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																												
	サブマージアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																												
SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																												
	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																																																																																																																																																																																																																																												
SBHS700 SBHS700W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50																																																																																																																																																																																																																																												
	ガスシールドアーク溶接	50	50	50	50																																																																																																																																																																																																																																												

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)						【改訂後】新条文(R8年10月)						改訂理由																																																																									
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	編	章	節	条	項		項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文																																																																						
3	2	12	3	1		2-12-3 桁製作工 1.製作加工 (8)予 熱 表2-51 予熱温度の標準を適用する場合のPcmの条件		3	2	12	3	1		2-12-3 桁製作工 1.製作加工 (8)予 熱 表2-51 予熱温度の標準を適用する場合のPcmの条件		実態を踏まえた規定の変更 (図表の修正)																																																																					
<table><tr><th colspan="8">表 2－51 予熱温度の標準を適用する場合のPcmの条件 (％)</th></tr><tr><th>鋼材の板厚 (mm)</th><th>銅種</th><th>SM400</th><th>SMA400W</th><th>SM490 SM490Y</th><th>SM520 SM570</th><th>SMA490W SMA570W</th><th>SMHS400 SBHS400W</th><th>SBHS500 SBHS500W</th></tr><tr><td>25以下</td><td></td><td>0.24以下</td><td>0.24以下</td><td>0.26以下</td><td>0.26以下</td><td>0.26以下</td><td rowspan="3">0.22以下</td><td rowspan="3">0.20以下</td></tr><tr><td>25を超え50以下</td><td></td><td>0.24以下</td><td>0.24以下</td><td>0.26以下</td><td>0.27以下</td><td>0.27以下</td></tr><tr><td>50を超え100以下</td><td></td><td>0.24以下</td><td>0.24以下</td><td>0.27以下</td><td>0.29以下</td><td>0.29以下</td></tr></table>						表 2－51 予熱温度の標準を適用する場合のPcmの条件 (％)								鋼材の板厚 (mm)	銅種		SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SMHS400 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	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	<table><tr><th>鋼材の板厚 (mm)</th><th>銅種</th><th>SM400</th><th>SMA400W</th><th>SM490 SM490Y</th><th>SM520 SM570</th><th>SMA490W SMA570W</th><th>SMHS400 SBHS400W</th><th>SBHS500 SBHS500W</th><th>SBHS700 SBHS700W</th></tr><tr><td>25以下</td><td></td><td rowspan="3">0.24以下</td><td rowspan="3"></td><td rowspan="3">0.26以下</td><td rowspan="3">0.26以下</td><td rowspan="3">0.26以下</td><td rowspan="3">0.22以下</td><td rowspan="3">0.20以下</td><td>0.30以下</td></tr><tr><td>25を超え50以下</td><td>0.30以下</td></tr><tr><td>50を超え75以下</td><td>0.32以下</td></tr><tr><td>75を超え100以下</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>－</td></tr></table>						鋼材の板厚 (mm)	銅種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SMHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	SBHS700 SBHS700W	25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	0.30以下	25を超え50以下	0.30以下	50を超え75以下	0.32以下	75を超え100以下								
表 2－51 予熱温度の標準を適用する場合のPcmの条件 (％)																																																																																					
鋼材の板厚 (mm)	銅種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SMHS400 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																																																																															
50を超え100以下		0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.29以下	0.29以下																																																																															
鋼材の板厚 (mm)	銅種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SMHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	SBHS700 SBHS700W																																																																												
25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	0.30以下																																																																												
25を超え50以下	0.30以下																																																																																				
50を超え75以下	0.32以下																																																																																				
75を超え100以下									－																																																																												
3	2	12	3	1		2-12-3 桁製作工 1.製作加工 (8)予 熱 表2-54 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率		3	2	12	3	1		2-12-3 桁製作工 1.製作加工 (8)予 熱 表2-54 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率		実態を踏まえた規定の変更 (図表の修正)																																																																					
<table><tr><th colspan="3">表 2－54 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率</th></tr><tr><th rowspan="2">部 材</th><th>放射線透過試験</th><th>超音波探傷試験</th></tr><tr><th>撮影箇所</th><th>検査長さ</th></tr><tr><td>鋼製橋脚のはり及び柱</td><td colspan="2" rowspan="2">継手全長を原則とする</td></tr><tr><td>主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板</td></tr><tr><td>鋼床版のデッキプレート</td><td>継手の始終端で連続して50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）およびワイヤ継ぎ部で1ヶ所（1枚）を原則とする。</td><td>継手全長を原則とする</td></tr></table>						表 2－54 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率			部 材	放射線透過試験	超音波探傷試験	撮影箇所	検査長さ	鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長を原則とする		主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板	鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）およびワイヤ継ぎ部で1ヶ所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする	<table><tr><th colspan="3">表 2－54 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率</th></tr><tr><th rowspan="2">部 材</th><th>放射線透過試験</th><th>超音波探傷試験</th></tr><tr><th>撮影箇所</th><th>検査長さ</th></tr><tr><td>鋼製の橋脚軀体部のはり及び柱</td><td colspan="2" rowspan="2">継手全長を原則とする</td></tr><tr><td>主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板</td></tr><tr><td>鋼床版のデッキプレート</td><td>継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1ヶ所（1枚）を原則とする。</td><td>継手全長を原則とする</td></tr></table>						表 2－54 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率			部 材	放射線透過試験	超音波探傷試験	撮影箇所	検査長さ	鋼製の橋脚軀体部のはり及び柱	継手全長を原則とする		主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板	鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1ヶ所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする																																												
表 2－54 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率																																																																																					
部 材	放射線透過試験	超音波探傷試験																																																																																			
	撮影箇所	検査長さ																																																																																			
鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長を原則とする																																																																																				
主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板																																																																																					
鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）およびワイヤ継ぎ部で1ヶ所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする																																																																																			
表 2－54 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率																																																																																					
部 材	放射線透過試験	超音波探傷試験																																																																																			
	撮影箇所	検査長さ																																																																																			
鋼製の橋脚軀体部のはり及び柱	継手全長を原則とする																																																																																				
主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板																																																																																					
鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1ヶ所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする																																																																																			
3	2	12	3	1		2-12-3 桁製作工 1.製作加工 (8)予 熱 表2-55 欠陥の補修方法		3	2	12	3	1		2-12-3 桁製作工 1.製作加工 (8)予 熱 表2-55 欠陥の補修方法		文言の修正 (図表の修正)																																																																					
<table><tr><th colspan="3">表 2－55 欠陥の補修方法</th></tr><tr><th></th><th>欠 陥 の 種 類</th><th>補 修 方 法</th></tr><tr><td>1</td><td>アークストライク</td><td>母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グラインダ仕上げる。わずかな痕跡のある程度のはグラインダ仕上げのみでよい。</td></tr><tr><td>2</td><td>組立溶接の欠陥</td><td>欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td></tr><tr><td>3</td><td>溶接われ</td><td>われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td></tr><tr><td>4</td><td>溶接ビード表面のピット</td><td>エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td></tr><tr><td>5</td><td>オーバーラップ</td><td>グラインダで削りを整形する。</td></tr><tr><td>6</td><td>溶接ビード表面の凸凹</td><td>グラインダ仕上げる。</td></tr><tr><td>7</td><td>アンダーカット</td><td>程度に応じて、グラインダ仕上げるのみ、または溶接後、グラインダ仕上げる。</td></tr></table>						表 2－55 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肉盛り溶接の後グラインダ仕上げる。わずかな痕跡のある程度のはグラインダ仕上げのみでよい。	2		組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3	溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4	溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5	オーバーラップ	グラインダで削りを整形する。	6	溶接ビード表面の凸凹	グラインダ仕上げる。	7	アンダーカット	程度に応じて、グラインダ仕上げるのみ、または溶接後、グラインダ仕上げる。	<table><tr><th colspan="3">表 2－55 欠陥の補修方法</th></tr><tr><th></th><th>欠 陥 の 種 類</th><th>補 修 方 法</th></tr><tr><td>1</td><td>アークストライク</td><td>母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グラインダ仕上げる。わずかな痕跡のある程度のはグラインダ仕上げのみでよい。</td></tr><tr><td>2</td><td>組立溶接の欠陥</td><td>欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td></tr><tr><td>3</td><td>溶接われ</td><td>われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td></tr><tr><td>4</td><td>溶接ビード表面のピット</td><td>エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td></tr><tr><td>5</td><td>オーバーラップ</td><td>グラインダで削り整形する。</td></tr><tr><td>6</td><td>溶接ビード表面の凸凹</td><td>グラインダ仕上げる。</td></tr><tr><td>7</td><td>アンダーカット</td><td>程度に応じて、グラインダ仕上げるのみ、または溶接後、グラインダ仕上げる。</td></tr></table>						表 2－55 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肉盛り溶接の後グラインダ仕上げる。わずかな痕跡のある程度のはグラインダ仕上げのみでよい。	2	組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3	溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4	溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5	オーバーラップ	グラインダで削り整形する。	6	溶接ビード表面の凸凹	グラインダ仕上げる。	7	アンダーカット	程度に応じて、グラインダ仕上げるのみ、または溶接後、グラインダ仕上げる。																			
表 2－55 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肉盛り溶接の後グラインダ仕上げる。わずかな痕跡のある程度のはグラインダ仕上げのみでよい。																																																																																			
2	組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																																																																			
3	溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																																																																			
4	溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																																																																			
5	オーバーラップ	グラインダで削りを整形する。																																																																																			
6	溶接ビード表面の凸凹	グラインダ仕上げる。																																																																																			
7	アンダーカット	程度に応じて、グラインダ仕上げるのみ、または溶接後、グラインダ仕上げる。																																																																																			
表 2－55 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肉盛り溶接の後グラインダ仕上げる。わずかな痕跡のある程度のはグラインダ仕上げのみでよい。																																																																																			
2	組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																																																																			
3	溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																																																																			
4	溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																																																																			
5	オーバーラップ	グラインダで削り整形する。																																																																																			
6	溶接ビード表面の凸凹	グラインダ仕上げる。																																																																																			
7	アンダーカット	程度に応じて、グラインダ仕上げるのみ、または溶接後、グラインダ仕上げる。																																																																																			
3	2	12	3	1	131	(13)ひずみとり		3	2	12	3	1	132	(13)ひずみとり	受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ただし、SBHS700及びSBHS700Wのプレス矯正については、施工条件を確認する必要がある。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表2-56によるものとする。	実態を踏まえた規定の変更 (条文追加)																																																																					
3	2	12	3	2	5	2.ボルトナット (1)	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。	3	2	12	3	2	5	2.ボルトナット (1)	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耐荷性能を評価するものとする。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)																																																																					
3	2	12	3	2	6	①	仮組立て時リーミングが難しい場合	3	2	12	3	2	6	①	仮組立てで工場製作時のリーミングが難しい場合	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)																																																																					
3	2	18	2	1	6	1.鉄筋コンクリート床版 (4)	なお、それ以外のスペーサを使用する場合はあらかじめ設計図書に関して監督員と協議しなければならない。スペーサは、1㎡あたり4個を配置の目安とし、組立及びコンクリートの打込中、その形状を保つものとする。	3	2	18	2	1	6	1.鉄筋コンクリート床版 (4)	なお、それ以外のスペーサを使用する場合はあらかじめ設計図書に関して監督員と協議しなければならない。スペーサは、1㎡あたり4個以上とし、組立及びコンクリートの打込中、その形状を保つものとする。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)																																																																					

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)										【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由																																		
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文				編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文																																				
【第5編】 港湾海岸編																		【第5編】 港湾海岸編																																				
5	1	2	0	0	5	第2節 適用すべき諸基準	港湾設計・測量・調査等業務共通仕様書（国土交通省港湾局 平成31年3月）				5	1	2	0	0	5	第2節 適用すべき諸基準	港湾設計・測量・調査等業務共通仕様書（国土交通省港湾局 令和8年3月）				適用すべき諸基準類との整合																																
5	2	2	0	0	5	第2節 適用すべき諸基準	港湾設計・測量・調査等業務共通仕様書（国土交通省港湾局 平成31年3月）				5	2	2	0	0	5	第2節 適用すべき諸基準	港湾設計・測量・調査等業務共通仕様書（国土交通省港湾局 令和8年3月）				適用すべき諸基準類との整合																																
5	3	2	0	0	5	第2節 適用すべき諸基準	港湾設計・測量・調査等業務共通仕様書（国土交通省港湾局 平成31年3月）				5	3	2	0	0	5	第2節 適用すべき諸基準	港湾設計・測量・調査等業務共通仕様書（国土交通省港湾局 令和8年3月）				適用すべき諸基準類との整合																																
5	4	2	0	0	5	第2節 適用すべき諸基準	港湾設計・測量・調査等業務共通仕様書（国土交通省港湾局 平成31年3月）				5	4	2	0	0	5	第2節 適用すべき諸基準	港湾設計・測量・調査等業務共通仕様書（国土交通省港湾局 令和8年3月）				適用すべき諸基準類との整合																																
5	5	2	0	0	5	第2節 適用すべき諸基準	港湾設計・測量・調査等業務共通仕様書（国土交通省港湾局 平成31年3月）				5	5	2	0	0	5	第2節 適用すべき諸基準	港湾設計・測量・調査等業務共通仕様書（国土交通省港湾局 令和8年3月）				適用すべき諸基準類との整合																																
【第6編】 河川編																		【第6編】 河川編																																				
6	1	7	2	1	2	1-7-2 材料 1.遮水シート (2)遮水シートBは、以下の仕様による。 表1-4 止水材の品質規格	表 1－4 止水材の品質規格 <table><tr><td>試験項目</td><td>単 位</td><td>規格値</td><td>試 験 方 法</td></tr><tr><td>漏水量</td><td>(ml/sec) /(1.8m2)</td><td>25以下</td><td>建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による</td></tr><tr><td>引張強さ</td><td>N/mm2 (kgf/m)</td><td>11.8以上</td><td>日本産業規格(JIS) で規定されている各材料ごとの試験方法による。</td></tr><tr><td>摩擦係数</td><td></td><td>0.8以上</td><td>平成4年度建設省告示第1324号に基づく摩擦試験方法による。</td></tr></table>				試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法	漏水量	(ml/sec) /(1.8m2)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による	引張強さ	N/mm2 (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS) で規定されている各材料ごとの試験方法による。	摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号に基づく摩擦試験方法による。	6	1	7	2	1	2	1-7-2 材料 1.遮水シート (2)遮水シートBは、以下の仕様による。 表1-4 止水材の品質規格	表 1－4 止水材の品質規格 <table><tr><td>試験項目</td><td>単 位</td><td>規格値</td><td>試 験 方 法</td></tr><tr><td>漏水量</td><td>(ml/sec) /(1.8m2)</td><td>25以下</td><td>建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による</td></tr><tr><td>引張強さ</td><td>N/mm2 (kgf/m)</td><td>11.8以上</td><td>日本産業規格(JIS) で規定されている各材料ごとの試験方法による。</td></tr><tr><td>摩擦係数</td><td></td><td>0.8以上</td><td>平成4年度建設省告示第1324号における開発目標に照らして評価した際の摩擦試験方法による。</td></tr></table>				試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法	漏水量	(ml/sec) /(1.8m2)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による	引張強さ	N/mm2 (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS) で規定されている各材料ごとの試験方法による。	摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号における開発目標に照らして評価した際の摩擦試験方法による。	実態を踏まえた規定の変更 (図表修正)
試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法																																																			
漏水量	(ml/sec) /(1.8m2)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による																																																			
引張強さ	N/mm2 (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS) で規定されている各材料ごとの試験方法による。																																																			
摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号に基づく摩擦試験方法による。																																																			
試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法																																																			
漏水量	(ml/sec) /(1.8m2)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による																																																			
引張強さ	N/mm2 (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS) で規定されている各材料ごとの試験方法による。																																																			
摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号における開発目標に照らして評価した際の摩擦試験方法による。																																																			
6	3	2	0	2	5		国土交通省 河川砂防技術基準(令和6年5月)				6	3	2	0	2	5		国土交通省 河川砂防技術基準(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合																																
6	3	2	0	5	7		国土交通省 機械工事共通仕様書(案)(令和6年3月)				6	3	2	0	5	7		国土交通省 機械工事共通仕様書(案)(令和7年3月)				適用すべき諸基準類との整合																																
6	4	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(平成29年11月)				6	4	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合																																
6	4	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)				6	4	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合																																
6	4	2	0	0	8		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)(平成29年11月)				6	4	2	0	0	8		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合																																
6	4	2	0	0	9		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11月)				6	4	2	0	0	9		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合																																
6	5	1	0	5	1	5.適用規定(3)	受注者は、扉体、戸当り及び開閉装置の製作、据付けは「機械工事共通仕様書(案)」(国土交通省、令和6年3月)の規定による。				6	5	1	0	5	1	5.適用規定(3)	受注者は、扉体、戸当り及び開閉装置の製作、据付けは「機械工事共通仕様書(案)」(国土交通省、令和7年3月)の規定による。				適用すべき諸基準類との整合																																
6	5	2	0	5	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(平成29年11月)				6	5	2	0	5	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合																																
6	5	2	0	5	8		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)				6	5	2	0	5	8		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合																																
6	5	2	0	5	9		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)(平成29年11月)				6	5	2	0	5	9		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合																																
6	5	2	0	5	10		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11 月)				6	5	2	0	5	10		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合																																
【第7編】 河川海岸編																		【第7編】 河川海岸編																																				
7	1	2	0	0	6		農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成27年2月)				7	1	2	0	0	6		農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(令和3年7月)				適用すべき諸基準類との整合																																
7	2	2	0	0	6		農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成27年2月)				7	2	2	0	0	6		農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(令和3年7月)				適用すべき諸基準類との整合																																
7	3	2	0	0	6		農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成27年2月)				7	3	2	0	0	6		農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(令和3年7月)				適用すべき諸基準類との整合																																
【第8編】 砂防編																		【第8編】 砂防編																																				
8	1	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(平成29年11月)				8	1	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合																																
8	1	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)				8	1	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合																																

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)										【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文				編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文				
【第10編】 道路編																	【第10編】 道路編					
10	1	2	0	0	4		日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(平成29年3月)				10	1	2	0	0	4		日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(令和7年11月)				適用すべき諸基準類との整合
10	2	9	2	4	1	4.補強材の取付	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-1979「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」(一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格を参考に行うことが望ましい。				10	2	9	2	4	1	4.補強材の取付	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-2023「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」(一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格を参考に行うことが望ましい。				適用すべき諸基準類との整合
10	3	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(平成29年11月)				10	3	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	3	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)				10	3	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	3	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ 下部構造編)(平成29年11 月)				10	3	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ 下部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	3	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ 耐震設計編)(平成29年11 月)				10	3	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ 上下部接続部編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	3	8	10	1	1	1.適用規定	受注者は、橋脚架設工の施工については、第3編3-2-13-3架設工(クレーン架設)、「道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼橋・鋼部材編)第20章 施工」(日本道路協会、平成29年11月)の規定による。これ以外の施工方法による場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。				10	3	8	10	1	1	1.適用規定	受注者は、橋脚架設工の施工については、第3編3-2-13-3架設工(クレーン架設)、「道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編)第17章施工」(日本道路協会、令和7年10月)の規定による。これ以外の施工方法による場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。				適用すべき諸基準類との整合
10	3	8	11	2	1	2.適用規定(2)	受注者は、現場継手工の施工については、「道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼橋・鋼部材編)第20章施工」(日本道路協会、平成29年11月)、「鋼道路橋施工便覧Ⅲ現場施工編 第3章架設」(日本道路協会、令和2年9月)の規定による。これ以外による場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。				10	3	8	11	2	1	2.適用規定(2)	受注者は、現場継手工の施工については、「道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編)第17章施工」(日本道路協会、令和7年10月)、「鋼道路橋施工便覧Ⅲ現場施工編第3章架設」(日本道路協会、令和2年9月)の規定による。これ以外による場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。				適用すべき諸基準類との整合
10	4	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(平成29年11月)				10	4	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	4	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)				10	4	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	4	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ 耐震設計編)(平成29年11月)				10	4	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ 上下部接続部編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	5	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(平成29年11月)				10	5	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	5	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)(平成29年11月)				10	5	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	5	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ 耐震設計編)(平成29年11月)				10	5	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ 上下部接続部編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	6	2	0	0	16		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針(換気技術の設計及び粉じん等の測定)(令和3年4月)				10	6	2	0	0	16		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針(換気技術の設計及び粉じん等の測定)(令和6年4月)				適用すべき諸基準類との整合
10	7	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(平成29年11月)				10	7	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	7	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)(平成29年11月)				10	7	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	7	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ 下部構造編)(平成29年11月)				10	7	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ 下部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	7	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ 耐震設計編)(平成29年11月)				10	8	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ 上下部接続部編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	8	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(平成29年11月)				10	8	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ 共通編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	8	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)				10	8	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	8	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ 下部構造編)(平成29年11月)				10	8	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ 下部構造編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	8	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ 耐震設計編)(平成29年11月)				10	8	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ 上下部接続部編)(令和7年10月)				適用すべき諸基準類との整合
10	9	3	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。				10	9	3	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」(令和元年9月2日 国土交通省告示第496号)に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。				適用すべき諸基準類との整合
10	10	5	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。				10	10	5	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」(令和元年9月2日 国土交通省告示第496号)に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。				適用すべき諸基準類との整合

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)										【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文				編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文				
10	11	5	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。				10	11	5	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」(令和元年9月2日 国土交通省告示第496号)に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。				適用すべき諸基準類との整合
10	14	7	2	4	1	4.標示板	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-1979「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」(一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格)を参考に行うことが望ましい。				10	14	7	2	4	1	4.標示板	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-2023「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」(一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格)を参考に行うことが望ましい。				適用すべき諸基準類との整合
10	15	3	1	1	1	1.適用工種	本節は、除雪工として一般除雪工、運搬除雪工、凍結防止工、歩道除雪工、安全処理工、雪道巡回工、待機補償費、保険費、除雪機械修理工その他これらに類する工種について定める。				10	15	3	1	1	1	1.適用工種	本節は、除雪工として一般除雪工、運搬除雪工、凍結防止工、歩道除雪工、安全処理工、雪道巡回工、待機費、保険費、除雪機械修理工その他これらに類する工種について定める。				適用すべき諸基準類との整合 (文言修正)
10	15	3	7	2	1	2.適用規定	人工雪崩の施工については、「除雪・防雪ハンドブック(除雪編)6.2.5雪崩の処理」(日本建設機械化協会、平成16年12月)の規定による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。				10	15	3	7	2	1	2.適用規定	人工雪崩の施工については、「防雪ハンドブック2025改訂版5.2.5雪崩の管理」(雪セーター、令和7年6月)の規定による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。				適用すべき諸基準類との整合
10	15	3	9	0	1	10-15-3-9	待機補償費				10	15	3	9	0	1	10-15-3-9	待機費				適用すべき諸基準類との整合 (文言修正)
10	15	3	9	2	1	2.待機補償における待機の期間及び内容	待機の期間、待機時間、待機人員及び内容は、設計図書または監督員の指示によるものとする。				10	15	3	9	2	1	2.待機の期間及び内容	待機の期間、待機時間、待機人員及び内容は、設計図書または監督員の指示によるものとする。				適用すべき諸基準類との整合 (項目修正)

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)											【改訂後】新条文(R8年10月)											改訂理由				
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)					現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)					新条文			
【第11編】 農業農村整備編																							【第11編】 農業農村整備編			
11	1	2	0	1	8	(5)						(5)道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編 Ⅱ鋼橋編)(公社)日本道路協会	11	1	2	0	1	8	(5)						(5)道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編 Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)(公社)日本道路協会	適用すべき諸基準類との整合
11	1	4	0	2	4	1-4-2防食対策工						なお、コンクリート構造物内への巻き込みはスティフナーの手前までとし、施工方法及び品質については、JWWA K 158、(一社)日本ダクタイル 鑄 鉄管協会より発行されている技術資料に準じるものとする。	11	1	4	0	2	4	1-4-2防食対策工						なお、コンクリート構造物内への巻き込みはスティフナーの手前までとし、施工方法及び品質については、JWWA K 158、(一社)日本ダクタイル鉄管協会より発行されている技術資料に準じるものとする。	適用すべき諸基準類との整合
11	1	9	6	22	1	(1)						(1)受注者は、たて込み簡易土留の施工に当たり、 クレーン等安全規則74条の2及び労働安全衛生規則第164条2項及び3項並びに平成4年8月24日付け基発第480号、平成4年10月1日付け基発第542号労働省労働基準局長通達、平成15年12月17日付け基発第1217001号(土止め先行工法)厚生労働省労働基準局長通達 を遵守しなければならない。	11	1	9	6	22	1	(1)						(1)受注者は、たて込み簡易土留の施工に当たり、 次の規則等 を遵守しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
																		2	ア						ア クレーン等安全規則74条の2	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
																		3	イ						イ 労働安全衛生規則第164条2項3項	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
																		4	ウ						ウ 安衛則等の一部を改正する省令の施行について(平成4年8月24日付け基発第480号 労働省労働基準局長通達)	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
																		5	エ						エ 車両系建設機械を用いて行う荷のつり上げの作業時等における安全の確保について(平成4年10月1日付け基発第542号労働省労働基準局長通達、平成15年12月17日付け基発第1217001号(土止め先行工法)厚生労働省労働基準局長通達)	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
																		6	オ						オ 土止め先行工法に関するガイドライン(平成15年12月17日付け基発第1217001号 厚生労働省労働基準局長通達)	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	3	5	1	3	1	3-5-1 畑面工 3.土壌改良材の散布						(1)受注者は、使用する土壌改良資材が肥料の品質の確保等に関する法律(令和5年5月改正 法律第36号)に基づく場合、監督員に保証票を提出しなければならない。	11	3	5	1	3	1	3-5-1 畑面工 3.土壌改良材の散布						(1)受注者は、使用する土壌改良資材が肥料の品質の確保等に関する法律(令和7年6月改正 法律第68号)に基づく場合、監督員に保証票を提出しなければならない。	適用すべき諸基準類との整合
11	6	2	2	2	2	2.						2. 受注者は、暗渠工及びサイホン工の施工に当たり、施工中の躯体沈下を 確認 するため必要に応じて定期的に観測し、監督員に 報告 しなければならない。	11	6	2	2	2	2	2.						2. 受注者は、暗渠工及びサイホン工の施工に当たり、施工中の躯体沈下を 点検 するため必要に応じて定期的に観測し、 異常を発見した際は速やかに 監督員に 連絡 しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	6	2	2	5	1	5.輸送工						受注者は、既製杭等の輸送に着手する前に施工計画書に輸送計画に関する事項を記載し、 監督員に提出 しなければならない。	11	6	2	2	5	1	5.輸送工						受注者は、既製杭等の輸送に着手する前に、 施工計画書に輸送計画に関する事項を記載 しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	6	11	2	7	9	7.						7. 受注者は、現場打ち擁壁工に、打継目及び目地を施工する場合、設計図書に示す位置以外に打継目を設けてはならない。やむを得ず設計図書に示す以外の場所に打継目を設ける場合は、監督員の 承諾を得るものとする 。	11	6	11	2	7	2	7.						7. 受注者は、現場打ち擁壁工に、打継目及び目地を施工する場合、設計図書に示す位置以外に打継目を設けてはならない。やむを得ず設計図書に示す以外の場所に打継目を設ける場合は、 設計図書に関して監督員と協議しなければならない 。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	6	11	2	9	1	9.						9. 受注者は、裏込石の施工に当たり、碎石、割ぐり石を敷均し、締固めを行わなければならない。	11	6	11	2	9	1	9.						9. 受注者は、裏込石の施工に当たり、碎石、割ぐり石 又はクラッシャラン を敷均し、締固めを行わなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	6	11	3	1	1	1.						1. 受注者は、プレキャストL型擁壁、プレキャスト逆T型擁壁の施工に当たり、 基礎との密着をはかり、接合面が食い違わないように施工 しなければならない。	11	6	11	3	1	1							プレキャスト擁壁工の施工については、第3編2-15-2プレキャスト擁壁工の規定によるものとする。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	6	11	3	1	1	2.						2. 受注者は、プレキャストL型擁壁、プレキャスト逆T型擁壁の 目地施工に当たり、付着、水密性を保つよう施工 しなければならない。							(削除)						(削除)	実態を踏まえた規定の変更 (条文削除)
11	8	2	1	1									11	8	2	1	1	21	(19)						JDPA W 20 (ALW形ダクタイル鑄鉄管接合要領書)	実態を踏まえた規定の変更 (条文追加)
					21	(19)						JIS A 5314 (ダクタイル鑄鉄管モルタルライニング)						22	(20)						JIS A 5314 (ダクタイル鑄鉄管モルタルライニング)	条文追加による番号の修正
					22	(20)						JIS Z 3050 (パイプライン溶接部の非破壊試験方法)						23	(21)						JIS Z 3050 (パイプライン溶接部の非破壊試験方法)	条文追加による番号の修正
					23	(21)						JIS Z 3104 (鋼溶接継手の放射線透過試験方法)						24	(22)						JIS Z 3104 (鋼溶接継手の放射線透過試験方法)	条文追加による番号の修正
					24	(22)						JIS G 3443-1 (水輸送用塗覆装鋼管－第1部:直管)						25	(23)						JIS G 3443-1 (水輸送用塗覆装鋼管－第1部:直管)	条文追加による番号の修正
					25	(23)						JIS G 3443-2 (水輸送用塗覆装鋼管－第2部:異形管)						26	(24)						JIS G 3443-2 (水輸送用塗覆装鋼管－第2部:異形管)	条文追加による番号の修正
					26	(24)						JIS G 3443-3 (水輸送用塗覆装鋼管－第3部:長寿命形外面プラスチック被覆)						27	(25)						JIS G 3443-3 (水輸送用塗覆装鋼管－第3部:長寿命形外面プラスチック被覆)	条文追加による番号の修正
					27	(25)						JIS G 3443-4 (水輸送用塗覆装鋼管－第4部:内面エポキシ樹脂塗装)						28	(26)						JIS G 3443-4 (水輸送用塗覆装鋼管－第4部:内面エポキシ樹脂塗装)	条文追加による番号の修正
11	8	2	2	9	1	(9)						(9)受注者は、たて込み簡易土留を使用し管布設を行う場合、 クレーン等安全規則74条の2及び労働安全衛生規則第164条2項及び3項、並びに平成4年8月24日付け 基発第480号、平成4年10月1日付け基発第542号労働省労働基準局長通達、平成14年3月29日付基安発0329003号(土止め先行工法)厚生労働省労働基準局安全衛生部長通達 を遵守しなければならない。	11	8	2	2	9	1	(9)						(9)受注者は、たて込み簡易土留を使用し管布設を行う場合、 本編1-9-6の22たて込み簡易土留の施工についての規定 を遵守しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)										【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由													
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文				編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文															
11	8	6	4	2	3	(3)塗覆装 3)	3)プラスチック被覆鋼管における継手部外面塗覆装は、WSP 012プラスチック系を基本とする。				11	8	6	4	2	3	3)塗覆装	3)プラスチック被覆鋼管における継手部外面塗覆装は、次表を基本とする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)											
						(3)塗覆装 3) 次表	<table><tr><td>塗 覆 装 仕 様</td><td>厚 さ</td></tr><tr><td>現場溶接部：ジョイントコート 「水道用塗覆装鋼管ジョイントコート」(WSP 012)」</td><td>プラスチック系の場合 基 材：1.5 mm 以上 粘 着 材：1.0 mm 以上</td></tr></table>				塗 覆 装 仕 様	厚 さ	現場溶接部：ジョイントコート 「水道用塗覆装鋼管ジョイントコート」(WSP 012)」	プラスチック系の場合 基 材：1.5 mm 以上 粘 着 材：1.0 mm 以上						3)塗覆装 次表	<table><tr><td>塗 覆 装 仕 様</td><td>厚 さ</td></tr><tr><td>現場溶接部：ジョイントコート 「長寿命形水道用ジョイントコート」(WSP 012)」</td><td>基 材：1.5 mm 以上 粘 着 材：1.0 mm 以上</td></tr></table>				塗 覆 装 仕 様	厚 さ	現場溶接部：ジョイントコート 「長寿命形水道用ジョイントコート」(WSP 012)」	基 材：1.5 mm 以上 粘 着 材：1.0 mm 以上					実態を踏まえた規定の変更 (図表修正)
塗 覆 装 仕 様	厚 さ																																
現場溶接部：ジョイントコート 「水道用塗覆装鋼管ジョイントコート」(WSP 012)」	プラスチック系の場合 基 材：1.5 mm 以上 粘 着 材：1.0 mm 以上																																
塗 覆 装 仕 様	厚 さ																																
現場溶接部：ジョイントコート 「長寿命形水道用ジョイントコート」(WSP 012)」	基 材：1.5 mm 以上 粘 着 材：1.0 mm 以上																																
						(3)塗覆装 4)	4)基礎材が砕石の場合に、接合部の塗覆装の保護を目的とし、JWWA K 153に規定されている耐衝撃シートを巻くものとする。 なお、バルブ、可とう管、継輪についても、同様とする。										(3)塗覆装 4)	4)基礎材が砕石の場合に、接合部の塗覆装の保護を目的とし、WSP 012に規定されている耐衝撃シートを巻くものとする。 なお、バルブ、可とう管、継輪についても、同様とする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)											
11	12	2	1	1	3	(1)	(1)道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編 Ⅲコンクリート橋編) (公社)日本道路協会										(削除)	(削除)				実態を踏まえた規定の変更 (条文削除)											
					4	(2)	(2)道路橋示方書・同解説(Ⅴ耐震設計編) (公社)日本道路協会										(削除)	(削除)				実態を踏まえた規定の変更 (条文削除)											
					5	(3)	(3)道路橋支承便覧 (公社)日本道路協会				11	12	2	1	1	3	(1)	(1)道路橋支承便覧 (公社)日本道路協会				条文削除による番号の修正											
					6	(4)	(4)プレストレストコンクリート工法設計施工指針 (公社)土木学会									4	(2)	(2)プレストレストコンクリート工法設計施工指針 (公社)土木学会				条文削除による番号の修正											
					7	(5)	(5)コンクリート道路橋設計便覧 (公社)日本道路協									5	(3)	(3)コンクリート道路橋設計便覧 (公社)日本道路協				条文削除による番号の修正											
					8	(6)	(6)コンクリート道路橋施工便覧 (公社)日本道路協会									6	(4)	(4)コンクリート道路橋施工便覧 (公社)日本道路協会				条文削除による番号の修正											
					9	(7)	(7)道路照明施設設置基準・同解説 (公社)日本道路協会									7	(5)	(5)道路照明施設設置基準・同解説 (公社)日本道路協会				条文削除による番号の修正											
					10	(8)	(8)プレキャストブロック工法によるプレストレストコンクリートT桁道路橋設計施工指針 (公社)日本道路協会									8	(6)	(6)プレキャストブロック工法によるプレストレストコンクリート道路橋設計・施工指針(案) 建設省土木研究所				条文削除による番号の修正 及び 実態を踏まえた規定の変更 (条文追加)											
					11	(9)	(9)道路橋の塩害対策指針(案)・同解説 (公社)日本道路協会										(削除)	(削除)				実態を踏まえた規定の変更 (条文削除)											
																9	(7)	(7)道路橋伸縮装置便覧 (公社)日本道路協会				実態を踏まえた規定の変更 (条文追加)											
11	13	2	1	1	3	(1)	(1)道路橋示方書・同解説(Ⅴ耐震設計編) (公社)日本道路協会										(削除)	(削除)				実態を踏まえた規定の変更 (条文削除)											
					4	(2)	(2)道路橋支承便覧 (公社)日本道路協会				11	13	2	1	1	3	(1)	(1)道路橋支承便覧 (公社)日本道路協会				条文削除による番号の修正											
					5	(3)	(3)道路橋補修便覧 (公社)日本道路協会									4	(2)	(2)道路橋補修便覧 (公社)日本道路協会				条文削除による番号の修正											
					6	(4)	(4)杭基礎設計便覧 (公社)土木学会									5	(3)	(3)杭基礎設計便覧 (公社)土木学会				条文削除による番号の修正											
					7	(5)	(5)鋼管矢板基礎設計施工便覧 (公社)日本道路協会									6	(4)	(4)鋼管矢板基礎設計施工便覧 (公社)日本道路協会				条文削除による番号の修正											
11	14	2	1	1	3	(1)	(1)土地改良事業計画設計基準・設計 頭首工 農林水産省農村振興局				11	14	2	1	1	3	(1)	(1)土地改良事業計画設計基準・設計「頭首工」 農林水産省農村振興局				適用すべき諸基準類との整合											
																6	(4)	(4)仮締切堤設置基準(案) 国土交通省				実態を踏まえた規定の変更 (条文追加)											
																7	(5)	(5)プレストレストコンクリート工法設計施工指針 (公社)土木学会				実態を踏まえた規定の変更 (条文追加)											
11	14	2	2	1	1	14-2-2 一般事項	1. 受注者は、頭首工の施工において、既設堤防の開削、仮締切、仮水路等の施工時期、順序及び構造について、施工計画書に記載しなければならない。				11	14	2	2	1	1	14-2-2 一般事項	1. 受注者は、頭首工の施工における既設堤防の開削、仮締切、仮水路等の施工時期、順序及び構造については設計図書に基づき施工しなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)											
11	14	2	2	2	1	2.輸送工	受注者は、PC桁等の輸送に着手する前に施工計画書に輸送計画に関する事項を記載し、監督員に提出しなければならない。				11	14	2	2	2	1	2.輸送工	受注者は、PC桁等の輸送に着手する前に、施工計画書に輸送計画に関する事項を記載しなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)											
11	14	4	7	1	1	14-4-7床版(堰体)工	1. 受注者は、床版工の施工に当たり、床付地盤と均しコンクリート、本体コンクリート、止水矢板との水密性を確保しなければならない。				11	14	4	7	1	1		1. 受注者は、床版工の施工に当たっては、床付地盤と敷均しコンクリート、本体コンクリート、止水矢板との水密性を確保しなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)											
				2	1		2. 受注者は、コンクリート打設に当たり、床版工1ブロックを打継目なく連続して施工しなければならない。なお、コンクリートの打設方法は、層打ちとしなければならない。								2	1		2. 受注者は、コンクリート打設に当たっては、床版工1ブロックを打継目なく連続して施工しなければならない。なお、コンクリートの打設方法は、層打ちとしなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)											
				3	1		3. 受注者は、鋼構造物を埋設する場合、本体コンクリートと同時施工しなければならない。その場合、鋼構造物がコンクリート打込み圧、偏荷重、浮力、その他の荷重によって移動しないように据付架台、支保工その他の据付材で固定するほか、コンクリートが充填しやすいように形鋼等の組合せ部に空気溜りが生じないようにしなければならない。 なお、同時施工が困難な場合は、監督員と協議し箱抜き工法(二次コンクリート)とすることができる。その場合、本体コンクリートと二次コンクリートの付着を確保するため、原則としてチップング等の接合面の処理を行い、水密性を確保しなければならない。								3	1		3. 受注者は、埋設される鋼構造物の周辺コンクリートの打込みは、本体コンクリートと同時施工しなければならない。その場合、埋設鋼構造物がコンクリート打込み圧、偏荷重、浮力、その他の荷重によって移動しないように据付架台、支保工その他の据付材で固定するほか、コンクリートが充填しやすいように形鋼等の組合せ部に空気溜りが生じないようにしなければならない。 なお、同時施工が困難な場合は、設計図書に関して監督員と協議し箱抜き工法(二次コンクリート)とすることができる。その場合、本体(一次)コンクリートと二次コンクリートの付着を確保するため、原則としてチップング等の接合面の処理を行い、水密性を確保しなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)											

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文 (R7年10月)								【改訂後】新条文 (R8年10月)								改訂理由
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文	
				4	1		4. 受注者は、鋼構造物を埋設する場合について、所定の強度、付着性、水密性を有するとともにワーカビリティに富んだものとし、適切な施工方法で打込み、締固めなければならない。					4	1		4. 受注者は、埋設鋼構造物周辺のコンクリートは、所定の強度、付着性、水密性を有するとともにワーカビリティに富んだものとし、適切な施工方法で打込み、締固めをしなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				5	1		5. 埋設される鋼構造物が関連工事で施工される場合、施工範囲は設計図書に示すとおりとするが、相互に協力しなければならない。					5	1		5. 埋設される鋼構造物が関連工事で施工される場合については、第1編 1-1-11 受注者相互の協力の規定によるものとする。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	4	8	2	1	14-4-8堰柱工	2. 受注者は、コンクリート打設に当たり、原則として堰柱工1ブロックを打継目なく連続して施工しなければならない。	11	14	4	8	2	1	14-4-8堰柱工	2. 受注者は、コンクリート打設に当たっては、原則として堰柱工1ブロックを打継目なく連続して施工しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				3	1		3. 堰柱に鋼構造物を埋設する場合、本章14-4-7床版(堰体)工3及び4の規定によるものとする。					3	1		3. 埋設される鋼構造物の周辺コンクリートの打込みについては、本章14-4-7床版(堰体)工3及び4の規定によるものとする。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	4	9	1	1	14-4-9門柱工	門柱に鋼構造物を埋設する場合、本章14-4-7床版(堰体)工3及び4の規定によるものとする。	11	14	4	9	1	1	14-4-9門柱工	埋設される鋼構造物の周辺コンクリートの打込みについては、本章14-4-7床版(堰体)工3及び4の規定によるものとする。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	4	10	1	1	14-4-10ゲート操作台工	1. 受注者は、コンクリート打設に当たり、操作台1ブロックを打ち継目なく連続して施工しなければならない。	11	14	4	10	1	1	14-4-10ゲート操作台工	1. 受注者は、コンクリート打設に当たっては、操作台1ブロックを打ち継目なく連続して施工しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	1		2. 受注者は、操作台開孔部の施工について、設計図書に従い補強筋を設置しなければならない。					2	1		2. 受注者は、操作台開孔部の施工について、設計図書に従い補強しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	4	11	1	1	14-4-11水叩(エプロン)工	1. 受注者は、水叩工の施工に当たり、床付地盤と均しコンクリート、本体コンクリート及び止水矢板との水密性を確保しなければならない。	11	14	4	11	1	1	14-4-11水叩(エプロン)工	1. 受注者は、水叩工の施工に当たっては、床付地盤と均しコンクリート、本体コンクリート及び止水矢板との水密性を確保しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	1		2. 受注者は、コンクリート打設に当たり、水叩工1ブロックを打ち継目なく連続して施工しなければならない。					2	1		2. 受注者は、コンクリート打設に当たっては、水叩工1ブロックを打ち継目なく連続して施工しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	4	14	1	1	14-4-14取付擁壁工	受注者は、取付擁壁の施工時期について、仮締切工の切替時期等を考慮した工程としなければならない。	11	14	4	14	1	1	14-4-14取付擁壁工	受注者は、取付擁壁の施工時期については、仮締切工の切替時期等を考慮した工程としなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	5	7	1	1	14-5-7堰体工	1. 受注者は、堰体の施工に当たり、床付地盤と均しコンクリート、本体コンクリート、止水矢板との水密性を確保しなければならない。	11	14	5	7	1	1	14-5-7堰体工	1. 受注者は、床版部の施工に当たっては、床付地盤と敷均しコンクリート、本体コンクリート、止水矢板との水密性を確保しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	1		2. 受注者は、仮締切の施工手順によって、本体コンクリートを打継ぐ場合の施工については、第1編3-6-7打継目の規定によるものとする。					2	1		2. 仮締切の施工手順によって、本体コンクリートを打継ぐ場合の施工については、第1編3-6-7打継目の規定によるものとする。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	7	2	1	1	14-7-2魚道本体工	受注者は、床版部の施工に当たり、床付地盤と均しコンクリート、本体コンクリート及び止水矢板との水密性を確保しなければならない。	11	14	7	2	1	1	14-7-2魚道本体工	受注者は、床版部の施工に当たっては、床付地盤と敷均しコンクリート、本体コンクリート及び止水矢板との水密性を確保しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	9	1	1	1	14-9-1一般事項	1. 本節は、管理橋上部工としてプレテンション桁購入工、ポストテンションT(I)桁製作工、プレキャストブロック購入工、プレキャストブロック桁組立工、PCホロースラブ製作工、PC箱桁製作工、架設工(クレーン架設)、架設工(架設桁架設)、架設支保工、床版、横組工、支承工、橋梁付属物工、橋梁現場塗装工、管理橋舗装工その他これらに類する工種について定めるものである。	11	14	9	1	1	1	14-9-1一般事項	1. 本節は、管理橋上部工としてプレテンション桁購入工、ポストテンションT(I)桁製作工、プレキャストブロック購入工、プレキャストブロック桁組立工、PCホロースラブ製作工、PC箱桁製作工、架設工(クレーン架設)、架設工(架設桁架設)、架設支保工、床版、横組工、支承工について定めるものである。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				4	1		4. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1(一般用メートルねじ第1部:基本山形)、JIS B 0205-2(一般用メートルねじ第2部:全体系)JIS B 0205-3(一般用メートルねじ第3部:ねじ部品用)に選択したサイズ)、JIS B 0205-4(一般用メートルねじ第4部:基本寸法)に適合する転造ねじを使用しなければならない。					4	1		4. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4(一般用メートルねじ)に適合する転造ねじを使用しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	9	2	1	1	14-9-2プレテンション桁購入工 1.	1. 受注者は、プレテンション桁を購入する場合、工業標準化法に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により認証を受けた工場(JISマーク表示認証製品を製造している工場)において製作したものを用いなければならない。	11	14	9	2	1	1	14-9-2プレテンション桁購入工 1.	1. 受注者は、プレテンション桁を購入場合は、JISマーク表示認証製品を製造している工場において製作したものを用いなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	2	(1)	(1)PC鋼材についた油、土及びごみ等コンクリートの付着を害するおそれのあるものを清掃し、除去し製作されたもの。					2	2	(1)	(1)PC鋼材についた油、土、ごみ等のコンクリートの付着を害するおそれのあるものを除去し製作されたもの。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	3	(2)	(2)プレストレッシング時のコンクリート圧縮強度は、30N/mm2以上であることを確認し、製作されたものとする。なお、圧縮強度の確認は、構造物と同様な養生条件におかれた供試体を用いて行うものとする。					2	3	(2)	(2)プレストレッシング時のコンクリート圧縮強度が30N/mm2以上であることを確認し、製作されたもの。なお、圧縮強度の確認は、構造物と同様な養生条件におかれた供試体を用いて行うものとする。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	4	(3)	(3)コンクリートの施工については、以下の規定により製作されたもの。					2	4	(3)	(3)コンクリートの施工について、次の規定により製作されたもの。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	6	2)	2)蒸気養生を行う場合は、コンクリートの打込み後2時間以上経過してから加熱を始めて製作されたもの。また、養生室の温度上昇は1時間当たり15℃以下とし、養生中の温度は65℃以下として製作されたもの。					2	6	2)	2)蒸気養生を行う場合は、コンクリートの打込み後2時間以上経過してから加熱を始めて製作されたもの。また、養生室の温度上昇は1時間当たり15℃以下とし、養生中の温度は65℃以下として製作されたものとする。また、養生終了後は急激に温度を降下させてはならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)										【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文			編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文			
				2	8	(4)	4)プレストレスの導入については、固定装置を徐々にゆるめ、各PC鋼材が一様にゆるめられるようにして製作されたもの。また、部材の移動を拘束しないようにして製作されたもの。							2	8	(4)	4)プレストレスの導入については、固定装置を徐々にゆるめ、各PC鋼材が一様にゆるめられるようにして製作されたもの。また、部材の移動を拘束しないようにして製作されたものとする。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				3	3	(2)	(2)コンクリート打設月日							3	3	(2)	(2)コンクリート打設年月日			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	9	3	1	1	14-9-3ポストテンションT(I)桁製作工1.	1. 受注者は、コンクリートの施工について、以下の事項に従わなければならない。			11	14	9	3	1	1	14-9-3ポストテンションT(I)桁製作工1.	1. 受注者は、コンクリートの施工について、次の事項に従わなければならない。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				1	2	(1)	(1)主桁型枠製作図面を作成し、設計図書との適合を確認しなければならない							1	2	(1)	(1)受注者は、主桁型枠製作図面を作成し、設計図書との適合を確認しなければならない。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				1	3	(2)	(2)桁の荷重を直接受けている部分の型枠の取り外しは、プレストレス導入後に行わなければならない。その他の部分は、乾燥収縮に対する拘束を除去するため、部材に有害な影響を与えないよう早期に実施するものとする。							1	3	(2)	(2)受注者は、桁の荷重を直接受けている部分の型枠の取り外しに当たっては、プレストレス導入後に行わなければならない。その他の部分は、乾燥収縮に対する拘束を除去するため、部材に有害な影響を与えないよう早期に取り外さなければならない。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				1	5	(3)	(3)内部及び外部振動によってシースの破損、移動がないように締固めるものとする。							1	5	(3)	(3)受注者は、内部及び外部振動によってシースの破損、移動がないように締固めなければならない。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				1	6	(4)	(4)桁端付近のコンクリートの施工については、鋼材が密集していることを考慮し、コンクリートが鉄筋、シースの周囲、あるいは型枠のすみずみまで行き渡るように行うものとする。							1	6	(4)	(4)受注者は、桁端付近のコンクリートの施工については、鋼材が密集していることを考慮し、コンクリートが鉄筋、シースの周囲及び型枠のすみずみまで行き渡るように行わなければならない。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	1	2.	2. 受注者は、PCケーブルの施工について、以下の規定によらなければならない。							2	1	2.	2. PCケーブルの施工については、次の規定によるものとする。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	3	(2)	(2)PC鋼材をシースに挿入する前に清掃し、油、土及びごみ等が付着しないよう、挿入作業をするものとする。							2	3	(2)	(2)受注者は、PC鋼材をシースに挿入する前に清掃し、油、土、ごみ等が付着しないよう、挿入しなければならない。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	4	(3)	(3)シースの継手部はセメントペーストの漏れない構造で、コンクリート打設時も圧力に耐える強度を有し、また、継手箇所が少なくなるようにするものとする。							2	4	(3)	(3)シースの継手部はセメントペーストの漏れない構造で、コンクリート打設時も必要な強度を有し、また、継手箇所が少なくなるようにしなければならない。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	5	(4)	(4)PC鋼材またはシースが設計図書で示す位置に確実に配置できるよう支持間隔を定めるものとする。							2	5	(4)	(4)PC鋼材またはシースが設計図書で示す位置に確実に配置できるよう支持間隔を定めなければならない。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	6	(5)	5)PC鋼材又はシースがコンクリート打設時の振動、締固めによって、その位置及び方向が移動しないように組立てるものとする。							2	6	(5)	5)PC鋼材又はシースがコンクリート打設時の振動、締固めによって、その位置及び方向が移動しないように組立てなければならない。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	7	(6)	(6)定着具及び接続具の使用については、定着または接続されたPC鋼材がJISまたは設計図書に規定された引張荷重値に達する前に有害な変形を生じたり、破壊することのないような構造及び強さを有するものを使用しなければならない。							2	7	(6)	(6)定着具及び接続具の使用については、第10編5-5-1一般事項4の規定によるものとする。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	8	(7)	(7)定着具の支圧面をPC鋼材と垂直になるように配慮しなければならない。また、ねじ部分は緊張完了までの期間、さびたり、損傷を受けたりしないように保護するものとする。なお、ねじは、JIS B 0205(一般メートルねじ)に適合する転造ねじを使用しなければならない。							2	8	(7)	(7)定着具の支圧面をPC鋼材と垂直になるように配慮しなければならない。また、ねじ部分は緊張完了までの期間、さびや損傷を受けたりしないように保護しなければならない。なお、ねじは、第10編5-5-1一般事項5の規定によるものとする。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				5	1	5.	5. 受注者は、主桁の仮置きを行う場合、仮置きした主桁に、横倒れ防止処置を行わなければならない。							5	1	5.	5. 受注者は、主桁の仮置きを行う場合、仮置きした主桁に、過大な応力が生じないように支持するとともに、横倒れ防止処置を行わなければならない。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				6	1	6.	6. 受注者は、主桁製作設備の施工について、以下の規定によらなければならない。							6	1	6.	6. 受注者は、主桁製作設備の施工については、次の規定によるものとする。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	9	5	2	1	14-9-5プレキャストブロック桁組立工2.	2. 受注者は、ブロック組立ての施工については、以下の規定によらなければならない。			11	14	9	5	2	1	14-9-5 プレキャストブロック桁組立工2.	2. ブロック組立ての施工については、次の規定によるものとする。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	2	(1)	(1)プレキャストブロックの接合に用いる接着剤の使用に当たり材質がエポキシ樹脂系接着剤で強度、耐久性及び水密性がブロック同等以上のものを使用するものとする。エポキシ樹脂系接着剤を使用する場合は、室内で密封して保管し、原則として製造後6ヶ月以上経過したものは使用してはならない。また、水分を含むと品質が劣化するので、雨天時の作業は中止しなければならない。これ以外の場合は、設計図書によるものとする。 未硬化の接着剤の外観、粘度、可使時間、だれ最小厚さ、硬化した接着剤の比重、引張強さ、圧縮強さ、引張せん断接着強さ、接着強さ、硬さ、特殊な条件下で使用する場合は、高温時の引張強さ、水中硬化時の引張強さ、衝撃強さ、圧縮ヤング係数、熱膨張係数、硬化収縮率、吸水率等について、必要に応じて試験を行い性能を確認しなければならない。 なお、接着剤の試験方法はコンクリート標準示方書・基準編((公社)土木学会)における、JSCE-H101プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤(橋げた用)品質規格によるものとする。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。							2	2	(1)	(1)プレキャストブロックの接合に用いる接着剤の使用に当たり材質がエポキシ樹脂系接着剤で強度、耐久性及び水密性がブロック同等以上のものを使用するものとする。エポキシ樹脂系接着剤を使用する場合は、室内で密封して保管し、原則として製造後6ヶ月以上経過したものは使用してはならない。また、水分を含むと品質が劣化するので、雨天時の作業は中止しなければならない。これ以外の場合は、設計図書によるものとする。 未硬化の接着剤の外観、粘度、可使時間、だれ最小厚さ、硬化した接着剤の比重、引張強さ、圧縮強さ、引張せん断接着強さ、接着強さ、硬さ、特殊な条件下で使用する場合は、高温時の引張強さ、水中硬化時の引張強さ、衝撃強さ、圧縮ヤング係数、熱膨張係数、硬化収縮率、吸水率等について、必要に応じて試験を行い性能を確認しなければならない。 なお、接着剤の試験方法はコンクリート標準示方書・規準編((公社)土木学会)における、JSCE-H101プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤(橋げた用)品質規格によるものとする。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。			実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)										【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文				編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文				
				2	7	(2)	(2)プレキャストブロックの接合面は、緩んだ骨材粒、品質の悪いコンクリート、レイタンス、ごみ、油などを取り除くものとする。								2	7	(2)	(2)プレキャストブロックの接合面は、緩んだ骨材粒、品質の悪いコンクリート、レイタンス、ごみ、油などを取り除かなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	8	(3)	(3)プレキャストブロックの接合に当たり、設計図書に示す品質が得られるように施工するものとする。								2	8	(3)	(3)プレキャストブロックの接合に当たっては、設計図書に示す品質が得られるように施工しなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	9	(4)	(4)プレキャストブロックを接合する場合に、ブロックの位置、形状及びダクトが一致するようにブロックを設置し、プレストレッシング中に、くい違いやねじれが生じないようにするものとする。								2	9	(4)	(4)プレキャストブロックを接合する場合に、ブロックの位置、形状及びダクトが一致するようにブロックを設置し、プレストレッシング中に、くい違いやねじれが生じないようにしなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				3	1	3.	3. 受注者は、PCケーブル及びPC緊張の施工について、本章14-9-3ポストテンションT(I)桁製作工2及び3の規定によるものとする。								3	1	3.	3. PCケーブル及びPC緊張の施工については、本章14-9-3ポストテンションT(I)桁製作工2及び3の規定によるものとする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				4	1	4.	4. 受注者は、グラウトの施工について、以下の規定によらなければならない。								4	1	4.	4. グラウトの施工については、次の規定によるものとする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				4	2	(1)	(1)接着剤の硬化を確認した後にグラウトを行うものとする。								4	2	(1)	(1)接着剤の硬化を確認した後にグラウトを行わなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	9	6	1	1	14-9-6PCホロースラブ製作工1.	1. 受注者は、円筒型枠の施工について、コンクリート打設時の浮力に対して必要な浮き上がり防止処置を講じなければならない。				11	14	9	6	1	1	14-9-6PCホロースラブ製作工1.	1. 受注者は、円筒型枠の施工について、コンクリート打設時の浮力に対して必要な浮き上がり防止装置について、その内容を施工計画書に記載し、設置しなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				5	1	5.	5. 受注者は、主ケーブルに片引きによるPC固定及びPC継手がある場合、プレストレストコンクリート工法設計施工指針((公社)土木学会)により施工しなければならない。								5	1	5.	5. 受注者は、主ケーブルに片引きによるPC固定及びPC継手がある場合は、プレストレストコンクリート工法設計施工指針((公社)土木学会)の規定により施工しなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	9	7	1	1	14-9-7PC箱桁製作工1.	1. 受注者は、移動型枠の施工について、本章14-9-6PCホロースラブ製作工の規定によるものとする。				11	14	9	7	1	1	14-9-7PC箱桁製作工1.	1. 移動型枠の施工については、本章14-9-6PCホロースラブ製作工の規定によるものとする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	1	2.	2. 受注者は、コンクリート、PCケーブル、PC緊張の施工について、本章14-9-3ポストテンションT(I)桁製作工1から3の規定によるものとする。								2	1	2.	2. コンクリート、PCケーブル、PC緊張の施工については、本章14-9-3ポストテンションT(I)桁製作工1から3の規定によるものとする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				3	1	3.	3. 受注者は、PC固定、PC継手の施工については、本章14-9-6PCホロースラブ製作工の規定によるものとする。								3	1	3.	3. PC固定、PC継手の施工については、本章14-9-6PCホロースラブ製作工の規定によるものとする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				4	1	4.	4. 受注者は、横締め鋼材、横締め緊張、鉛直締め鋼材、鉛直締め緊張、グラウト等がある場合の施工について、本章14-9-3ポストテンションT(I)桁製作工の規定によるものとする。								4	1	4.	4. 横締め鋼材、横締め緊張、鉛直締め鋼材、鉛直締め緊張、グラウト等がある場合の施工については、本章14-9-3ポストテンションT(I)桁製作工の規定によるものとする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	9	8	1	1	14-9-8クレーン架設工	受注者は、プレキャスト桁の架設について、架設した主桁に、横倒れ防止の処置を行わなければならない。				11	14	9	8	1	1	14-9-8クレーン架設工	プレキャスト桁の架設については、第3編2-13-3架設工(クレーン架設)の規定によるものとする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	14	9	9	1	1	14-9-9架設桁架設工1.	1. 受注者は、既架設桁を使用して、プレキャスト桁を架設する場合は、既架設桁の安全性について検討しなければならない。				11	14	9	9	1	1	14-9-9架設桁架設工	架設桁架設については、第3編2-13-6架設工(架設桁架設)の規定によるものとする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
				2	1	2.	2. 受注者は、架設計画書に基づいた架設機材を用いて、安全に施工しなければならない。										(削除)	(削除)				実態を踏まえた規定の変更 (条文削除)
				3	1	3.	3. プレキャスト桁の架設については、本章14-9-8クレーン架設工の規定によるものとする。										(削除)	(削除)				実態を踏まえた規定の変更 (条文削除)
11	14	9	12	1	1	14-9-12支承工	受注者は、支承工の施工について、道路橋支承便覧((公社)日本道路協会)の規定によらなければならない。				11	14	9	12	1	1	14-9-12支承工	支承工の施工については、第10編5-5-6支承工の規定によるものとする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	16	2	1	1	4	16-2-1適用すべき諸基準(2)	(2)PCフレームアンカー工法設計・施工の手引き PCフレーム協会				11	16	2	1	1	4	16-2-1適用すべき諸基準(2)	(2)PCフレーム工法設計・施工の手引き PCフレーム協会				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
															1	7	(5)	(5)新・斜面崩壊防止工事の設計と実例 (一社)全国治水砂防協会				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	16	2	2	2	1	16-2-2一般事項2.	2. 受注者は、集水井の施工に当たり、常に移動計測等により地すべりの状況を把握するとともに、掘削中の地質構造、湧水等を詳細に記録して、定期的かつ必要がある場合に監督員に報告しなければならない。				11	16	2	2	2	1	16-2-2一般事項2.	2. 受注者は、集水井の施工に当たっては、常に観測(監視)計画等にて地すべりの状況を把握するとともに、掘削中の地質構造、湧水等を詳細に記録して、異常(数値の変化等)が確認された場合は速やかに監督員に報告しなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	16	2	2	3	1	3.輸送工	受注者は、既製杭等の輸送に着手する前に施工計画書に輸送計画に関する事項を記載し、監督員に提出しなければならない。				11	14	2	2	2	1	2.輸送工	受注者は、既製杭等の輸送に着手する前に、施工計画書に輸送計画に関する事項を記載しなければならない。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)
11	16	6	1	3	1	16-6-1水抜きボーリング工3.	3. 受注者は、保孔管を削孔全長に挿入するものとする。				11	16	6	1	3	1	16-6-1水抜きボーリング工3.	3. 保孔管は、削孔全長に挿入するものとし、設計図書で指定する場合を除き、硬質ポリ塩化ビニル管とするものとする。				実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)

大分県土木工事共通仕様書 新旧対照表

(改訂前)現行条文(R7年10月)							【改訂後】新条文(R8年10月)										改訂理由
編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編集節条 (項目見出し)	新条文		
				3	2		なお、設計図書で指定する場合を除き、硬質塩化ビニル管を使用するものとし、保孔管のストレーナー加工は、設計図書によるものとする。	11	16	6	1	3	2	(削除)	(削除)	実態を踏まえた規定の変更 (条文削除)	
												4	1	4.	4. 保孔管のストレーナー加工は、設計図書による。	実態を踏まえた規定の変更 (条文追加)	
				4	1	4.	4. 受注者は、各箇所の削孔完了後、削孔地点の脇に、番号、完了年月日、孔径、延長、施工業者名を記入した表示板を立てなければならない。					5	1	5.	5. 受注者は、せん孔完了後、各箇所ごとに、せん孔地点の脇に、番号、完了年月日、孔径、延長、施工業者名を記入した標示板を立てなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
11	16	7	2	1	1	16-7-2集水井工1.	1. 受注者は、集水井の掘削が予定深度まで達しない前に湧水があった場合、又は予定深度まで掘削した後においても湧水がない場合、速やかに監督員に報告し指示を受けるものとする。	11	16	7	2	1	1	16-7-2集水井工1.	1. 受注者は、集水井の掘削が予定深度まで掘削しない前に多量の湧水があった場合、又は予定深度まで掘削した後においても湧水がない場合には、速やかに監督員に報告し、設計図書に関して指示を受けなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				2	1	2.	2. 受注者は、集水井の施工について、現地状況により設計図書に示す設置位置及び深度とすることが困難な場合、監督員と協議しなければならない。					2	1	2.	2. 受注者は、集水井の設置位置及び深度について、現地状況により設計図書に定めた設置位置及び深度に支障がある場合は、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
11	16	8	2	2	1	16-8-2抑止杭工2.	2. 受注者は、杭建込みのための削孔に当たり、地形図、土質柱状図等を把握し、地山のかく乱、地すべり等の誘発をさけるように施工しなければならない。	11	16	8	2	2	1	16-8-2抑止杭工2.	2. 受注者は、杭建込みのための削孔に当たっては、地形図、土質柱状図等を検討して、地山のかく乱、地すべり等の誘発をさけるように施工しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				3	1	3.	3. 受注者は、杭建込みのための削孔作業において、排出土及び削孔時間等から地質の状況、基岩または固定地盤面の深度を記録しながら施工しなければならない。					3	1	3.	3. 受注者は、杭建込みのための削孔作業においては、排出土及び削孔時間等から地質の状況を記録し、基岩または固定地盤面の深度を確認のうえ、施工しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				4	4	(3).	(3)受注者は、削孔完了後、直ちに杭を建込まなければならない。					4	4	(3).	(3)受注者は、杭の建込みに当たっては、各削孔完了後に直ちに挿入しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				4	5	(4).	(4)受注者は、既製杭の施工に当たり、地質の変化等に即応できるよう掘進用刃先、拡孔錘等の種類等に配慮しておかなければならない。					4	5	(4).	(4)受注者は、既製杭の施工に当たっては、掘進用刃先、拡孔錘等の数を十分用意し、地質の変化等にも直ちに即応できるように配慮しておかなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				6	2	(1).	(1)受注者は、仮巻コンクリートの施工を行う場合、事前掘削を行い、コンクリートをライナープレートと隙間なく打設しなければならない。					6	2	(1).	(1)受注者は、仮巻コンクリートの施工を行う場合は、予備掘削を行い、コンクリートはライナープレートと隙間なく打設しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				6	4	(3).	(3)受注者は、掘削孔の全長にわたって土留工(ライナープレート)を行い、かつ撤去してはならない。これにより難しい場合は、監督員と協議しなければならない。 なお、掘削完了後、支持地盤の地質が水を含んで軟化する場合がある場合には、速やかに孔底をコンクリートで覆うものとする。					6	4	(3).	(3)受注者は、掘削孔の全長にわたって土留工を行い、かつ撤去してはならない。これにより難しい場合は、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。また、土留材は脱落、変形及び緩みのないよう組立てなければならない。 なお、掘削完了後、支持地盤の地質が水を含んで軟化するおそれがある場合には、速やかに孔底をコンクリートで覆わなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				6	9	(5).	(5)受注者は、孔底が設計図書に示す支持地盤に達したことを、掘削深度、掘削土砂、地質柱状図などにより確認し、その資料を整備、保管し、監督員の請求があった場合、遅滞なく提示するとともに、検査時に提出しなければならない。					6	9	(5).	(5)受注者は、孔底が設計図書に示す支持地盤に達したことを、掘削深度、掘削土砂、地質柱状図などにより確認し、その資料を整備及び保管し、監督員の請求があった場合は、速やかに提示するとともに、工事完成時に監督員へ提出しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				6	11	(7).	(7)受注者は、鉄筋の継手を重ね継手とする。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得るものとする。					6	11	(7).	(7)受注者は、軸方向鉄筋の継手は機械式継手とし、せん断補強鉄筋は重ね継手又は機械式継手とする。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				6	12	(8).	(8)受注者は、鉄筋の組立てに当たり、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものしなければならない。また、山留材を取り外す場合、あらかじめ主鉄筋の間隔、かぶりに十分に配慮しておかなければならない。					6	12	(8).	(8)受注者は、深礎工において鉄筋を組み立てる場合は、適切な仮設計画のもと所定の位置に堅固に組み立てるとともに、曲がりやよじれが生じないように、土留材に固定しなければならない。ただし、鉄筋の組立てにおいては、組立て上の形状保持等のための溶接を構造設計上考慮する鉄筋に対して行ってはならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				6	13	(9).	(9)受注者は、土留材と地山との間に生じた空隙部に、全長にわたって裏込注入を行わなければならない。					6	13	(9).	(9)受注者は、土留材と地山との間に生じた空隙部に、全長にわたって裏込注入を行わなければならない。なお、裏込注入材料が設計図書に示されていない場合には、監督員の承諾を得なければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				6	15	(10).	(10)裏込注入(グラウト)圧力は、低圧(0.1N/mm2程度)とするが、これにより難しい場合は、事前に監督員の承諾を得るものとする。					6	15	(10).	(10)裏込材注入圧力は、低圧(0.1N/mm2程度)とするが、これにより難しい場合は、施工に先立って監督員の承諾を得なければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				6	16	(11).	(11)受注者は、グラウトの注入方法について、施工計画書に記載し、施工に当たり施工記録を整備保管し、監督員の請求があった場合に、直ちに提示するとともに、検査時に提出しなければならない。					6	16	(11).	(11)受注者は、グラウトの注入方法については、施工計画書に記載し、施工に当たっては施工記録を整備保管し、監督員の請求があった場合は速やかに提示するとともに、工事完成時に監督員へ提出しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
				6	17	(12).	(12)受注者は、掘削中に湧水が著しく多くなった場合、監督員と協議しなければならない。					6	17	(12).	(12)受注者は、掘削中に湧水が著しく多くなった場合は、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	
11	16	10	2	2	1	16-10-2暗渠工	受注者は、地下水排除のため暗渠の施工に当たり、基礎を固めた後、吸水管及び集水用のフィルター材を埋設しなければならない。吸水管及びフィルター材の種類、規格については、設計図書によらなければならない。	11	16	10	2	2	1	16-10-2暗渠工	受注者は、地下水排除のため暗渠の施工に当たっては、基礎を固めた後、透水管及び集水用のフィルター材を埋設しなければならない。透水管及びフィルター材の種類、規格については、設計図書によらなければならない。	実態を踏まえた規定の変更 (文言修正)	