

長 崎 県 建 設 工 事
共 通 仕 様 書
(佐 世 保 市 読 替 版)

令和2年 5月

佐 世 保 市

全編共通 読替対照表

以下の語句については、本共通仕様書全編において読替えるものとする。

長崎県建設工事共通仕様書(R2.4.1)	長崎県建設工事共通仕様書(佐世保市読替版)R2.5.1
長崎県建設工事共通仕様書	長崎県建設工事共通仕様書(佐世保市読替版)
長崎県建設工事施工管理基準	長崎県建設工事施工管理基準(佐世保市読替版)
監督職員	監督員
監督員	担当監督員
検査職員	検査員
請負代金内訳書	工事内訳明細書
計画工程表	工程表
既済部分検査	出来形検査
部分払	内払
工事完成通知書	しゅん工届
事故報告	事故報告書
契約担任者(規則第2条第1項第6号に規定する契約担任者をいう。)	契約課長
検査規定	検査要領
本県発注工事	本市発注工事

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)				佐世保市競替版 (R2.5.1)
頁	改定前	改定後	概要	改定後
共-1-1	第1編 共通編 第1章 総則 第1節 総則	第1編 共通編 第1章 総則 第1節 総則		第1編 共通編 第1章 総則 第1節 総則
共-1-2	1-1-2 適用 10. 10. 契約図面とは、契約時に設計図書の一部として、契約書に添付されている図面をいう。	1-1-1 適用 10.		1-1-2 用語の定義 10. (契約図面：欠番・・・本市へ別冊の図面と契約約款に記載しているため)
共-1-2	1-1-1 適用 26. 工事写真とは、工事着手前及び工事完成、また、施工管理の手段として各工事の施工段階及び工事完成後目視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を写真管理基準に基づき撮影したものをいう。	1-1-1 適用 26. 工事写真とは、工事着手前及び工事完成、また、施工管理の手段として各工事の施工段階及び工事完成後目視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を写真管理基準に基づき撮影したものをいう。 なお、デジタル工事写真の黒板情報電子化を行う場合は、「デジタル工事写真の黒板情報電子化について」(平成29年1月30日付け国技建管第10号)に基づき実施しなければならない。	デジタル工事写真の黒板情報電子化について	1-1-2 用語の定義 26. 工事写真とは、工事着手前及び工事完成、また、施工管理の手段として各工事の施工段階及び工事完成後目視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を写真管理基準に基づき撮影したものをいう。 なお、デジタル工事写真の黒板情報電子化を行う場合は、「デジタル工事写真の黒板情報電子化について」(平成29年1月30日付け国技建管第10号)に基づき実施しなければならない。
共-1-5	1-1-5 計画工程表 受注者は、工事の着手前(工期の始期日から30日以内)に計画工程表を作成し、発注者に提出しなければならない。 なお、施工計画書を提出する工事については、計画工程表の提出を省略することができる。	1-1-5 計画工程表 受注者は、工事の着手前(工期の始期日から40日以内)に計画工程表を作成し、発注者に提出しなければならない。 なお、施工計画書を提出する工事については、計画工程表の提出を省略することができる。	週休2日の取り組みに対応するため、日数を変更	1-1-5 計画工程表 受注者は、契約書第3条第1項に規定する工程表を所定の様式に基づき作成し、発注者に提出しなければならない。
共-1-5	1-1-6 施工計画書 (8) 施工管理計画(施工管理担当者氏名を含む)			1-1-6 施工計画書 (8) 施工管理計画(工程管理、品質管理、写真管理、出来形管理及び段階確認書、施工管理担当者氏名等を含む。)
共-1-6	1-1-7 工事実績情報の作成、登録 受注者は、受注時または変更時において工事請負代金額が500万円以上の工事について、工事実績情報サービス(コリンズ)に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事実績情報について、受注時は契約後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、変更時は変更があった日から土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、完成時は工事完成後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、訂正時は適宜登録機関に登録をしなければならない。 また、変更登録時は、工期、技術者に変更が生じた場合に行うものとし、工事請負代金額のみの変更の場合は原則として登録を必要としない。 なお、受注者は工事実績情報の登録後は、当該登録内容確認資料を整理・保管するものとし、監督職員の請求があった場合は、遅滞なく提示する。	1-1-7 工事実績情報の作成、登録 受注者は、受注時または変更時において工事請負代金額が500万円以上の工事について、工事実績情報サービス(コリンズ)に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事実績情報について、受注時は契約後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、変更時は変更契約後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、完成時は工事完成後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、訂正時は適宜登録機関に登録をしなければならない。 また、変更登録時は、工期、技術者に変更が生じた場合に行うものとし、工事請負代金額のみの変更の場合は原則として登録を必要としない。 なお、受注者は工事実績情報の登録後は、当該登録内容確認資料を整理・保管するものとし、監督職員の請求があった場合は、遅滞なく提示する。	表現の見直し	1-1-7 工事実績情報の作成、登録 受注者は、受注時または変更時において工事請負代金額が500万円以上の工事について、工事実績情報サービス(コリンズ)に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事実績情報について、受注時は契約後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、変更時は変更契約後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、完成時は工事完成後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、訂正時は適宜登録機関に登録をしなければならない。 また、変更登録時は、工期、技術者に変更が生じた場合に行うものとし、工事請負代金額のみの変更の場合は原則として登録を必要としない。 なお、受注者は工事実績情報の登録後は、当該登録内容確認資料を整理・保管するものとし、監督職員の請求があった場合は、遅滞なく提示する。
共-1-7	1-1-11 工事の着手 受注者は、特記仕様書に定めのある場合を除き、特別の事情がない限り、契約書に定める工事始期日以降30日以内に工事に着手しなければならない。	1-1-11 工事の着手 受注者は、特記仕様書に定めのある場合を除き、特別の事情がない限り、契約書に定める工事始期日以降40日以内に工事に着手しなければならない。	週休2日の取り組みに対応するため、	1-1-11 工事の着手 受注者は、特記仕様書に定めのある場合を除き、特別の事情がない限り、契約書に定める工事始期日以降40日以内に工事に着手しなければならない。
共-1-10	1-1-20 支給材料及び貸与品 4. 受注者は、貸与機械の使用にあたっては、別に定める請負工事用建設機械無償貸付仕様書によらなければならない。			1-1-20 支給材料及び貸与品 4. 受注者は、契約書約款第15条第1項の規定に基づき、支給材料及び貸与品の支給を受ける場合、品名、数量、品質、規格または性能を記した支給・貸与物品受領書を監督員に提出しなければならない。

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)				佐世保市競替版 (R2.5.1)																																																																																																																																																						
頁	改定前	改定後	摘要	改定後																																																																																																																																																						
共-1-11	<p>1-1-2 建設副産物</p> <p>なお、受注者は、産業廃棄物管理票（マニフェスト）総括表を作成し、監督職員に提出しなければならない。</p> <p>8.(2)建設廃棄物を搬出する時は、その都度確実に委託業者に対して産業廃棄物管理票（紙マニフェストまたは電子マニフェスト）を発行しなければならない。</p>			<p>1-1-2 建設副産物</p> <p>3. なお、受注者は、産業廃棄物管理票（マニフェスト）総括表を作成し、監督員に提出しなければならない。</p> <p>8.(2)建設廃棄物を搬出する時は、その都度確実に委託業者に対して産業廃棄物管理票（マニフェスト）を発行し又は電子マニフェスト情報を情報処理センターに3日以内に登録しなければならない。</p>																																																																																																																																																						
共-1-12																																																																																																																																																										
共-1-15	<p>表1-1 段階確認一覧表 2/4 (一般土木2/2)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種別</th> <th>細別</th> <th>確認時期</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>砂防ダム</td> <td></td> <td>法線設置完了時</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">護岸工</td> <td>法覆工(覆土工がある場合)</td> <td>覆土前</td> </tr> <tr> <td>基礎工・根固工</td> <td>設置完了時</td> </tr> <tr> <td rowspan="11">重要構造物 両渠工(樋門・樋管含む) 躯体工(橋台) R C躯体工(橋脚) 橋脚フーチング工 R C擁壁 砂防ダム 堰本体工 排水機場本体工 水門工 共同溝本体工</td> <td></td> <td>土(岩)質の変化した時 床掘削完了時 鉄筋組立て完了時 埋戻し前</td> </tr> <tr> <td>躯体工 R C躯体工</td> <td>畜産の位置決定時</td> </tr> <tr> <td>床版工</td> <td>鉄筋組立て完了時</td> </tr> <tr> <td>鋼橋</td> <td>仮組立て完了時(仮組立てが省略となる場合を除く)</td> </tr> <tr> <td rowspan="7">ポストテンションT(1)桁製作工 プレベーム桁製作工 プレキャストブロック桁組立工 P Cホロースラブ製作工 P C版桁製作工 P C箱桁製作工 床版・横組工</td> <td></td> <td>プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時</td> </tr> <tr> <td></td> <td>プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時</td> </tr> <tr> <td></td> <td>P C鋼線・鉄筋組立完了時 (工場製作除く)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>土(岩)質の変化した時</td> </tr> <tr> <td></td> <td>支保工完了時 (支保工変化毎)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>コンクリート打設前 コンクリート打設後</td> </tr> <tr> <td></td> <td>鉄筋組立て完了時</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">トンネル掘削工 トンネル支保工 トンネル覆工 トンネルインバート工</td> <td></td> <td>土(岩)質の変化した時</td> </tr> <tr> <td></td> <td>支保工完了時 (支保工変化毎)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>コンクリート打設前 コンクリート打設後</td> </tr> <tr> <td></td> <td>鉄筋組立て完了時</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">鋼板巻立て工</td> <td>フーチング定着アンカー穿孔工</td> <td>フーチング定着アンカー穿孔完了時</td> </tr> <tr> <td>鋼板取付け工、固定アンカー工</td> <td>鋼板建込み固定アンカー完了時</td> </tr> <tr> <td>溶接前</td> <td>溶接前</td> </tr> <tr> <td>現場溶接工</td> <td>溶接完了時</td> </tr> <tr> <td>現場塗装工</td> <td>塗装前 塗装完了時</td> </tr> <tr> <td>ダム工</td> <td>各工事ごと別途定める</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	種別	細別	確認時期	砂防ダム		法線設置完了時	護岸工	法覆工(覆土工がある場合)	覆土前	基礎工・根固工	設置完了時	重要構造物 両渠工(樋門・樋管含む) 躯体工(橋台) R C躯体工(橋脚) 橋脚フーチング工 R C擁壁 砂防ダム 堰本体工 排水機場本体工 水門工 共同溝本体工		土(岩)質の変化した時 床掘削完了時 鉄筋組立て完了時 埋戻し前	躯体工 R C躯体工	畜産の位置決定時	床版工	鉄筋組立て完了時	鋼橋	仮組立て完了時(仮組立てが省略となる場合を除く)	ポストテンションT(1)桁製作工 プレベーム桁製作工 プレキャストブロック桁組立工 P Cホロースラブ製作工 P C版桁製作工 P C箱桁製作工 床版・横組工		プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時		プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時		P C鋼線・鉄筋組立完了時 (工場製作除く)		土(岩)質の変化した時		支保工完了時 (支保工変化毎)		コンクリート打設前 コンクリート打設後		鉄筋組立て完了時	トンネル掘削工 トンネル支保工 トンネル覆工 トンネルインバート工		土(岩)質の変化した時		支保工完了時 (支保工変化毎)		コンクリート打設前 コンクリート打設後		鉄筋組立て完了時	鋼板巻立て工	フーチング定着アンカー穿孔工	フーチング定着アンカー穿孔完了時	鋼板取付け工、固定アンカー工	鋼板建込み固定アンカー完了時	溶接前	溶接前	現場溶接工	溶接完了時	現場塗装工	塗装前 塗装完了時	ダム工	各工事ごと別途定める		<p>表1-1 段階確認一覧表 2/4 (一般土木2/2)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種別</th> <th>細別</th> <th>確認時期</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>砂防ダム</td> <td></td> <td>法線設置完了時</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">護岸工</td> <td>法覆工(覆土工がある場合)</td> <td>覆土前</td> </tr> <tr> <td>基礎工・根固工</td> <td>設置完了時</td> </tr> <tr> <td rowspan="11">重要構造物 両渠工(樋門・樋管含む) 躯体工(橋台) R C躯体工(橋脚) 橋脚フーチング工 R C擁壁 砂防ダム 堰本体工 排水機場本体工 水門工 共同溝本体工</td> <td></td> <td>土(岩)質の変化した時 床掘削完了時 鉄筋組立て完了時 埋戻し前</td> </tr> <tr> <td>躯体工 R C躯体工</td> <td>畜産の位置決定時</td> </tr> <tr> <td>床版工</td> <td>鉄筋組立て完了時</td> </tr> <tr> <td>鋼橋</td> <td>仮組立て完了時(仮組立てが省略となる場合を除く)</td> </tr> <tr> <td rowspan="7">ポストテンションT(1)桁製作工 プレベーム桁製作工 プレキャストブロック桁組立工 P Cホロースラブ製作工 P C版桁製作工 P C箱桁製作工 床版・横組工</td> <td></td> <td>プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時</td> </tr> <tr> <td></td> <td>プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時</td> </tr> <tr> <td></td> <td>P C鋼線・鉄筋組立完了時 (工場製作除く)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>土(岩)質の変化した時</td> </tr> <tr> <td></td> <td>支保工完了時 (支保工変化毎)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>コンクリート打設前 コンクリート打設後</td> </tr> <tr> <td></td> <td>鉄筋組立て完了時</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">鋼板巻立て工</td> <td>フーチング定着アンカー穿孔工</td> <td>フーチング定着アンカー穿孔完了時</td> </tr> <tr> <td>鋼板取付け工、固定アンカー工</td> <td>鋼板建込み固定アンカー完了時</td> </tr> <tr> <td>現場溶接工</td> <td>溶接前 溶接完了時</td> </tr> <tr> <td>現場塗装工</td> <td>塗装前 塗装完了時</td> </tr> <tr> <td>ダム工</td> <td>各工事ごと別途定める</td> </tr> </tbody> </table>	種別	細別	確認時期	砂防ダム		法線設置完了時	護岸工	法覆工(覆土工がある場合)	覆土前	基礎工・根固工	設置完了時	重要構造物 両渠工(樋門・樋管含む) 躯体工(橋台) R C躯体工(橋脚) 橋脚フーチング工 R C擁壁 砂防ダム 堰本体工 排水機場本体工 水門工 共同溝本体工		土(岩)質の変化した時 床掘削完了時 鉄筋組立て完了時 埋戻し前	躯体工 R C躯体工	畜産の位置決定時	床版工	鉄筋組立て完了時	鋼橋	仮組立て完了時(仮組立てが省略となる場合を除く)	ポストテンションT(1)桁製作工 プレベーム桁製作工 プレキャストブロック桁組立工 P Cホロースラブ製作工 P C版桁製作工 P C箱桁製作工 床版・横組工		プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時		プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時		P C鋼線・鉄筋組立完了時 (工場製作除く)		土(岩)質の変化した時		支保工完了時 (支保工変化毎)		コンクリート打設前 コンクリート打設後		鉄筋組立て完了時	鋼板巻立て工	フーチング定着アンカー穿孔工	フーチング定着アンカー穿孔完了時	鋼板取付け工、固定アンカー工	鋼板建込み固定アンカー完了時	現場溶接工	溶接前 溶接完了時	現場塗装工	塗装前 塗装完了時	ダム工	各工事ごと別途定める	誤記修正	<p>表1-1 段階確認一覧表 2/4 (一般土木2/2)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>種別</th> <th>細別</th> <th>確認時期</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>砂防ダム</td> <td></td> <td>法線設置完了時</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">護岸工</td> <td>法覆工(覆土工がある場合)</td> <td>覆土前</td> </tr> <tr> <td>基礎工・根固工</td> <td>設置完了時</td> </tr> <tr> <td rowspan="11">重要構造物 両渠工(樋門・樋管含む) 躯体工(橋台) R C躯体工(橋脚) 橋脚フーチング工 R C擁壁 砂防ダム 堰本体工 排水機場本体工 水門工 共同溝本体工</td> <td></td> <td>土(岩)質の変化した時 床掘削完了時 鉄筋組立て完了時 埋戻し前</td> </tr> <tr> <td>躯体工 R C躯体工</td> <td>畜産の位置決定時</td> </tr> <tr> <td>床版工</td> <td>鉄筋組立て完了時</td> </tr> <tr> <td>鋼橋</td> <td>仮組立て完了時(仮組立てが省略となる場合を除く)</td> </tr> <tr> <td rowspan="7">ポストテンションT(1)桁製作工 プレベーム桁製作工 プレキャストブロック桁組立工 P Cホロースラブ製作工 P C版桁製作工 P C箱桁製作工 床版・横組工</td> <td></td> <td>プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時</td> </tr> <tr> <td></td> <td>プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時</td> </tr> <tr> <td></td> <td>P C鋼線・鉄筋組立完了時 (工場製作除く)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>土(岩)質の変化した時</td> </tr> <tr> <td></td> <td>支保工完了時 (支保工変化毎)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>コンクリート打設前 コンクリート打設後</td> </tr> <tr> <td></td> <td>鉄筋組立て完了時</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">鋼板巻立て工</td> <td>フーチング定着アンカー穿孔工</td> <td>フーチング定着アンカー穿孔完了時</td> </tr> <tr> <td>鋼板取付け工、固定アンカー工</td> <td>鋼板建込み固定アンカー完了時</td> </tr> <tr> <td>現場溶接工</td> <td>溶接前 溶接完了時</td> </tr> <tr> <td>現場塗装工</td> <td>塗装前 塗装完了時</td> </tr> <tr> <td>ダム工</td> <td>各工事ごと別途定める</td> </tr> </tbody> </table>	種別	細別	確認時期	砂防ダム		法線設置完了時	護岸工	法覆工(覆土工がある場合)	覆土前	基礎工・根固工	設置完了時	重要構造物 両渠工(樋門・樋管含む) 躯体工(橋台) R C躯体工(橋脚) 橋脚フーチング工 R C擁壁 砂防ダム 堰本体工 排水機場本体工 水門工 共同溝本体工		土(岩)質の変化した時 床掘削完了時 鉄筋組立て完了時 埋戻し前	躯体工 R C躯体工	畜産の位置決定時	床版工	鉄筋組立て完了時	鋼橋	仮組立て完了時(仮組立てが省略となる場合を除く)	ポストテンションT(1)桁製作工 プレベーム桁製作工 プレキャストブロック桁組立工 P Cホロースラブ製作工 P C版桁製作工 P C箱桁製作工 床版・横組工		プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時		プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時		P C鋼線・鉄筋組立完了時 (工場製作除く)		土(岩)質の変化した時		支保工完了時 (支保工変化毎)		コンクリート打設前 コンクリート打設後		鉄筋組立て完了時	鋼板巻立て工	フーチング定着アンカー穿孔工	フーチング定着アンカー穿孔完了時	鋼板取付け工、固定アンカー工	鋼板建込み固定アンカー完了時	現場溶接工	溶接前 溶接完了時	現場塗装工	塗装前 塗装完了時	ダム工	各工事ごと別途定める
種別	細別	確認時期																																																																																																																																																								
砂防ダム		法線設置完了時																																																																																																																																																								
護岸工	法覆工(覆土工がある場合)	覆土前																																																																																																																																																								
	基礎工・根固工	設置完了時																																																																																																																																																								
重要構造物 両渠工(樋門・樋管含む) 躯体工(橋台) R C躯体工(橋脚) 橋脚フーチング工 R C擁壁 砂防ダム 堰本体工 排水機場本体工 水門工 共同溝本体工		土(岩)質の変化した時 床掘削完了時 鉄筋組立て完了時 埋戻し前																																																																																																																																																								
	躯体工 R C躯体工	畜産の位置決定時																																																																																																																																																								
	床版工	鉄筋組立て完了時																																																																																																																																																								
	鋼橋	仮組立て完了時(仮組立てが省略となる場合を除く)																																																																																																																																																								
	ポストテンションT(1)桁製作工 プレベーム桁製作工 プレキャストブロック桁組立工 P Cホロースラブ製作工 P C版桁製作工 P C箱桁製作工 床版・横組工		プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時																																																																																																																																																							
			プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時																																																																																																																																																							
			P C鋼線・鉄筋組立完了時 (工場製作除く)																																																																																																																																																							
			土(岩)質の変化した時																																																																																																																																																							
			支保工完了時 (支保工変化毎)																																																																																																																																																							
			コンクリート打設前 コンクリート打設後																																																																																																																																																							
			鉄筋組立て完了時																																																																																																																																																							
トンネル掘削工 トンネル支保工 トンネル覆工 トンネルインバート工		土(岩)質の変化した時																																																																																																																																																								
		支保工完了時 (支保工変化毎)																																																																																																																																																								
		コンクリート打設前 コンクリート打設後																																																																																																																																																								
		鉄筋組立て完了時																																																																																																																																																								
鋼板巻立て工	フーチング定着アンカー穿孔工	フーチング定着アンカー穿孔完了時																																																																																																																																																								
	鋼板取付け工、固定アンカー工	鋼板建込み固定アンカー完了時																																																																																																																																																								
	溶接前	溶接前																																																																																																																																																								
	現場溶接工	溶接完了時																																																																																																																																																								
	現場塗装工	塗装前 塗装完了時																																																																																																																																																								
ダム工	各工事ごと別途定める																																																																																																																																																									
種別	細別	確認時期																																																																																																																																																								
砂防ダム		法線設置完了時																																																																																																																																																								
護岸工	法覆工(覆土工がある場合)	覆土前																																																																																																																																																								
	基礎工・根固工	設置完了時																																																																																																																																																								
重要構造物 両渠工(樋門・樋管含む) 躯体工(橋台) R C躯体工(橋脚) 橋脚フーチング工 R C擁壁 砂防ダム 堰本体工 排水機場本体工 水門工 共同溝本体工		土(岩)質の変化した時 床掘削完了時 鉄筋組立て完了時 埋戻し前																																																																																																																																																								
	躯体工 R C躯体工	畜産の位置決定時																																																																																																																																																								
	床版工	鉄筋組立て完了時																																																																																																																																																								
	鋼橋	仮組立て完了時(仮組立てが省略となる場合を除く)																																																																																																																																																								
	ポストテンションT(1)桁製作工 プレベーム桁製作工 プレキャストブロック桁組立工 P Cホロースラブ製作工 P C版桁製作工 P C箱桁製作工 床版・横組工		プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時																																																																																																																																																							
			プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時																																																																																																																																																							
			P C鋼線・鉄筋組立完了時 (工場製作除く)																																																																																																																																																							
			土(岩)質の変化した時																																																																																																																																																							
			支保工完了時 (支保工変化毎)																																																																																																																																																							
			コンクリート打設前 コンクリート打設後																																																																																																																																																							
			鉄筋組立て完了時																																																																																																																																																							
鋼板巻立て工	フーチング定着アンカー穿孔工	フーチング定着アンカー穿孔完了時																																																																																																																																																								
	鋼板取付け工、固定アンカー工	鋼板建込み固定アンカー完了時																																																																																																																																																								
	現場溶接工	溶接前 溶接完了時																																																																																																																																																								
	現場塗装工	塗装前 塗装完了時																																																																																																																																																								
	ダム工	各工事ごと別途定める																																																																																																																																																								
種別	細別	確認時期																																																																																																																																																								
砂防ダム		法線設置完了時																																																																																																																																																								
護岸工	法覆工(覆土工がある場合)	覆土前																																																																																																																																																								
	基礎工・根固工	設置完了時																																																																																																																																																								
重要構造物 両渠工(樋門・樋管含む) 躯体工(橋台) R C躯体工(橋脚) 橋脚フーチング工 R C擁壁 砂防ダム 堰本体工 排水機場本体工 水門工 共同溝本体工		土(岩)質の変化した時 床掘削完了時 鉄筋組立て完了時 埋戻し前																																																																																																																																																								
	躯体工 R C躯体工	畜産の位置決定時																																																																																																																																																								
	床版工	鉄筋組立て完了時																																																																																																																																																								
	鋼橋	仮組立て完了時(仮組立てが省略となる場合を除く)																																																																																																																																																								
	ポストテンションT(1)桁製作工 プレベーム桁製作工 プレキャストブロック桁組立工 P Cホロースラブ製作工 P C版桁製作工 P C箱桁製作工 床版・横組工		プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時																																																																																																																																																							
			プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時																																																																																																																																																							
			P C鋼線・鉄筋組立完了時 (工場製作除く)																																																																																																																																																							
			土(岩)質の変化した時																																																																																																																																																							
			支保工完了時 (支保工変化毎)																																																																																																																																																							
			コンクリート打設前 コンクリート打設後																																																																																																																																																							
			鉄筋組立て完了時																																																																																																																																																							
鋼板巻立て工	フーチング定着アンカー穿孔工	フーチング定着アンカー穿孔完了時																																																																																																																																																								
	鋼板取付け工、固定アンカー工	鋼板建込み固定アンカー完了時																																																																																																																																																								
	現場溶接工	溶接前 溶接完了時																																																																																																																																																								
	現場塗装工	塗装前 塗装完了時																																																																																																																																																								
	ダム工	各工事ごと別途定める																																																																																																																																																								

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)				佐世保市競替版 (R2.5.1)
頁	改定前	改定後	摘要	改定後
共-1-20	<p>1-1-32 工事中の安全管理 4. 受注者は、工事中における安全の確保をすべてに優先させ、労働安全衛生法（平成27年5月改正 法律第17号）等関連法令に基づく措置を常に講じておくものとする。特に重機械の運転、電気設備等については、関係法令に基づいて適切な措置を講じておかなければならない。</p>	<p>1-1-32 工事中の安全管理 4. 受注者は、工事中における安全の確保をすべてに優先させ、労働安全衛生法（平成30年7月改正 法律第78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。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>	<p>1-1-32 工事中の安全管理 4. 受注者は、工事中における安全の確保をすべてに優先させ、労働安全衛生法（平成30年7月改正 法律第78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。</p>
共-1-21	<p>1-1-32 工事中の安全管理 6. 受注者は、施工に際し施工現場周辺並びに他の構造物及び施設などへ影響を及ぼさないよう施工しなければならない。また、影響が生じた場合には直ちに監督職員へ通知（1-1-35 事故報告）し、その対応方法等に関して協議しなければならない。また、損傷が受注者の過失によるものと認められる場合、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。</p>	<p>1-1-32 工事中の安全管理 6. 受注者は、施工に際し施工現場周辺並びに他の構造物及び施設などへ影響を及ぼさないよう施工しなければならない。また、影響が生じるおそれがある場合、または影響が生じた場合には直ちに監督職員へ通知（1-1-35 事故報告）し、その対応方法等に関して協議しなければならない。また、損傷が受注者の過失によるものと認められる場合、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。</p>	<p>影響が生じた場合では、対策として手戻りとなる可能性があるため文言追加修正</p>	<p>1-1-32 工事中の安全管理 6. 受注者は、施工に際し施工現場周辺並びに他の構造物及び施設などへ影響を及ぼさないよう施工しなければならない。また、影響が生じるおそれがある場合、または影響が生じた場合には直ちに監督職員へ通知（1-1-35 事故報告）し、その対応方法等に関して協議しなければならない。また、損傷が受注者の過失によるものと認められる場合、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。</p>

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)				佐世保市競替版 (R2.5.1)		
頁	改定前	改定後	摘要	改定後		
共-1-21	<p>1-1-32 工事中の安全管理 17.</p> <p>17. 受注者は、施工に先立ち工事現場またはその周辺の一般通行者等が見易い場所に、工事名、工期、発注者名及び受注者名を記載した標示板を設置し、工事完成後は速やかに標示板を撤去しなければならない。ただし、標示板の設置が困難な場合は、監督職員の承諾を得て省略することができるものとする。</p>	<p>1-1-32 工事中の安全管理 17.</p> <p>(標示板の設置)</p> <p>17. 受注者は、施工に先立ち工事現場またはその周辺の一般通行者等が見易い場所に、工事名、工期、発注者名、受注者名及び工事内容等を記載した標示板を設置し、工事完成後は速やかに標示板を撤去しなければならない。ただし、標示板の設置が困難な場合は、監督職員の承諾を得て省略することができるものとする。</p> <p>なお、標示板の記載にあたっては、工事に関する情報をわかりやすく記載するものとし、図1-1を参考とする。</p> <p>また、記載内容については、工事内容に応じて、道路工事現場における標示施設等の設置基準について（昭和37年8月30日付け 道発372号 道路局長通達、最新改正平成18年3月31日付け 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（平成18年3月31日付け 国道利38号・国道国防第206号 道路局路政課長、国道・防災課長通達）、河川工事等の工事看板の取扱いについて（令和元年5月28日付け 国水環第10号・国水治第22号・国水保第5号・国水海第3号 水管理・国土保全局河川環境課長、治水課長、保全課長、海岸室長通達）によるものとする。</p>	<p>標示板の記載事項に工事内容等を追記する。</p> <p>標示板の記載にあたっては、工事に関する情報をわかりやすく記載すること、標示板の例を参考とすること、記載内容については、工事内容に応じて、関連通達によることを追記する。</p>	<p>1-1-32 工事中の安全管理 17.</p> <p>(標示板の設置)</p> <p>17. 受注者は、施工に先立ち工事現場またはその周辺の一般通行者等が見易い場所に、工事名、工期、発注者名、受注者名及び工事内容等を記載した標示板を設置し、工事完成後は速やかに標示板を撤去しなければならない。ただし、標示板の設置が困難な場合は、監督員の承諾を得て省略することができるものとする。</p> <p>なお、標示板の記載にあたっては、工事に関する情報をわかりやすく記載するものとし、図1-1を参考とする。</p> <p>また、記載内容については、工事内容に応じて、道路工事現場における標示施設等の設置基準について（昭和37年8月30日付け 道発372号 道路局長通達、最新改正平成18年3月31日付け 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（平成18年3月31日付け 国道利38号・国道国防第206号 道路局路政課長、国道・防災課長通達）、河川工事等の工事看板の取扱いについて（令和元年5月28日付け 国水環第10号・国水治第22号・国水保第5号・国水海第3号 水管理・国土保全局河川環境課長、治水課長、保全課長、海岸室長通達）によるものとする。</p>		



図1-1 標示板の例



図1-1 標示板の例

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)	
頁	改定前	改定後	摘要	改定後	
共-1-22	<p>1-1-32 工事中の安全管理 23.</p> <p>監督職員が、労働安全衛生法（平成27年5月改正 法律第17号）第30条第1項に規定する措置を講じる者として、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。</p>	<p>1-1-32 工事中の安全管理 23.</p> <p>（安全衛生協議会の設置）</p> <p>監督職員が、労働安全衛生法（平成30年7月改正 法律第78号）第30条第1項に規定する措置を講じる者として、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。</p>	記載内容明諸基準の改定に伴う修正	<p>1-1-32 工事中の安全管理 23.</p> <p>（安全衛生協議会の設置）</p> <p>監督職員が、労働安全衛生法（平成30年7月改正 法律第78号）第30条第1項に規定する措置を講じる者として、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。</p>	
共-1-23	<p>1-1-32 工事中の安全管理 30.</p> <p>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、監督職員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令（平成28年7月15日改正 内閣府・国土交通省令第2号）、道路工事現場における標示施設等の設置基準（建設省道路局長通知、昭和37年8月30日）、道路工事現場における標示施設等の設置基準の一部改正について（局長通知 平成18年3月31日 国道利37号・国道国防第205号）、道路工事現場における工事情報看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。</p>	<p>1-1-32 工事中の安全管理 30.</p> <p>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、監督職員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令（平成29年4月21日改正 内閣府・国土交通省令第3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看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。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>1-1-32 工事中の安全管理 30.</p> <p>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、監督職員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令（平成29年4月21日改正 内閣府・国土交通省令第3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看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。</p>	
共-1-24	<p>1-1-32 工事中の安全管理 40.</p> <p>受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令（平成26年5月28日改正 政令第187号）第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときは、道路法第47条の2に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施工令（平成28年7月15日改正 政令第258号）第22条における制限を超えて建設機械、資材等を積載して運搬するときは、道路法第47条の2に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。</p>	<p>1-1-32 工事中の安全管理 40.</p> <p>受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令（平成26年5月28日改正 政令第187号）第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときは、道路法第47条の2に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施工令（平成30年1月4日改正 政令第1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、道路法第47条の2に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>1-1-32 工事中の安全管理 40.</p> <p>受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令（平成26年5月28日改正 政令第187号）第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときは、道路法第47条の2に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施工令（平成30年1月4日改正 政令第1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、道路法第47条の2に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。</p>	
共-1-25	<p>1-1-36 環境対策</p> <p>6. 受注者は、工事の施工にあたり表1-3に示す建設機械を使用する場合は、「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律」（平成27年6月改正 法律第50号）に基づく技術基準に適合する特定特殊自動車、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日付け建設省経機発第249号）、「排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程」（最終改正平成24年3月23日付国土交通省告示第318号）もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領」（最終改訂平成23年7月13日付国総環第1号）に基づき指定された排出ガス対策型建設機械（以下「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。</p>	<p>1-1-36 環境対策</p> <p>6. 受注者は、工事の施工にあたり表1-3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日付け建設省経機発第249号）、「排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程」（最終改正平成24年3月23日付国土交通省告示第318号）もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領」（最終改訂平成23年7月13日付国総環第1号）に基づき指定された排出ガス対策型建設機械（以下「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。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>1-1-36 環境対策</p> <p>6. 受注者は、工事の施工にあたり表1-3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日付け建設省経機発第249号）、「排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程」（最終改正平成24年3月23日付国土交通省告示第318号）もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領」（最終改訂平成23年7月13日付国総環第1号）に基づき指定された排出ガス対策型建設機械（以下「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。</p>	
共-1-28	<p>8. 受注者は、資材、工法、建設機械または目的物の使用にあたっては、事業ごとの特性を踏まえ、必要とされる強度や耐久性、機能の確保等に留意しつつ、長崎県の環境物品等調達方針で定める特定調達品目を使用するよう努めるものとする。</p> <p>なお、特定調達品目を使用するに際して必要となる設計図書の変更については、監督職員と協議するものとする。</p>			<p>8. (削除)</p>	

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)
頁	改定前	改定後	摘要	改定後
	(39) 文化財保護法 (平成26年6月改正 法律第69号)	(39) 文化財保護法 (平成30年6月改正 法律第42号)	諸基準類の改定に伴う	(39) 文化財保護法 (平成30年6月改正 法律第42号)
	(41) 電気事業法 (平成28年6月改正 法律第59号)	(41) 電気事業法 (平成30年6月改正 法律第41号)	諸基準類の改定に伴う	(41) 電気事業法 (平成30年6月改正 法律第41号)
	(42) 消防法 (平成27年9月改正 法律第66号)	(42) 消防法 (平成30年6月改正 法律第67号)	諸基準類の改定に伴う	(42) 消防法 (平成30年6月改正 法律第67号)
	(43) 測量法 (平成23年6月改正 法律第61号)	(43) 測量法 (平成29年5月改正 法律第41号)	諸基準類の改定に伴う	(43) 測量法 (平成29年5月改正 法律第41号)
	(44) 建築基準法 (平成28年6月改正 法律第72号)	(44) 建築基準法 (平成30年6月改正 法律第67号)	諸基準類の改定に伴う	(44) 建築基準法 (平成30年6月改正 法律第67号)
	(45) 都市公園法 (平成26年6月改正 法律第69号)	(45) 都市公園法 (平成29年5月改正 法律第26号)	諸基準類の改定に伴う	(45) 都市公園法 (平成29年5月改正 法律第26号)
	(47) 土壌汚染対策法 (平成26年6月改正 法律第51号)	(47) 土壌汚染対策法 (平成29年6月改正 法律第45号)	諸基準類の改定に伴う	(47) 土壌汚染対策法 (平成29年6月改正 法律第45号)
	(48) 駐車場法 (平成23年12月改正 法律第122号)	(48) 駐車場法 (平成29年5月改正 法律第26号)	諸基準類の改定に伴う	(48) 駐車場法 (平成29年5月改正 法律第26号)
	(51) 海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律 (平成26年6月改正 法律第73号)	(51) 海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律 (平成29年6月改正 法律第45号)	諸基準類の改定に伴う	(51) 海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律 (平成29年6月改正 法律第45号)
	(52) 船員法 (平成26年6月改正 法律第69号)	(52) 船員法 (平成30年6月改正 法律第41号)	諸基準類の改定に伴う	(52) 船員法 (平成30年6月改正 法律第41号)
	(53) 船舶職員及び小型船舶操縦者法 (平成26年6月改正 法律第69号)	(53) 船舶職員及び小型船舶操縦者法 (平成30年6月改正 法律第59号)	諸基準類の改定に伴う	(53) 船舶職員及び小型船舶操縦者法 (平成30年6月改正 法律第59号)
	(54) 船舶安全法 (平成26年6月改正 法律第69号)	(54) 船舶安全法 (平成29年5月改正 法律第41号)	諸基準類の改定に伴う	(54) 船舶安全法 (平成29年5月改正 法律第41号)
	(61) 漁業法 (平成28年5月改正 法律第51号)	(61) 漁業法 (平成30年7月改正 法律第75号)	諸基準類の改定に伴う	(61) 漁業法 (平成30年7月改正 法律第75号)
	(64) 厚生年金保険法 (平成28年12月改正 法律第114号)	(64) 厚生年金保険法 (平成30年7月改正 法律第71号)	諸基準類の改定に伴う	(64) 厚生年金保険法 (平成30年7月改正 法律第71号)
	(68) 職業安定法 (平成28年5月改正 法律第47号)	(68) 職業安定法 (平成30年7月改正 法律第71号)	諸基準類の改定に伴う	(68) 職業安定法 (平成30年7月改正 法律第71号)
	(69) 所得税法 (平成28年11月改正 法律第89号)	(69) 所得税法 (平成30年6月改正 法律第41号)	諸基準類の改定に伴う	(69) 所得税法 (平成30年6月改正 法律第41号)
	(71) 船員保険法 (平成28年12月改正 法律第114号)	(71) 船員保険法 (平成29年6月改正 法律第52号)	諸基準類の改定に伴う	(71) 船員保険法 (平成29年6月改正 法律第52号)
	(72) 著作権法 (平成28年5月改正 法律第51号)	(72) 著作権法 (平成30年7月改正 法律第72号)	諸基準類の改定に伴う	(72) 著作権法 (平成30年7月改正 法律第72号)
	(73) 電波法 (平成27年5月改正 法律第26号)	(73) 電波法 (平成30年5月改正 法律第24号)	諸基準類の改定に伴う	(73) 電波法 (平成30年5月改正 法律第24号)
	(75) 労働保険の保険料の徴収等に関する法律 (平成28年3月改正 法律第17号)	(75) 労働保険の保険料の徴収等に関する法律 (平成29年6月改正 法律第45号)	諸基準類の改定に伴う	(75) 労働保険の保険料の徴収等に関する法律 (平成29年6月改正 法律第45号)
	(76) 農薬取締法 (平成26年6月改正 法律第69号)	(76) 農薬取締法 (平成30年6月改正 法律第53号)	諸基準類の改定に伴う	(76) 農薬取締法 (平成30年6月改正 法律第53号)
	(77) 毒物及び劇物取締法 (平成27年6月改正 法律第50号)	(77) 毒物及び劇物取締法 (平成30年6月改正 法律第66号)	諸基準類の改定に伴う	(77) 毒物及び劇物取締法 (平成30年6月改正 法律第66号)
	(78) 特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律 (平成27年6月 法律第50号)	(78) 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)	諸基準類の改定に伴う	(78) 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)
	(80) 警備業法 (平成23年6月改正 法律第61号)	(80) 警備業法 (平成30年5月改正 法律第33号)	諸基準類の改定に伴う	(80) 警備業法 (平成30年5月改正 法律第33号)
	(81) 行政機関の保有する個人情報の保護に関する法律 (平成26年6月改正 法律第69号)	(81) 行政機関の保有する個人情報の保護に関する法律 (平成30年6月改正 法律第41号)	諸基準類の改定に伴う	(81) 行政機関の保有する個人情報の保護に関する法律 (平成30年6月改正 法律第41号)
	(82) 高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律 (平成26年6月改正 法律第69号)	(82) 高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律 (平成30年6月改正 法律第67号)	諸基準類の改定に伴う	(82) 高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律 (平成30年6月改正 法律第67号)
共-1-31	1-1-41施工時期及び施工時間の変更 2. 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、現道上の工事または監督職員が把握していない作業を行う場合は、事前に理由を付して監督職員に報告しなければならない。			1-1-41施工時期及び施工時間の変更 2. 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場合は、事前に理由を付して監督職員に報告しなければならない。

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)
頁	改定前	改定後	摘要	改定後
共-1-32	1-1-44不可抗力による損害 1. 受注者は、災害発生後直ちに被害の詳細な状況を把握し、当該被害が契約書第29条 2. 契約書第9条第5項に規定する 3. 契約書第29条第2項に規定する			1-1-44不可抗力による損害 1. 受注者は、災害発生後直ちに被害の詳細な状況を把握し、当該被害が契約書約款第30条 2. 契約書約款第30条第1項に規定する 3. 契約書約款第30条第2項に
共-1-32	1-1-45 特許権等 発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法（平成28年5月27日改正法律第51号第2条第1項第1号）に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。	1-1-45 特許権等 発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法（平成30年7月改正法律第72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。	諸基準類の改定に伴う修正	1-1-45 特許権等 発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法（平成30年7月改正法律第72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。
共-1-33	1-1-46 保険の付保及び事故の補償 6. 受注者は、建設業退職金共済制度に該当する場合は同制度に加入し、その掛金収納書（発注者用）を工事の着手前（工期始期日から30日以内）に、発注者に提出しなければならない。また、公共工事の入札及び契約の適正化を図るための措置に関する指針に従って、建設業退職金共済制度適用事業主工事現場標識を、工事現場の工事関係者が見えやすい場所及び公衆の見えやすい場所に掲げなければならない。	1-1-46 保険の付保及び事故の補償 6. 受注者は、建設業退職金共済制度に該当する場合は同制度に加入し、その掛金収納書（発注者用）を工事の着手前（工期始期日から40日以内）に、発注者に提出しなければならない。また、公共工事の入札及び契約の適正化を図るための措置に関する指針に従って、建設業退職金共済制度適用事業主工事現場標識を、工事現場の工事関係者が見えやすい場所及び公衆の見えやすい場所に掲げなければならない。	週休2日の取り組みに対応するため、日数を変更	1-1-46 保険の付保及び事故の補償 6. 受注者は、建設業退職金共済制度に該当する場合は同制度に加入し、その掛金収納書（発注者用）を工事の着手前（工期始期日から40日以内）に、発注者に提出しなければならない。また、公共工事の入札及び契約の適正化を図るための措置に関する指針に従って、建設業退職金共済制度適用事業主工事現場標識を、工事現場の工事関係者が見えやすい場所及び公衆の見えやすい場所に掲げなければならない。
共-1-38	1-1-52再生資材の利用 2. 粒度調整砕石、クラッシュランの再生資材を使用する場合は、長崎県リサイクル製品等認定制度の認定を受けた製品を使用するものとする。 3. 第1項以外の資材についても、設計図書に明示がない場合には、再生資材を使用するよう努めること。 なお、再生資材の使用にあたっては、長崎県リサイクル製品等認定制度で規定した品質等を満たした資材を使用するものとする。			1-1-52再生資材の利用 2. （削除） 3. （削除）

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)
頁	改定前	改定後	摘要	改定後
共-1-38	<p>1-1-53資材等の市内優先調達</p> <p>1. 受注者は、工事に使用する資材等については、地場産業の活性化を図るため、原則として県内生産品を使用しなければならない。</p> <p>ただし、WTO対象工事については、県内生産品を使用するよう努めるものとする。</p> <p>2. 受注者は、請負金額が500万円以上になる場合、本工事に使用した資材（アスファルト合材・生コンクリート・砕石類・コンクリート二次製品は、記載必須の資材とする。それ以外は、記載任意の資材とする。）を工事完成までに、書面（様式-2（県内業者、県内産建設資材の活用用）：建設資材使用報告書）及び電子ファイルによって監督職員に提出すること。</p> <p>3. 受注者は、請負金額が500万円以上になる工事において、県内生産品以外を使用する場合、その理由を付した書面（様式-3（県内業者、県内産建設資材の活用用）：長崎県内産資材を使用しない理由書）及び説明資料を事前に監督職員に提出し、その理由について承諾を得なければならない。ただし、WTO対象工事については、提出のみとし、承諾は不要とする。</p> <p>4. 受注者は、工事に使用する資材等については、長崎県内に本店を有する者の中から調達するよう努めなければならない。</p>			<p>1-1-53資材等の市内優先調達</p> <p>1. 受注者は、工事に使用する資材等（発注者が市内調達は不可能と判断している資材を除く）を調達しようとする場合には、佐世保市内に本店及び支店等を有する者の中から購入するよう努めなければならない。ただし、やむを得ず市外取扱業者から調達しようとする場合は、その理由を付した書面（市内取扱業者から調達しない理由書）を事前に監督員に提出し、その理由について承諾を得なければならない。</p> <p>2. （削除）</p> <p>3. （削除）</p> <p>4. （削除）</p>
共-1-39	<p>1-1-54下請負人の市内優先活用</p> <p>1. 受注者は、下請契約を締結する場合には、当該契約の相手を原則として「県内に主たる営業所」を有するもの、またはそれに準ずるものの中から選定しなければならない。また、当該下請負工事の受注者（当該下請工事の一部に係る二次以降の下請負人を含む。）が同様の義務を負う旨を定めなければならない。</p> <p>ただし、WTO対象工事については、「県内に主たる営業所」を有するもの、またはそれに準ずるものの中から選定するよう努めるものとする。</p> <p>2. 受注者は、請負金額が500万円以上になる場合、本工事に使用した下請負人を工事完成までに、書面（様式-1（県内業者、県内産建設資材の活用用）：下請企業使用報告書）及び電子ファイルによって監督職員に提出すること。</p> <p>3. 受注者は、請負金額が500万円以上になる工事において、長崎県外の下請負人を使用する場合、その理由を付した書面（様式-4（県内業者、県内産建設資材の活用用）：長崎県内下請企業を使用しない理由書）及び説明資料を事前に監督職員に提出し、その理由について承諾を得なければならない。ただし、WTO対象工事については、提出のみとし、承諾は不要とする。</p> <p>なお、当該工事の発注機関が離島の地方機関の場合は、本項1行目の「長崎県外の下請負人」を「発注機関管外の下請負人」と読み替えるものとする。</p>			<p>1-1-54下請負人の市内優先活用</p> <p>1. 受注者は、下請契約を締結する場合には、当該下請契約の相手を佐世保市内に本店を有する者の中から選定するよう努めなければならない。</p> <p>ただし、やむを得ず市外業者と下請契約を締結しようとする場合は、その理由を付した書面（市内業者と下請契約を締結しない理由書）を事前に監督員に提出し、その理由について承諾を得なければならない。</p> <p>2. （削除）</p> <p>3. （削除）</p>

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)				佐世保市競替版 (R2.5.1)
頁	改定前	改定後	摘要	改定後
		<p>1-1-60 地盤情報の取扱について</p> <p>1. 受注者は、ボーリングを実施する場合は、ボーリングで得られたボーリング柱状図、土質試験結果一覧表の成果について、一般財団法人国土地盤情報センターによる検定を受けなければならない。ただし、施工管理を目的として実施するボーリングは対象外とし、設計図書において成果としての義務づけがないものについても対象外とする。</p> <p>2. 前項の検定の申込に際しては、地盤情報の公開の可否について記入した上で、検定の申込を行うものとする。なお、原則全ての地盤情報を公開可として取扱うこととするが、公開の可否について、受注者は監督職員に確認すること。</p> <p>3. 受注者は、納品の際に、一般財団法人国土地盤情報センターから受領した検定証明書を発注者に対して提出し、成果が検定済みであることを報告するものとする。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>1-1-60 地盤情報の取扱について</p> <p>1. 受注者は、ボーリングを実施する場合は、ボーリングで得られたボーリング柱状図、土質試験結果一覧表の成果について、一般財団法人国土地盤情報センターによる検定を受けなければならない。ただし、施工管理を目的として実施するボーリングは対象外とし、設計図書において成果としての義務づけがないものについても対象外とする。</p> <p>2. 前項の検定の申込に際しては、地盤情報の公開の可否について記入した上で、検定の申込を行うものとする。なお、原則全ての地盤情報を公開可として取扱うこととするが、公開の可否について、受注者は監督職員に確認すること。</p> <p>3. 受注者は、納品の際に、一般財団法人国土地盤情報センターから受領した検定証明書を発注者に対して提出し、成果が検定済みであることを報告するものとする。</p>
共-2-17	<p>第2章 材 料</p> <p>第2節 工事材料の品質</p> <p>3. 契約書第13条第1項に規定する「中等の品質」とは、JIS規格に適合したものまたは、これと同等以上の品質を有するものをいう。</p>	<p>第2章 材 料</p>		<p>第2章 材 料</p> <p>第2節 工事材料の品質</p> <p>3. 工事材料の品質については、設計図書に定めるところによる。設計図書にその品質が明示されていない場合にあっては、発注者と受注者とが協議するものとする。</p>
共-2-17	<p>第7節 鋼 材</p> <p>2-7-7 溶接材料</p> <p>JIS Z 3352 (サブマージアーク溶接用フラックス)</p>	<p>第7節 鋼 材</p> <p>2-7-7 溶接材料</p> <p>JIS Z 3352 (サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接用フラックス)</p>	JIS名称変更に伴う修正	<p>第7節 鋼 材</p> <p>2-7-7 溶接材料</p> <p>JIS Z 3352 (サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接用フラックス)</p>
共-2-20	<p>第8節 セメント及び混和材料</p> <p>2-8-1 一般事項</p> <p>4. 受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを、用いてはならない。また、湿気をうけた疑いのあるセメント、その他異常を認めたセメントの使用にあたっては、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。</p> <p>7. 受注者は、貯蔵中に前項に示す分離・変質等が生じた混和剤やその他異常を認めた混和剤について、これらを用いる前に試験を行い、性能が低下していないことを確かめなければならない。</p>	<p>第8節 セメント及び混和材料</p> <p>2-8-1 一般事項</p> <p>4. 受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを、用いてはならない。また、湿気をうけた疑いのあるセメント、その他異常を認めたセメントの使用にあたっては、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。</p> <p>7. 受注者は、貯蔵中に前項に示す分離・変質等が生じた混和剤やその他異常を認めた混和剤について、これらを用いる前に試験を行い、性能が低下していないことを確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>第8節 セメント及び混和材料</p> <p>2-8-1 一般事項</p> <p>4. 受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを、用いてはならない。また、湿気をうけた疑いのあるセメント、その他異常を認めたセメントの使用にあたっては、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。</p> <p>7. 受注者は、貯蔵中に前項に示す分離・変質等が生じた混和剤やその他異常を認めた混和剤について、これらを用いる前に試験を行い、性能が低下していないことを確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。</p>
共-2-20	<p>第8節 セメント及び混和材料</p> <p>2-8-1 一般事項</p> <p>9. 受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和材、その他異常を認めた混和材の使用にあたって、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。</p>	<p>第8節 セメント及び混和材料</p> <p>2-8-1 一般事項</p> <p>9. 受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和材、その他異常を認めた混和材の使用にあたって、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>第8節 セメント及び混和材料</p> <p>2-8-1 一般事項</p> <p>9. 受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和材、その他異常を認めた混和材の使用にあたって、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。</p>

頁	改定前	改定後	摘要	改定後																																																																																	
共-2-22	<p style="text-align: center;">表 2-22 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>比 表 面 積 cm^2 / g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">凝 結 始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">安 定 性</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm^2</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td> <td>350 以下</td> </tr> <tr> <td>400 以下</td> </tr> <tr> <td>酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>三 酸 化 硫 黄 %</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td>強 熱 減 量 %</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>全アルカリ (Na o eq) %</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td>塩 化 物 イ オ ン %</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>[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 0.66%以下とする。</p>	品 質	規 格	比 表 面 積 cm^2 / g	2,500 以上	凝 結 始 発	1 以上	10 以下	安 定 性	良	10 以下	圧 縮 強 さ N/mm^2	12.5 以上	22.5 以上	42.5 以上	水 和 熱 J/g	350 以下	400 以下	酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %	5.0 以下	三 酸 化 硫 黄 %	3.5 以下	強 熱 減 量 %	5.0 以下	全アルカリ (Na o eq) %	0.75 以下	塩 化 物 イ オ ン %	0.035 以下	<p style="text-align: center;">表 2-22 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>比 表 面 積 cm^2 / g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">凝 結 始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">安 定 性</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm^2</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td> <td style="color: red;">測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td style="color: red;">測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td>酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>三 酸 化 硫 黄 %</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td>強 熱 減 量 %</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>全アルカリ (Na o eq) %</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td>塩 化 物 イ オ ン %</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>[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 0.66%以下とする。</p>	品 質	規 格	比 表 面 積 cm^2 / g	2,500 以上	凝 結 始 発	1 以上	10 以下	安 定 性	良	10 以下	圧 縮 強 さ N/mm^2	12.5 以上	22.5 以上	42.5 以上	水 和 熱 J/g	測定値を報告する	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	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>	<p style="text-align: center;">表 2-22 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>比 表 面 積 cm^2 / g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">凝 結 始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">安 定 性</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm^2</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td style="color: red;">測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td> <td style="color: red;">測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td style="color: red;">測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td>酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>三 酸 化 硫 黄 %</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td>強 熱 減 量 %</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>全アルカリ (Na o eq) %</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td>塩 化 物 イ オ ン %</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>[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 0.66%以下とする。</p>	品 質	規 格	比 表 面 積 cm^2 / g	2,500 以上	凝 結 始 発	1 以上	10 以下	安 定 性	良	10 以下	圧 縮 強 さ N/mm^2	12.5 以上	22.5 以上	測定値を報告する	水 和 熱 J/g	測定値を報告する	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
品 質	規 格																																																																																				
比 表 面 積 cm^2 / g	2,500 以上																																																																																				
凝 結 始 発	1 以上																																																																																				
	10 以下																																																																																				
安 定 性	良																																																																																				
	10 以下																																																																																				
圧 縮 強 さ N/mm^2	12.5 以上																																																																																				
	22.5 以上																																																																																				
	42.5 以上																																																																																				
水 和 熱 J/g	350 以下																																																																																				
	400 以下																																																																																				
酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %	5.0 以下																																																																																				
三 酸 化 硫 黄 %	3.5 以下																																																																																				
強 熱 減 量 %	5.0 以下																																																																																				
全アルカリ (Na o eq) %	0.75 以下																																																																																				
塩 化 物 イ オ ン %	0.035 以下																																																																																				
品 質	規 格																																																																																				
比 表 面 積 cm^2 / g	2,500 以上																																																																																				
凝 結 始 発	1 以上																																																																																				
	10 以下																																																																																				
安 定 性	良																																																																																				
	10 以下																																																																																				
圧 縮 強 さ N/mm^2	12.5 以上																																																																																				
	22.5 以上																																																																																				
	42.5 以上																																																																																				
水 和 熱 J/g	測定値を報告する																																																																																				
	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																																																																																				
品 質	規 格																																																																																				
比 表 面 積 cm^2 / g	2,500 以上																																																																																				
凝 結 始 発	1 以上																																																																																				
	10 以下																																																																																				
安 定 性	良																																																																																				
	10 以下																																																																																				
圧 縮 強 さ N/mm^2	12.5 以上																																																																																				
	22.5 以上																																																																																				
	測定値を報告する																																																																																				
水 和 熱 J/g	測定値を報告する																																																																																				
	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																																																																																				
共-2-22	<p>2-8-3 混和材料</p> <p>5. 急結剤は、「コンクリート標準示方書(標準編)JSCE-D 102-2013吹付けコンクリート(モルタル)用急結剤品質規格(案)」(土木学会、平成25年11月)の規格に適合するものとする。</p>	<p>2-8-3 混和材料</p> <p>5. 急結剤は、「コンクリート標準示方書(標準編)JSCE-D 102-2018吹付けコンクリート(モルタル)用急結剤品質規格(案)」(土木学会、平成30年10月)の規格に適合するものとする。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>	<p>2-8-3 混和材料</p> <p>5. 急結剤は、「コンクリート標準示方書(標準編)JSCE-D 102-2018吹付けコンクリート(モルタル)用急結剤品質規格(案)」(土木学会、平成30年10月)の規格に適合するものとする。</p>																																																																																	
共-2-23	<p>第9節 セメントコンクリート製品</p> <p>2-9-1 一般事項</p> <p>3. 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、アルカリ骨材反応抑制対策の適合を、確認した資料を監督職員に提出しなければならない。</p>	<p>第9節 セメントコンクリート製品</p> <p>2-9-1 一般事項</p> <p>3. 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職員に提出しなければならない。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>	<p>第9節 セメントコンクリート製品</p> <p>2-9-1 一般事項</p> <p>3. 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職員に提出しなければならない。</p>																																																																																	
	<p>第10節 瀝青材料</p>	<p>第10節 瀝青材料</p>		<p>第10節 瀝青材料</p>																																																																																	

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)
頁	改定前	改定後	摘要	改定後
共-2-29	2-10-3 再生用添加剤 再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令（平成28年11月改正 政令第343号）に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表2-30、2-31、2-32の規格に適合するものとする。	2-10-3 再生用添加剤 再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令（平成30年6月8日改正 政令第184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2-30、2-31、2-32の規格に適合するものとする。	諸基準類の改定に伴う修正	2-10-3 再生用添加剤 再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令（平成30年6月8日改正 政令第184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2-30、2-31、2-32の規格に適合するものとする。
共-2-31	第14節 道路標識及び区画線 2-14-1 道路標識 標識板、支柱、補強材、取付金具、反射シートの品質は、以下の規格に適合するものとする。 (1) 標識板	第14節 道路標識及び区画線 2-14-1 道路標識 標識板、支柱、補強材、取付金具、反射シートの品質は、以下の規格に適合するものとする。 (1) 標識板	用語修正 用語修正	第14節 道路標識及び区画線 2-14-1 道路標識 標識板、支柱、補強材、取付金具、反射シートの品質は、以下の規格に適合するものとする。 (1) 標識板
共-3-2	第3章 一般施工 第2節 適用すべき諸基準 厚生労働省「ずい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン」（平成23年3月） 土木学会コンクリート標準示方書（規準編）（平成25年11月）	第3章 一般施工 第2節 適用すべき諸基準 厚生労働省「ずい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン」（平成29年6月） 土木学会コンクリート標準示方書（規準編）（平成30年10月）	諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正	第3章 一般施工 第2節 適用すべき諸基準 厚生労働省「ずい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン」（平成29年6月） 土木学会コンクリート標準示方書（規準編）（平成30年10月）
共-3-3	第3節 共通の工種 3-3-2 材料 4. 塗装仕上げをする場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。 (2) 溶融亜鉛めっき仕上げの場合は、 亜鉛の付着量をJIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）構造用（Z27）の275g/m²（両面付着量） 以上とし、防錆を施さなければならない。ただし、亜鉛めっきが外面のみのパイプを使用する場合、内面を塗装その他の方法で防蝕を施したものでなければならない。その場合受注者は、耐蝕性が前述以上であることを確認しなければならない。	第3節 共通の工種 3-3-2 材料 4. 塗装仕上げをする場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。 (2) 溶融亜鉛めっき仕上げの場合は、 めっき付着量を両面で275g/m²以上とし、防錆を施さなければならない。ただし、亜鉛めっきが外面のみのパイプを使用する場合、内面を塗装その他の方法で防蝕を施したものでなければならない。その場合受注者は、耐蝕性が前述以上であることを確認しなければならない。 (7) 鋼製材料の支柱をコンクリートに埋め込む場合（支柱を土中に埋め込む場合であって地表面をコンクリートで覆う場合を含む）においては、支柱地際部の比較的早期の劣化が想定される以下のような場所には、一般的な防錆・防食処理方法に加え、必要に応じて支柱地際部の防錆・防食強化を図らなければならない。 ①海岸に近接し、潮風が強く当たる場所 ②雨水や凍結防止剤を含んだ水分による影響を受ける可能性がある場所 ③路面上の水を路側に排水する際、その途上に支柱がある場合	諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正	第3節 共通の工種 3-3-2 材料 4. 塗装仕上げをする場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。 (2) 溶融亜鉛めっき仕上げの場合は、 めっき付着量を両面で275g/m²以上とし、防錆を施さなければならない。ただし、亜鉛めっきが外面のみのパイプを使用する場合、内面を塗装その他の方法で防蝕を施したものでなければならない。その場合受注者は、耐蝕性が前述以上であることを確認しなければならない。 (7) 鋼製材料の支柱をコンクリートに埋め込む場合（支柱を土中に埋め込む場合であって地表面をコンクリートで覆う場合を含む）においては、支柱地際部の比較的早期の劣化が想定される以下のような場所には、一般的な防錆・防食処理方法に加え、必要に応じて支柱地際部の防錆・防食強化を図らなければならない。 ①海岸に近接し、潮風が強く当たる場所 ②雨水や凍結防止剤を含んだ水分による影響を受ける可能性がある場所 ③路面上の水を路側に排水する際、その途上に支柱がある場合
共-3-3	5. 亜鉛めっき地肌のままの場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。 (2) 受注者は、 亜鉛の付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）2種（HDZ55）の550g/m²（片面の付着量）以上とし、その他の部材（ケーブルは除く）の場合は同じく2種（HDZ35）の350g/m²（片面の付着量）以上としなければならない。	5. 亜鉛めっき地肌のままの場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。 (2) 受注者は、 めっき付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）2種（HDZ55）の550g/m²（片面の付着量）以上とし、その他の部材（ケーブルは除く）の場合は同じく2種（HDZ35）の350g/m²（片面の付着量）以上としなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	5. 亜鉛めっき地肌のままの場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。 (2) 受注者は、 めっき付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）2種（HDZ55）の550g/m²（片面の付着量）以上とし、その他の部材（ケーブルは除く）の場合は同じく2種（HDZ35）の350g/m²（片面の付着量）以上としなければならない。

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)
頁	改定前	改定後	摘要	改定後
共-3-3	<p>6. 受注者は、視線誘導標を使用する場合、設計図書に明示した場合を除き、以下の形状及び性能を有するものを使用しなければならない。</p> <p>(1) 反射体</p> <p>① 受注者は、形状が丸型で直径70mm以上100mm以下の反射体を用いなければならない。また、受注者は、反射体裏面を蓋などで密閉し、水、ごみなどの入らない構造としなければならない。</p> <p>② 受注者は、色が白色または橙色で以下に示す色度範囲にある反射体を用いなければならない。</p> <p>白色 $0.31+0.25x \geq y \geq 0.28+0.25x$ $0.50 \geq x \geq 0.41$ 橙色 $0.44 \geq y \geq 0.39$ $y \geq 0.99-x$ ただし、x、yはJIS Z 8781-3 (測色-第3部: CIE三刺激値)の色度座標である。</p>	<p>6. 受注者は、視線誘導標を使用する場合、設計図書に明示した場合を除き、以下の形状及び性能を有するものを使用しなければならない。</p> <p>(1) 反射体</p> <p>① 受注者は、形状が丸型で直径70mm以上100mm以下の反射体を用いなければならない。また、受注者は、反射体裏面を蓋などで密閉し、水、ごみなどの入らない構造としなければならない。</p> <p>② 受注者は、色が白色または橙色で以下に示す色度範囲にある反射体を用いなければならない。</p> <p>白色 $0.31+0.25x \geq y \geq 0.28+0.25x$ $0.50 \geq x \geq 0.41$ 橙色 $0.44 \geq y \geq 0.39$ $y \geq 0.99-x$ ただし、x、yはJIS Z 8781-3 (測色-第3部: CIE三刺激値)の色度座標である。</p>	誤記修正	<p>6. 受注者は、視線誘導標を使用する場合、設計図書に明示した場合を除き、以下の形状及び性能を有するものを使用しなければならない。</p> <p>(1) 反射体</p> <p>① 受注者は、形状が丸型で直径70mm以上100mm以下の反射体を用いなければならない。また、受注者は、反射体裏面を蓋などで密閉し、水、ごみなどの入らない構造としなければならない。</p> <p>② 受注者は、色が白色または橙色で以下に示す色度範囲にある反射体を用いなければならない。</p> <p>白色 $0.31+0.25x \geq y \geq 0.28+0.25x$ $0.50 \geq x \geq 0.41$ 橙色 $0.44 \geq y \geq 0.39$ $y \geq 0.99-x$ ただし、x、yはJIS Z 8781-3 (測色-第3部: CIE三刺激値)の色度座標である。</p>
共-3-11	<p>3-3-9 小型標識工</p> <p>10. 受注者は、素材加工に際し、縁曲げ加工をする標示板については、基板の端部を円弧に切断し、グラインダーなどで表面を滑らかにしなければならない。</p>	<p>3-3-9 小型標識工</p> <p>10. 受注者は、素材加工に際し、縁曲げ加工をする標示板については、基板の端部を円弧に切断し、グラインダなどで表面を滑らかにしなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>3-3-9 小型標識工</p> <p>10. 受注者は、素材加工に際し、縁曲げ加工をする標示板については、基板の端部を円弧に切断し、グラインダなどで表面を滑らかにしなければならない。</p>
共-3-14	<p>3-3-14 桁製作工</p> <p>(2) 工作</p> <p>① 受注者は、主要部材の板取りにあたっては、主たる応力の方向と圧延方向とが一致することを確認し、行わなければならない。ただし、圧延直角方向について、JIS G 3106 (溶接構造用圧延鋼材)の機械的性質を満足する場合は、除くものとする。</p> <p>また、連結板などの溶接されない部材についても除くものとする。</p>	<p>3-3-14 桁製作工</p> <p>(2) 工作</p> <p>① 受注者は、主要部材の板取りにあたっては、主たる応力の方向と圧延方向とが一致することを確認し、行わなければならない。ただし、圧延直角方向について、JIS G 3106 (溶接構造用圧延鋼材)の機械的性質を満足する場合は、除くものとする。</p>	誤記修正	<p>3-3-14 桁製作工</p> <p>(2) 工作</p> <p>① 受注者は、主要部材の板取りにあたっては、主たる応力の方向と圧延方向とが一致することを確認し、行わなければならない。ただし、圧延直角方向について、JIS G 3106 (溶接構造用圧延鋼材)の機械的性質を満足する場合は、除くものとする。</p>
共-3-14	<p>なお、板取りに関する資料を保管し、完成検査時に提出しなければならない。ただし、それ以外で監督職員からの請求があった場合は、直ちに提示しなければならない。</p>	<p>なお、板取りに関する資料を保管し、監督職員または検査職員からの請求があった場合は、直ちに提示しなければならない。</p>	提出書類に係る修正	<p>なお、板取りに関する資料を保管し、監督職員または検査員からの請求があった場合は、直ちに提示しなければならない。</p>
共-3-14	<p>③ 受注者は、主要部材の切断を自動ガス切断法、プラズマアーク切断法またはレーザー切断法により行わなければならない。また、ファイラー・タイプレート、形鋼、板厚10mm以下のガセット・プレート、補剛材は、せん断により切断してよいが、切断線に肩落ち、かえり、不揃い等のある場合は縁削りまたはグラインダー仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。</p>	<p>③ 受注者は、主要部材の切断を自動ガス切断法、プラズマアーク切断法またはレーザー切断法により行わなければならない。また、ファイラー・タイプレート、形鋼、板厚10mm以下のガセット・プレート、補剛材等は、せん断により切断してよいが、切断線に肩落ち、かえり、不揃い等のある場合は縁削りまたはグラインダ仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>③ 受注者は、主要部材の切断を自動ガス切断法、プラズマアーク切断法またはレーザー切断法により行わなければならない。また、ファイラー・タイプレート、形鋼、板厚10mm以下のガセット・プレート、補剛材等は、せん断により切断してよいが、切断線に肩落ち、かえり、不揃い等のある場合は縁削りまたはグラインダ仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。</p>
共-3-14	<p>④ 受注者は、塗装される主要部材において組立てた後に自由線となる切断面の角は面取りを行うものとし、半径2mm以上の曲面仕上げを行うものとする。</p>	<p>④ 受注者は、塗装等の防錆・防食を行う部材において組立てた後に自由線となる部材の角は面取りを行うものとし、半径2mm以上の曲面仕上げを行うものとする。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>④ 受注者は、塗装等の防錆・防食を行う部材において組立てた後に自由線となる部材の角は面取りを行うものとし、半径2mm以上の曲面仕上げを行うものとする。</p>
共-3-16	<p>(4) 溶接施工試験</p> <p>① 受注者は、以下の事項のいずれかに該当する場合は、溶接施工試験を行わなければならない。</p> <p>2) SM490、SM490Yにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合</p>	<p>(4) 溶接施工試験</p> <p>① 受注者は、以下の事項のいずれかに該当する場合は、溶接施工試験を行わなければならない。</p> <p>2) SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490において、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>(4) 溶接施工試験</p> <p>① 受注者は、以下の事項のいずれかに該当する場合は、溶接施工試験を行わなければならない。</p> <p>2) SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490において、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合</p>

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1) **佐世保市競替版 (R2.5.1)**

頁	改定前	改定後	摘要	改定後																																																																																																																																																																																																																																																				
共-3-17	<p>(8) 予熱</p> <p>受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm及びアークの前方100mm範囲の母材を表3-4により予熱することを標準とする。</p> <p>なお、鋼材のPCM値を低減すれば予熱温度を低減できる。この場合の予熱温度は表3-4(2)とする。</p>	<p>(8) 予熱</p> <p>受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm範囲の母材を表3-4(2)の条件を満たす場合に限り、表3-4により予熱することを標準とする。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>	<p>(8) 予熱</p> <p>受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm範囲の母材を表3-4(2)の条件を満たす場合に限り、表3-4により予熱することを標準とする。</p>																																																																																																																																																																																																																																																				
共-3-17	<p>表3-4 修正</p> <p align="center">表3-4 予熱温度の標準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25をこえ40以下</th> <th>40をこえ50以下</th> <th>50をこえ100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td 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 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td 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 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA490W SMA570W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1]「予熱なし」については、気温(室内の場合は室温)が5℃以下の場合は20℃以上に加熱する。</p>	鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25をこえ40以下	40をこえ50以下	50をこえ100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	<p>表3-4 修正</p> <p align="center">表3-4 予熱温度の標準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25をこえ40以下</th> <th>40をこえ50以下</th> <th>50をこえ100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td 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 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td 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 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA490W SMA570W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W</td> <td>低酸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 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> </tbody> </table> <p>[注1]「予熱なし」については、気温(室内の場合は室温)が5℃以下の場合は20℃程度に加熱する。</p>	鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25をこえ40以下	40をこえ50以下	50をこえ100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低酸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 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	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>	<p>表3-4 修正</p> <p align="center">表3-4 予熱温度の標準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25をこえ40以下</th> <th>40をこえ50以下</th> <th>50をこえ100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td 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 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td 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 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA490W SMA570W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W</td> <td>低酸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 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> </tbody> </table> <p>[注1]「予熱なし」については、気温(室内の場合は室温)が5℃以下の場合は20℃程度に加熱する。</p>	鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25をこえ40以下	40をこえ50以下	50をこえ100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低酸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 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
鋼種	溶接方法			予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																																																																																				
				板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																																																																																				
		25以下	25をこえ40以下	40をこえ50以下	50をこえ100以下																																																																																																																																																																																																																																																			
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—																																																																																																																																																																																																																																																			
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																			
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																			
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																			
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																			
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																			
鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																																																																																						
		板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																																																																																						
		25以下	25をこえ40以下	40をこえ50以下	50をこえ100以下																																																																																																																																																																																																																																																			
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—																																																																																																																																																																																																																																																			
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																			
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																			
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																			
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																			
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																			
SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低酸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 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																																																																																																																																																																																																																																																			
鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																																																																																						
		板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																																																																																						
		25以下	25をこえ40以下	40をこえ50以下	50をこえ100以下																																																																																																																																																																																																																																																			
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—																																																																																																																																																																																																																																																			
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																			
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																			
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																			
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																			
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																			
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																			
SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低酸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 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																																																																																																																																																																																																																																																			
共-3-18	<p align="center">表3-4(2) 予熱温度の標準を適用する場合のP_αの条件</p> <p align="right">(%)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>鋼材の板厚(mm)</th> <th>SM400</th> <th>SMA400W</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490W SMA570W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> </tr> <tr> <td>25を超え50以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.27以下</td> </tr> <tr> <td>50を超え100以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.29以下</td> <td>0.29以下</td> </tr> </tbody> </table>	鋼材の板厚(mm)	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下	50を超え100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.29以下	0.29以下	<p>表3-4(2) 修正</p> <p align="center">表3-4(2) 予熱温度の標準を適用する場合のP_αの条件</p> <p align="right">(%)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>鋼材の板厚(mm)</th> <th>SM400</th> <th>SMA400W</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490W SMA570W</th> <th>SBHS400 SBHS400W</th> <th>SBHS500 SBHS500W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td rowspan="2">0.22以下</td> <td rowspan="2">0.20以下</td> </tr> <tr> <td>25を超え50以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.27以下</td> </tr> <tr> <td>50を超え100以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.29以下</td> <td>0.29以下</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	鋼材の板厚(mm)	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.22以下	0.20以下	25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下	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			<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>	<p>表3-4(2) 修正</p> <p align="center">表3-4(2) 予熱温度の標準を適用する場合のP_αの条件</p> <p align="right">(%)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>鋼材の板厚(mm)</th> <th>SM400</th> <th>SMA400W</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490W SMA570W</th> <th>SBHS400 SBHS400W</th> <th>SBHS500 SBHS500W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td rowspan="2">0.22以下</td> <td rowspan="2">0.20以下</td> </tr> <tr> <td>25を超え50以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.27以下</td> </tr> <tr> <td>50を超え100以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.29以下</td> <td>0.29以下</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	鋼材の板厚(mm)	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.22以下	0.20以下	25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下	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)	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W																																																																																																																																																																																																																																																			
25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下																																																																																																																																																																																																																																																			
25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下																																																																																																																																																																																																																																																			
50を超え100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.29以下	0.29以下																																																																																																																																																																																																																																																			
鋼材の板厚(mm)	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W																																																																																																																																																																																																																																																	
25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.22以下	0.20以下																																																																																																																																																																																																																																																	
25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下																																																																																																																																																																																																																																																			
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)	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W																																																																																																																																																																																																																																																	
25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.22以下	0.20以下																																																																																																																																																																																																																																																	
25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下																																																																																																																																																																																																																																																			
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																																																																																																																																																																																																																																																			

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)																																																																																																																																																																																									
頁	改定前	改定後	摘要	改定後																																																																																																																																																																																									
		表3-4 (3) 追加 表3-4 (3) R_w値と予熱温度の標準 <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">P_{CR} (%)</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="3">予熱温度 (°C)</th> </tr> <tr> <th colspan="3">板厚区分 (mm)</th> </tr> <tr> <th>t ≤ 25</th> <th>25 < t ≤ 40</th> <th>40 < t ≤ 100</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">0.21</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.22</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.23</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.24</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.25</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.26</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.27</td> <td>SMAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.28</td> <td>SMAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.29</td> <td>SMAW</td> <td>80</td> <td>100</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> </tbody> </table>	P _{CR} (%)	溶接方法	予熱温度 (°C)			板厚区分 (mm)			t ≤ 25	25 < t ≤ 40	40 < t ≤ 100	0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし	50	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし	50	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.25	SMAW	予熱なし	50	50	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50	0.26	SMAW	予熱なし	50	80	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50	0.27	SMAW	50	80	80	GMAW, SAW	予熱なし	50	50	0.28	SMAW	50	80	100	GMAW, SAW	50	50	80	0.29	SMAW	80	100	100	GMAW, SAW	50	80	80	諸基準類の改定に伴う修正	表3-4 (3) 追加 表3-4 (3) R_w値と予熱温度の標準 <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">P_{CR} (%)</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="3">予熱温度 (°C)</th> </tr> <tr> <th colspan="3">板厚区分 (mm)</th> </tr> <tr> <th>t ≤ 25</th> <th>25 < t ≤ 40</th> <th>40 < t ≤ 100</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">0.21</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.22</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.23</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.24</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.25</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.26</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.27</td> <td>SMAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.28</td> <td>SMAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.29</td> <td>SMAW</td> <td>80</td> <td>100</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> </tbody> </table>	P _{CR} (%)	溶接方法	予熱温度 (°C)			板厚区分 (mm)			t ≤ 25	25 < t ≤ 40	40 < t ≤ 100	0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし	50	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし	50	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.25	SMAW	予熱なし	50	50	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50	0.26	SMAW	予熱なし	50	80	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50	0.27	SMAW	50	80	80	GMAW, SAW	予熱なし	50	50	0.28	SMAW	50	80	100	GMAW, SAW	50	50	80	0.29	SMAW	80	100	100	GMAW, SAW	50	80	80	
P _{CR} (%)	溶接方法	予熱温度 (°C)																																																																																																																																																																																											
		板厚区分 (mm)																																																																																																																																																																																											
		t ≤ 25	25 < t ≤ 40	40 < t ≤ 100																																																																																																																																																																																									
0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
0.25	SMAW	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																									
0.26	SMAW	予熱なし	50	80																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																									
0.27	SMAW	50	80	80																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																									
0.28	SMAW	50	80	100																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	50	50	80																																																																																																																																																																																									
0.29	SMAW	80	100	100																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	50	80	80																																																																																																																																																																																									
P _{CR} (%)	溶接方法	予熱温度 (°C)																																																																																																																																																																																											
		板厚区分 (mm)																																																																																																																																																																																											
		t ≤ 25	25 < t ≤ 40	40 < t ≤ 100																																																																																																																																																																																									
0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																									
0.25	SMAW	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																									
0.26	SMAW	予熱なし	50	80																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																									
0.27	SMAW	50	80	80																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																									
0.28	SMAW	50	80	100																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	50	50	80																																																																																																																																																																																									
0.29	SMAW	80	100	100																																																																																																																																																																																									
	GMAW, SAW	50	80	80																																																																																																																																																																																									
共-3-18	(9) 溶接施工上の注意 ② 受注者は、開先溶接及び主桁のフランジと腹板のすみ肉溶接等の施工にあたって、原則として部材と同等な開先を有するエンドタブを取付け溶接の始端及び終端が溶接する部材上に入らないようにしなければならない。 エンドタブは、部材の溶接端部において所定の溶接品質を確保できる寸法形状の材片を使用するものとする。 なお、エンドタブは、溶接終了後ガス切断法によって除去し、そのあとをグラインダ仕上げするものとする。	(9) 溶接施工上の注意 ② 受注者は、開先溶接及び主桁のフランジと腹板のすみ肉溶接等の施工にあたって、原則として部材と同等な開先を有するエンドタブを取付け溶接の始端及び終端が溶接する部材上に入らないようにしなければならない。 エンドタブは、部材の溶接端部において所定の溶接品質を確保できる寸法形状の材片を使用するものとする。 なお、エンドタブは、溶接終了後ガス切断法によって除去し、そのあとをグラインダ仕上げするものとする。	諸基準類の改定に伴う修正	(9) 溶接施工上の注意 ② 受注者は、開先溶接及び主桁のフランジと腹板のすみ肉溶接等の施工にあたって、原則として部材と同等な開先を有するエンドタブを取付け溶接の始端及び終端が溶接する部材上に入らないようにしなければならない。 エンドタブは、部材の溶接端部において所定の溶接品質を確保できる寸法形状の材片を使用するものとする。 なお、エンドタブは、溶接終了後ガス切断法によって除去し、そのあとをグラインダ仕上げするものとする。																																																																																																																																																																																									

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)				佐世保市競替版 (R2.5.1)																																																	
頁	改定前	改定後	摘要	改定後																																																	
共-3-20	(11) 溶接の検査 ④ 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も われ を発生させてはならない。 われ の検査は肉眼で行うものとするが、 疑わしい 場合には、磁粉探傷試験または浸透探傷試験により検査するものとする。	(11) 溶接の検査 ④ 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も 割れ を発生させてはならない。 割れ の検査は、 溶接線全線を対象として 肉眼で行うものとするが、 判定が困難 な場合には、磁粉探傷試験または浸透探傷試験により検査するものとする。	諸基準類の改定に伴う修正	(11) 溶接の検査 ④ 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も 割れ を発生させてはならない。 割れ の検査は、 溶接線全線を対象として 肉眼で行うものとするが、 判定が困難 な場合には、磁粉探傷試験または浸透探傷試験により検査するものとする。																																																	
共-3-20	⑤ 受注者は、 主要部材の突合せ継手及び断面を構成する T継手、 かど 継手に関しては、ビード表面にビットを発生させてはならない。その他のすみ肉溶接または部分溶込み開先溶接に関しては、1継手につき3個、または継手長さ1mにつき3個まで許容するものとする。ただし、ビットの大きさが1mm以下の場合には、3個を1個として計算するものとする。 1) 受注者は、ビード表面の凹凸に、ビード長さ25mmの範囲における高低差で表し、3mmを超える凹凸を発生させてはならない。 2) 受注者は、アンダーカットの深さを、 0.5mm 以下とし、オーバーラップはあってはならない。	⑤ 受注者は、 断面に考慮する 突合せ 溶接継手、十字溶接継手、T溶接継手、角溶接継手 に関しては、ビード表面にビットを発生させてはならない。その他のすみ肉溶接または部分溶込み開先溶接に関しては、1継手につき3個、または継手長さ1mにつき3個まで許容するものとする。ただし、ビットの大きさが1mm以下の場合には、3個を1個として計算するものとする。 1) 受注者は、ビード表面の凹凸に、ビード長さ25mmの範囲における高低差で表し、3mmを超える凹凸を発生させてはならない。 2) 受注者は、アンダーカットの深さを、 設計上許容される値 以下とし、オーバーラップはあってはならない。	諸基準類の改定に伴う修正	⑤ 受注者は、 断面に考慮する 突合せ 溶接継手、十字溶接継手、T溶接継手、角溶接継手 に関しては、ビード表面にビットを発生させてはならない。その他のすみ肉溶接または部分溶込み開先溶接に関しては、1継手につき3個、または継手長さ1mにつき3個まで許容するものとする。ただし、ビットの大きさが1mm以下の場合には、3個を1個として計算するものとする。 1) 受注者は、ビード表面の凹凸に、ビード長さ25mmの範囲における高低差で表し、3mmを超える凹凸を発生させてはならない。 2) 受注者は、アンダーカットの深さを、 設計上許容される値 以下とし、オーバーラップはあってはならない。																																																	
共-3-21	<p style="text-align: center;">表3-7 欠陥の補修方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 アークストライク</td> <td>母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛りした後グラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度ものはグラインダー仕上げのみでよい</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をアークエア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 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 溶接ビード表面のビット</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 オーバーラップ</td> <td>グラインダーで削りを整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 溶接ビード表面の凸凹</td> <td>グラインダー仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。</td> </tr> </tbody> </table>	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溶接肉盛りした後グラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度ものはグラインダー仕上げのみでよい	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエア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 溶接ビード表面のビット	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	グラインダーで削りを整形する。	6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。	7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。	<p style="text-align: center;">表3-7 欠陥の補修方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 アークストライク</td> <td>母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛りの後グラインダ仕上げする。わずかな痕跡のある程度ものはグラインダ仕上げのみでよい</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をアークエア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 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 溶接ビード表面のビット</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 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 溶接ビード表面の凸凹</td> <td>グラインダ仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じて、グラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げする。</td> </tr> </tbody> </table>	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溶接肉盛りの後グラインダ仕上げする。わずかな痕跡のある程度ものはグラインダ仕上げのみでよい	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエア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 溶接ビード表面のビット	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	グラインダ仕上げする。	7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げする。	諸基準類の改定に伴う修正	<p style="text-align: center;">表3-7 欠陥の補修方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 アークストライク</td> <td>母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛りの後グラインダ仕上げする。わずかな痕跡のある程度ものはグラインダ仕上げのみでよい</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をアークエア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 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 溶接ビード表面のビット</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 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 溶接ビード表面の凸凹</td> <td>グラインダ仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じて、グラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げする。</td> </tr> </tbody> </table>		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溶接肉盛りの後グラインダ仕上げする。わずかな痕跡のある程度ものはグラインダ仕上げのみでよい	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエア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 溶接ビード表面のビット	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	グラインダ仕上げする。	7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げする。
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溶接肉盛りした後グラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度ものはグラインダー仕上げのみでよい																																																				
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエア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 溶接ビード表面のビット	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	グラインダーで削りを整形する。																																																				
6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。																																																				
7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。																																																				
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溶接肉盛りの後グラインダ仕上げする。わずかな痕跡のある程度ものはグラインダ仕上げのみでよい																																																				
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエア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 溶接ビード表面のビット	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	グラインダ仕上げする。																																																				
7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げする。																																																				
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溶接肉盛りの後グラインダ仕上げする。わずかな痕跡のある程度ものはグラインダ仕上げのみでよい																																																				
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエア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 溶接ビード表面のビット	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	グラインダ仕上げする。																																																				
7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げする。																																																				
共-3-22	(14) 仮組立て ① 受注者が、仮組立てを行う場合は、実際に部材を組み立てて行うこと（以下「 実仮組立 」という。）を基本とする。ただし、シミュレーション仮組立などの他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合は、監督職員の承諾を得て 実施 できるものとする。	(14) 仮組立て ① 受注者が、仮組立てを行う場合は、実際に部材を組み立てて行うこと（以下「 実仮組立 」という。）を基本とする。ただし、シミュレーション仮組立などの他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合は、監督職員の承諾を得て これに代えることができる ものとする。	諸基準類の改定に伴う修正	(14) 仮組立て ① 受注者が、仮組立てを行う場合は、実際に部材を組み立てて行うこと（以下「 実仮組立 」という。）を基本とする。ただし、シミュレーション仮組立などの他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合は、監督職員の承諾を得て これに代えることができる ものとする。																																																	
共-3-23	3-3-15 工場塗装工 3. 受注者は、気温、湿度の条件が表3-12の塗装禁止制限を 満足しない 場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調整されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合には、監督職員と協議しなければならない。	3-3-15 工場塗装工 3. 受注者は、気温、湿度の条件が表3-12の塗装禁止制限に 該当する 場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調整されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合には、監督職員と協議しなければならない。	表記統一のため修正	3-3-15 工場塗装工 3. 受注者は、気温、湿度の条件が表3-12の塗装禁止制限に 該当する 場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調整されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合には、 監督員 と協議しなければならない。																																																	

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市統替版 (R2. 5. 1)
頁	改定前	改定後	摘要	改定後
共-3-28	第4節 基礎工 3-4-4 既製杭工 11. 受注者は、中掘り杭工法で既製杭工を施工する場合には、掘削及び沈設中は土質性状の変化や杭の沈設状況などを観察し、杭先端部及び杭周辺地盤を乱さないように、沈設するとともに必要に応じて所定の位置に保持しなければならない。また、先端処理については、試験杭等の打止め条件に基づいて、管理を適正に行わなければならない。杭の掘削・沈設速度は杭径や土質条件によって異なるが、試験杭により確認した現場に適した速度で行う。	第4節 基礎工 3-4-4 既製杭工 11. 受注者は、中掘り杭工法で既製杭工を施工する場合には、掘削及び沈設中は土質性状の変化や杭の沈設状況などを観察し、杭周辺及び先端地盤の乱れを最小限に留めるように、沈設するとともに、必要に応じて所定の位置に保持しなければならない。また、先端処理については、試験杭等の打止め条件に基づいて、管理を適正に行わなければならない。杭の掘削・沈設速度は杭径や土質条件によって異なるが、試験杭により確認した現場に適した速度で行う。	諸基準類の改定に伴う修正	第4節 基礎工 3-4-4 既製杭工 11. 受注者は、中掘り杭工法で既製杭工を施工する場合には、掘削及び沈設中は土質性状の変化や杭の沈設状況などを観察し、杭周辺及び先端地盤の乱れを最小限に留めるように、沈設するとともに、必要に応じて所定の位置に保持しなければならない。また、先端処理については、試験杭等の打止め条件に基づいて、管理を適正に行わなければならない。杭の掘削・沈設速度は杭径や土質条件によって異なるが、試験杭により確認した現場に適した速度で行う。
共-3-29	16. 受注者は、既製コンクリート杭の施工を行うにあたり、根固め球根を造成するセメントミルクの水セメント比は設計図書に示されていない場合は、60%以上かつ70%以下としなければならない。掘削時及びオーガ引上げ時に負圧を発生させてボイリングを起こす可能性がある場合は、杭中空部の孔内水位を常に地下水位より低下させないよう十分注意して掘削しなければならない。また、攪拌完了後のオーガの引上げに際して、吸引現象を防止する必要がある場合には、貧配合の安定液を噴出しながら、ゆっくりと引上げなければならない。	16. 受注者は、既製コンクリート杭の施工を行うにあたり、根固め球根を造成するセメントミルクの水セメント比は設計図書に示されていない場合は、60%以上かつ70%以下としなければならない。掘削時及びオーガ引上げ時に負圧を発生させてボイリングを起こす可能性がある場合は、杭中空部の孔内水位を常に地下水位より低下させないよう十分注意して掘削しなければならない。また、攪拌完了後のオーガの引上げに際して、吸引現象を防止する必要がある場合には、セメントミルクを噴出しながら、ゆっくりと引き上げなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	16. 受注者は、既製コンクリート杭の施工を行うにあたり、根固め球根を造成するセメントミルクの水セメント比は設計図書に示されていない場合は、60%以上かつ70%以下としなければならない。掘削時及びオーガ引上げ時に負圧を発生させてボイリングを起こす可能性がある場合は、杭中空部の孔内水位を常に地下水位より低下させないよう十分注意して掘削しなければならない。また、攪拌完了後のオーガの引上げに際して、吸引現象を防止する必要がある場合には、セメントミルクを噴出しながら、ゆっくりと引き上げなければならない。
共-3-29	21. 既製杭工における鋼管杭及びH鋼杭の現場継手については、以下の各号の規定によるものとする。 (8) 受注者は、鋼管杭及びH鋼杭の溶接完了後、溶接箇所について、欠陥の有無の確認を行わなければならない。なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、グラインダーまたはガウジングなどで完全にはつりとり、再溶接して補修しなければならない。	21. 既製杭工における鋼管杭及びH鋼杭の現場継手については、以下の各号の規定によるものとする。 (8) 受注者は、鋼管杭及びH鋼杭の溶接完了後、溶接箇所について、欠陥の有無の確認を行わなければならない。なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、グラインダまたはガウジングなどで完全にはつりとり、再溶接して補修しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	21. 既製杭工における鋼管杭及びH鋼杭の現場継手については、以下の各号の規定によるものとする。 (8) 受注者は、鋼管杭及びH鋼杭の溶接完了後、溶接箇所について、欠陥の有無の確認を行わなければならない。なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、グラインダまたはガウジングなどで完全にはつりとり、再溶接して補修しなければならない。
共-3-31	3-4-5 場所打杭工 9. 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの建込み中及び建込み後に、湾曲、脱落座屈などを防止するとともに、鉄筋かごには、設計図書に示されたかぶりが確保できるように、スペーサーを同一深さ位置に4ヶ所以上、深さ方向3m間隔程度で取付けなければならない。特に杭頭部は、位置がずれやすいことから鉄筋かご円周長に対し500～700mmの間隔で設置するものとする。	3-4-5 場所打杭工 9. 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの建込み中及び建込み後に、湾曲、脱落座屈などを防止するとともに、鉄筋かごには、設計図書に示されたかぶりが確保できるように、スペーサーを同一深さ位置に4ヶ所以上、深さ方向3m間隔程度で取り付けなければならない。特に杭頭部は、位置がずれやすいことから鉄筋かご円周長に対して500～700mmの間隔で設置するものとする。	諸基準類の改定に伴う修正	3-4-5 場所打杭工 9. 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの建込み中及び建込み後に、湾曲、脱落座屈などを防止するとともに、鉄筋かごには、設計図書に示されたかぶりが確保できるように、スペーサーを同一深さ位置に4ヶ所以上、深さ方向3m間隔程度で取り付けなければならない。特に杭頭部は、位置がずれやすいことから鉄筋かご円周長に対して500～700mmの間隔で設置するものとする。
共-3-31	11. 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの組立てにあたっては、形状保持などのための溶接を行ってはならない。ただし、これにより難しい場合には監督職員と協議するものとする。また、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものとしなければならない。なお、鉄筋かごを運搬する場合には、変形を生じないようにしなければならない。	11. 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの組立てにあたっては、形状保持など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。ただし、これにより難しい場合には監督職員と協議するものとする。また、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものとしなければならない。なお、鉄筋かごを運搬する場合には、変形を生じないようにしなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	11. 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの組立てにあたっては、形状保持など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。ただし、これにより難しい場合には監督職員と協議するものとする。また、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものとしなければならない。なお、鉄筋かごを運搬する場合には、変形を生じないようにしなければならない。

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)
頁	改定前	改定後	摘要	改定後
共-3-33	3-4-6 深礎工 6. 受注者は、深礎工において鉄筋を組立てる場合は、適切な仮計画のもと所定の位置に堅固に組立てるとともに、曲がりやよじれが生じないように、土留材に固定しなければならない。鉄筋の組立てにおいては、組立て上の形状保持のための溶接を行ってはならない。	3-4-6 深礎工 6. 受注者は、深礎工において鉄筋を組立てる場合は、適切な仮計画のもと所定の位置に堅固に組立てるとともに、曲がりやよじれが生じないように、土留材に固定しなければならない。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。	諸基準類の改定に伴う修正	3-4-6 深礎工 6. 受注者は、深礎工において鉄筋を組立てる場合は、適切な仮計画のもと所定の位置に堅固に組立てるとともに、曲がりやよじれが生じないように、土留材に固定しなければならない。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。
共-3-35	3-4-8 ニューマチックケーソン基礎工 8. 受注者は、中埋コンクリートを施工する前にあらかじめニューマチックケーソン底面地盤の不陸整正を行い、作業室内部の刃口や天井スラブ、シャフト及びエアロックに付着している土砂を除去するなど、作業室内を清掃しなければならない。	3-4-8 ニューマチックケーソン基礎工 8. 受注者は、中埋 め コンクリートを施工する前にあらかじめニューマチックケーソン底面地盤の不陸整正を行い、作業室内部の刃口や天井スラブ、シャフト及びエアロックに付着している土砂を除去するなど、作業室内を清掃しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	3-4-8 ニューマチックケーソン基礎工 8. 受注者は、中埋 め コンクリートを施工する前にあらかじめニューマチックケーソン底面地盤の不陸整正を行い、作業室内部の刃口や天井スラブ、シャフト及びエアロックに付着している土砂を除去するなど、作業室内を清掃しなければならない。
共-3-35	9. 受注者は、中埋コンクリートを施工するにあたり、室内の気圧を管理しながら、作業に適するワーカビリティの中埋コンクリートを用いて、刃口周辺から中央へ向って打込み、打込み後24時間以上、気圧を一定に保ち養生し、断気しなければならない。	9. 受注者は、中埋 め コンクリートを施工するにあたり、 作業室内の気圧 を管理しながら、作業に適するワーカビリティの中埋 め コンクリートを用いて、刃口周辺から中央へ向って打込み、打込み後24時間以上、気圧を一定に保ち養生し、断気しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	9. 受注者は、中埋 め コンクリートを施工するにあたり、 作業室内の気圧 を管理しながら、作業に適するワーカビリティの中埋 め コンクリートを用いて、刃口周辺から中央へ向って打込み、打込み後24時間以上、気圧を一定に保ち養生し、断気しなければならない。
共-3-37	3-4-9 鋼管矢板基礎工 11. 鋼管矢板基礎工において鋼管矢板の溶接を行う場合については、以下の各号の規定によるものとする。 (8) 受注者は、鋼管矢板の溶接完了後、設計図書に示された方法、個数につき、指定された箇所について欠陥の有無を確認しなければならない。 なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、その箇所をグラインダーまたはガウジングなどで完全にはつとりり再溶接して補修しなければならない。 13. 受注者は、鋼管矢板の建込みに際しては、導棒のマーキング位置に鋼管矢板を設置し、 トランシット で二方向から鉛直性を確認しながら施工しなければならない。受注者は、打込みを行う際には、鋼管矢板を閉合させる各鋼管矢板の位置決めを行い、建込みや精度を確認後に行わなければならない。建込み位置にずれや傾斜が生じた場合には、鋼管矢板を引抜き、再度建込みを行わなければならない。	3-4-9 鋼管矢板基礎工 11. 鋼管矢板基礎工において鋼管矢板の溶接を行う場合については、以下の各号の規定によるものとする。 (8) 受注者は、鋼管矢板の溶接完了後、設計図書に示された方法、個数につき、指定された箇所について欠陥の有無を確認しなければならない。 なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、その箇所をグラインダまたはガウジングなどで完全にはつとりり再溶接して補修しなければならない。 13. 受注者は、鋼管矢板の建込みに際しては、導棒のマーキング位置に鋼管矢板を設置して二方向から鉛直性を確認しながら施工しなければならない。受注者は、打込みを行う際には、鋼管矢板を閉合させる各鋼管矢板の位置決めを行い、建込みや精度を確認後に行わなければならない。建込み位置にずれや傾斜が生じた場合には、鋼管矢板を引抜き、再度建込みを行わなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	3-4-9 鋼管矢板基礎工 11. 鋼管矢板基礎工において鋼管矢板の溶接を行う場合については、以下の各号の規定によるものとする。 (8) 受注者は、鋼管矢板の溶接完了後、設計図書に示された方法、個数につき、指定された箇所について欠陥の有無を確認しなければならない。 なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、その箇所をグラインダまたはガウジングなどで完全にはつとりり再溶接して補修しなければならない。 13. 受注者は、鋼管矢板の建込みに際しては、導棒のマーキング位置に鋼管矢板を設置して二方向から鉛直性を確認しながら施工しなければならない。受注者は、打込みを行う際には、鋼管矢板を閉合させる各鋼管矢板の位置決めを行い、建込みや精度を確認後に行わなければならない。建込み位置にずれや傾斜が生じた場合には、鋼管矢板を引抜き、再度建込みを行わなければならない。

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)
頁	改定前	改定後	摘要	改定後
共-3-46	第6節 一般舗装工 3-6-2 アスファルト舗装の材料 13. 再生アスファルト混合物及び材料の規格は、舗装再生便覧による。	第6節 一般舗装工 3-6-2 アスファルト舗装の材料 13. 再生アスファルト混合物及び材料の規格は、舗装再生便覧（ 日本道路協会、平成22年11月 ）による。	表記統一のため修正	第6節 一般舗装工 3-6-2 アスファルト舗装の材料 13. 再生アスファルト混合物及び材料の規格は、舗装再生便覧（ 日本道路協会、平成22年11月 ）による。
共-3-60	3-6-6 コンクリート舗装工 10. 受注者は、コンクリート舗装の鉄網の設置にあたって、以下の各規定に従わなければならない。 (1) 受注者は、 鉄網 を締固めるときに、たわませたり移動させたりしてはならない。	3-6-6 コンクリート舗装工 10. 受注者は、コンクリート舗装の鉄網の設置にあたって、以下の各規定に従わなければならない。 (1) 受注者は、 コンクリート を締固めるときに、 鉄網 をたわませたり移動させたりしてはならない。	誤記修正	3-6-6 コンクリート舗装工 10. 受注者は、コンクリート舗装の鉄網の設置にあたって、以下の各規定に従わなければならない。 (1) 受注者は、 コンクリート を締固めるときに、 鉄網 をたわませたり移動させたりしてはならない。
共-3-67	第7節 地盤改良工 3-7-9 固結工 1. 攪拌とは、粉体噴射攪拌、高圧噴射攪拌 及び スラリー攪拌を示すものとする。	第7節 地盤改良工 3-7-9 固結工 1. 攪拌とは、粉体噴射攪拌、高圧噴射攪拌、スラリー攪拌 及び 中層混合処理を示すものとする。	積算基準に記載された新規工種の	第7節 地盤改良工 3-7-9 固結工 1. 攪拌とは、粉体噴射攪拌、高圧噴射攪拌、スラリー攪拌 及び 中層混合処理を示すものとする。
共-3-67		6. 中層混合処理 (1) 改良材は、セメントまたはセメント系固化材とする。 なお、土質等によりこれにより難しい場合は、監督職員と協議しなければならない。 (2) 施工機械は、鉛直方向に攪拌混合が可能な攪拌混合機を用いることとする。攪拌混合機とは、アーム部に攪拌翼を有し、プラントからの改良材を攪拌翼を用いて原地盤と攪拌混合することで地盤改良を行う機能を有する機械である。 (3) 受注者は、設計図書に示す改良天端高並びに範囲を攪拌混合しなければならない。 なお、現地状況によりこれにより難しい場合は、監督職員と協議しなければならない。 施工後の改良天端高については、攪拌及び注入される改良材による盛上りが想定される場合、工事着手前に盛上り土の処理(利用)方法について、監督職員と協議しなければならない。	積算基準に記載された新規工種の	6. 中層混合処理 (1) 改良材は、セメントまたはセメント系固化材とする。 なお、土質等によりこれにより難しい場合は、 監督員 と協議しなければならない。 (2) 施工機械は、鉛直方向に攪拌混合が可能な攪拌混合機を用いることとする。攪拌混合機とは、アーム部に攪拌翼を有し、プラントからの改良材を攪拌翼を用いて原地盤と攪拌混合することで地盤改良を行う機能を有する機械である。 (3) 受注者は、設計図書に示す改良天端高並びに範囲を攪拌混合しなければならない。 なお、現地状況により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。 施工後の改良天端高については、攪拌及び注入される改良材による盛上りが想定される場合、工事着手前に盛上り土の処理(利用)方法について、 監督員 と協議しなければならない。
共-3-67	6. 受注者は、薬液注入工の施工にあたり、薬液注入工法の適切な使用に関し、技術的知識と経験を有する現場責任者を選任し、事前に経歴書により監督職員の承諾を得なければならない。	7. 受注者は、薬液注入工の施工にあたり、薬液注入工法の適切な使用に関し、技術的知識と経験を有する現場責任者を選任し、事前に経歴書により監督職員の承諾を得なければならない。	項目番号修正	7. 受注者は、薬液注入工の施工にあたり、薬液注入工法の適切な使用に関し、技術的知識と経験を有する現場責任者を選任し、事前に経歴書により 監督員 の承諾を得なければならない。
共-3-67	7. 受注者は、薬液注入工事の着手前に以下について監督職員の確認を得なければならない。 1) 工法関係 1. 注入圧 2. 注入速度 3. 注入順序 4. ステップ長 2) 材料関係 1. 材料（購入・流通経路等を含む） 2. ゲルタイム 3. 配合	8. 受注者は、薬液注入工事の着手前に以下について監督職員の確認を得なければならない。 1) 工法関係 1. 注入圧 2. 注入速度 3. 注入順序 4. ステップ長 2) 材料関係 1. 材料（購入・流通経路等を含む） 2. ゲルタイム 3. 配合	項目番号修正	8. 受注者は、薬液注入工事の着手前に以下について 監督員 の確認を得なければならない。 1) 工法関係 1. 注入圧 2. 注入速度 3. 注入順序 4. ステップ長 2) 材料関係 1. 材料（購入・流通経路等を含む） 2. ゲルタイム 3. 配合

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)
頁	改定前	改定後	摘要	改定後
共-3-67	8. 受注者は、薬液注入工を施工する場合には、「薬液注入工法による建設工事の施工に関する暫定指針」（昭和49年7月10日建設省官技発第160号）の規定によらなければならない。	9. 受注者は、薬液注入工を施工する場合には、「薬液注入工法による建設工事の施工に関する暫定指針」（昭和49年7月10日建設省官技発第160号）の規定によらなければならない。	項目番号修正	9. 受注者は、薬液注入工を施工する場合には、「薬液注入工法による建設工事の施工に関する暫定指針」（昭和49年7月10日建設省官技発第160号）の規定によらなければならない。
共-3-67	9. 受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事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）の規定によらなければならない。 なお、受注者は、注入の効果の確認が判定できる資料を作成し提出するものとする。	10. 受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事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）の規定によらなければならない。 なお、受注者は、注入の効果の確認が判定できる資料を作成し提出するものとする。	項目番号修正 誤記修正 (係わる→係る)	10. 受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事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）の規定によらなければならない。 なお、受注者は、注入の効果の確認が判定できる資料を作成し提出するものとする。
共-5-1	第5章 無筋・鉄筋コンクリート 第1節 適用 3. 受注者は、コンクリートの施工にあたり、設計図書に定めのない事項については、「コンクリート標準示方書（施工編）」（土木学会、平成25年3月）のコンクリートの品質の規定による。これ以外による場合は、施工前に、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。 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、国土交通省大臣官房技術参事官、国土交通省航空局飛行場部長通達、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、国土交通省港湾局環境・技術課長、国土交通省航空局飛行場部建設課長通達、平成14年7月31日）を遵守し、アルカリ骨材反応抑制対策の適合を確かめなければならない。	第5章 無筋・鉄筋コンクリート 第1節 適用 3. 受注者は、コンクリートの施工にあたり、設計図書に定めのない事項については、「コンクリート標準示方書（施工編）」（土木学会、平成30年3月）のコンクリートの品質の規定による。これ以外による場合は、施工前に、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。 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、国土交通省大臣官房技術参事官、国土交通省航空局飛行場部長通達、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、国土交通省港湾局環境・技術課長、国土交通省航空局飛行場部建設課長通達、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。	諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正	第5章 無筋・鉄筋コンクリート 第1節 適用 3. 受注者は、コンクリートの施工にあたり、設計図書に定めのない事項については、「コンクリート標準示方書（施工編）」（土木学会、平成30年3月）のコンクリートの品質の規定による。これ以外による場合は、施工前に、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。 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、国土交通省大臣官房技術参事官、国土交通省航空局飛行場部長通達、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、国土交通省港湾局環境・技術課長、国土交通省航空局飛行場部建設課長通達、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。
共-5-2	第2節 適用すべき諸基準 土木学会コンクリート標準示方書（施工編）（平成25年3月） 土木学会コンクリート標準示方書（設計編）（平成25年3月） 公益社団法人日本鉄筋継手協会鉄筋継手工事標準仕様書ガス圧接継手工事（平成21年9月） 海水または潮風の影響を著しく受ける海岸付近及び外部から浸透する塩化物の影響を受ける箇所において、アルカリ骨材反応による損傷が構造物の品質・性能に重大な影響を及ぼすと考えられる場合には、塩分の浸透を防止するための塗装等の措置方法について、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	第2節 適用すべき諸基準 土木学会コンクリート標準示方書（施工編）（平成30年3月） 土木学会コンクリート標準示方書（設計編）（平成30年3月） 公益社団法人日本鉄筋継手協会鉄筋継手工事標準仕様書ガス圧接継手工事（平成29年9月） 海水または潮風の影響を著しく受ける海岸付近及び外部から浸透する塩化物の影響を受ける箇所において、アルカリシリカ反応による損傷が構造物の品質・性能に重大な影響を及ぼすと考えられる場合には、塩分の浸透を防止するための塗装等の措置方法について、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正	第2節 適用すべき諸基準 土木学会コンクリート標準示方書（施工編）（平成30年3月） 土木学会コンクリート標準示方書（設計編）（平成30年3月） 公益社団法人日本鉄筋継手協会鉄筋継手工事標準仕様書ガス圧接継手工事（平成29年9月） 海水または潮風の影響を著しく受ける海岸付近及び外部から浸透する塩化物の影響を受ける箇所において、アルカリシリカ反応による損傷が構造物の品質・性能に重大な影響を及ぼすと考えられる場合には、塩分の浸透を防止するための塗装等の措置方法について、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)		
頁	改定前	改定後	概要	改定後		
共-5-5	第5節 現場練りコンクリート 5-5-4 材料の計量及び練混ぜ 1. 計量装置 (1) 各材料の計量方法及び計量装置は、工事に適し、かつ、各材料を規定の計量誤差内で計量できるものでなければならない。 なお、受注者は、各材料の計量方法及び計量装置について、施工計画書へ記載しなければならない。 2. 材料の計量 (3) 計量誤差は、1回計量分に対し、「表5-2計量の許容誤差」の値以下とする。 (4) 連続ミキサを使用する場合、各材料は容積計量してよいものとする。 その計量誤差は、ミキサの容量によって定められる規定の時間あたりの計量分を質量に換算して、「表5-2計量の許容誤差」の値以下とする。	第5節 現場練りコンクリート 5-5-4 材料の計量及び練混ぜ 1. 計量装置 各材料の計量方法及び計量装置は、工事に適し、かつ、各材料を規定の計量値の許容差内で計量できるものでなければならない。 なお、受注者は、各材料の計量方法及び計量装置について、施工計画書へ記載しなければならない。また、練混ぜに用いた各材料の計量値を記録しておくなければならない。 2. 材料の計量 (3) 計量値の許容差は、1回計量分に対し、「表5-2計量値の許容差」の値以下とする。 (4) 連続ミキサを使用する場合、各材料は容積計量してよいものとする。 その計量値の許容差は、ミキサの容量によって定められる規定の時間あたりの計量分を質量に換算して、「表5-2計量値の許容差」の値以下とする。	諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正	第5節 現場練りコンクリート 5-5-4 材料の計量及び練混ぜ 1. 計量装置 各材料の計量方法及び計量装置は、工事に適し、かつ、各材料を規定の計量値の許容差内で計量できるものでなければならない。 なお、受注者は、各材料の計量方法及び計量装置について、施工計画書へ記載しなければならない。また、練混ぜに用いた各材料の計量値を記録しておくなければならない。 2. 材料の計量 (3) 計量値の許容差は、1回計量分に対し、「表5-2計量値の許容差」の値以下とする。 (4) 連続ミキサを使用する場合、各材料は容積計量してよいものとする。 その計量値の許容差は、ミキサの容量によって定められる規定の時間あたりの計量分を質量に換算して、「表5-2計量値の許容差」の値以下とする。		
共-5-6	表5-2 計量の許容誤差	表5-2 計量値の許容差	諸基準類の改定に伴う修正	表5-2 計量値の許容差		
共-5-5	第6節 運搬・打設 5-6-4 打設 12. 受注者は、コンクリートの打設作業に際しては、あらかじめ打設計画書を作成し、適切な高さに設定してこれに基づき、打設作業を行わなければならない。また、受注者は、型枠の高さが高い場合には、型枠にコンクリートが付着して硬化するのを防ぐため、型枠に投入口を設けるか、縦シュートあるいはポンプ配管の吐出口を打込み面近くまで下げてコンクリートを打ち込まなければならない。この場合、シュート、ポンプ配管、バケット、ホッパー等の吐出口と打込み面までの高さは1.5m以下とするものとする。	第6節 運搬・打設 5-6-4 打設 12. 受注者は、コンクリートの打設作業に際しては、あらかじめ打設計画書を作成し、適切な高さに設定してこれに基づき、打設作業を行わなければならない。また、受注者は、型枠の高さが高い場合には、型枠にコンクリートが付着して硬化するのを防ぐため、型枠に投入口を設けるか、縦シュートあるいはポンプ配管の吐出口を打込み面近くまで下げてコンクリートを打ち込まなければならない。この場合、シュート、ポンプ配管、バケット、ホッパー等の吐出口と打込み面までの自由落下高さは1.5m以下とするものとする。	諸基準類の改定に伴う修正	第6節 運搬・打設 5-6-4 打設 12. 受注者は、コンクリートの打設作業に際しては、あらかじめ打設計画書を作成し、適切な高さに設定してこれに基づき、打設作業を行わなければならない。また、受注者は、型枠の高さが高い場合には、型枠にコンクリートが付着して硬化するのを防ぐため、型枠に投入口を設けるか、縦シュートあるいはポンプ配管の吐出口を打込み面近くまで下げてコンクリートを打ち込まなければならない。この場合、シュート、ポンプ配管、バケット、ホッパー等の吐出口と打込み面までの自由落下高さは1.5m以下とするものとする。		
共-5-8	16. 受注者は、コンクリートの打上に伴い、不要となったスぺーサを可能なかぎり取り除かなければならない。 17. 受注者は、壁または柱のような幅に比べて高さが大きいコンクリートを連続して打込む場合には、打込み及び締固めの際、ブリーディングの悪影響を少なくするように、コンクリートの1回の打込み高さや打上り速度を調整しなければならない。 18. 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打込みにあたって、その端面がなるべくアーチと直角になるように打込みを進めなければならない。 19. 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打込みにあたって、アーチの中心に対し、左右対称に同時に打たなければならない。	16. 受注者は、壁または柱のような幅に比べて高さが大きいコンクリートを連続して打込む場合には、打込み及び締固めの際、ブリーディングの悪影響を少なくするように、コンクリートの1回の打込み高さや打上り速度を調整しなければならない。 17. 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打込みにあたって、その端面がなるべくアーチと直角になるように打込みを進めなければならない。 18. 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打込みにあたって、アーチの中心に対し、左右対称に同時に打たなければならない。	実態に合わせ削除 軽微な修正(番号)	16. 受注者は、壁または柱のような幅に比べて高さが大きいコンクリートを連続して打込む場合には、打込み及び締固めの際、ブリーディングの悪影響を少なくするように、コンクリートの1回の打込み高さや打上り速度を調整しなければならない。 17. 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打込みにあたって、その端面がなるべくアーチと直角になるように打込みを進めなければならない。 18. 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打込みにあたって、アーチの中心に対し、左右対称に同時に打たなければならない。		
共-5-9	20. 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打継目を設ける場合は、アーチ軸に直角となるように設けなければならない。また、打込み幅が広いときはアーチ軸に平行な方向の鉛直打継目を設けてもよいものとする。	19. 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打継目を設ける場合は、アーチ軸に直角となるように設けなければならない。また、打込み幅が広いときはアーチ軸に平行な方向の鉛直打継目を設けてもよいものとする。	軽微な修正(番号)	19. 受注者は、アーチ形式のコンクリートの打継目を設ける場合は、アーチ軸に直角となるように設けなければならない。また、打込み幅が広いときはアーチ軸に平行な方向の鉛直打継目を設けてもよいものとする。		

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市統替版 (R2. 5. 1)	
頁	改定前	改定後	摘要	改定後	
共-5-9	<p>5-6-5 締固め</p> <p>2. 受注者は、コンクリートが鉄筋の周囲及び型枠のすみずみに行き渡るように打設し、速やかにコンクリートを十分締固めなければならない。</p>	<p>5-6-5 締固め</p> <p>2. 受注者は、コンクリートが鋼材の周囲及び型枠のすみずみに行き渡るように打設し、速やかにコンクリートを十分締固めなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>5-6-5 締固め</p> <p>2. 受注者は、コンクリートが鋼材の周囲及び型枠のすみずみに行き渡るように打設し、速やかにコンクリートを十分締固めなければならない。</p>	
共-5-9	<p>5-6-6 沈下ひび割れに対する処置</p> <p>2. 受注者は、沈下ひび割れが発生した場合、直ちにタンピングや再振動を行い、これを修復しなければならない。</p> <p>再振動にあたっては、その時期をあらかじめ定めるなどコンクリートの品質の低下を招かないように注意して行わなければならない。</p>	<p>5-6-6 沈下ひび割れに対する処置</p> <p>2. 受注者は、沈下ひび割れが発生した場合、直ちにタンピングや再振動を行い、これを修復しなければならない。</p> <p>再振動にあたっては、その時期をあらかじめ定めるなどコンクリートの品質の低下を招かないように適切な時期に行わなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>5-6-6 沈下ひび割れに対する処置</p> <p>2. 受注者は、沈下ひび割れが発生した場合、直ちにタンピングや再振動を行い、これを修復しなければならない。</p> <p>再振動にあたっては、その時期をあらかじめ定めるなどコンクリートの品質の低下を招かないように適切な時期に行わなければならない。</p>	
共-5-9	<p>5-6-7 打継目</p> <p>1. 打継目の位置及び構造は、契約図面の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず契約図面で定められていない場所に打継目を設ける場合、構造物の強度、耐久性及び外観を害しないように、その位置、方向及び施工方法を定め、事前に監督職員と協議しなければならない。</p> <p>2. 受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の小さい位置に設け打継目を部材の圧縮力の作用する方向と直角になるよう施工しなければならない。</p> <p>3. 受注者は、やむを得ずせん断力の大きい位置に打継目を設ける場合には、打継目に、ほぞ、または溝を造るか、鋼材を配置して、これを補強しなければならない。</p>	<p>5-6-7 打継目</p> <p>1. 打継目の位置及び構造は、契約図面の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず契約図面で定められていない場所に打継目を設ける場合、構造物の性能を損なわないように、その位置、方向及び施工方法を定め、事前に監督職員と協議しなければならない。</p> <p>2. 受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の小さい位置に設け、PC鋼材定着部背面等の常時引張応力が作用する断面を避け、打継面を部材に圧縮力が作用する方向と直角になるよう施工することを原則とする。</p> <p>3. 受注者は、やむを得ずせん断力の大きい位置に打継目を設ける場合には、打継目に、ほぞ、または溝の凹凸によるせん断キーで抵抗する方法や、差し筋等の鉄筋によって打継目を補強する方法等の対策を講ずることとする。また、これらの対策は、所要の性能を満足することを照査した上で実施する。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>5-6-7 打継目</p> <p>1. 打継目の位置及び構造は、契約図面の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず契約図面で定められていない場所に打継目を設ける場合、構造物の性能を損なわないように、その位置、方向及び施工方法を定め、事前に監督員と協議しなければならない。</p> <p>2. 受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の小さい位置に設け、PC鋼材定着部背面等の常時引張応力が作用する断面を避け、打継面を部材に圧縮力が作用する方向と直角になるよう施工することを原則とする。</p> <p>3. 受注者は、やむを得ずせん断力の大きい位置に打継目を設ける場合には、打継目に、ほぞ、または溝の凹凸によるせん断キーで抵抗する方法や、差し筋等の鉄筋によって打継目を補強する方法等の対策を講ずることとする。また、これらの対策は、所要の性能を満足することを照査した上で実施する。</p>	
共-5-10	<p>8. 伸縮継目の目地の材質、厚、間隔については設計図書によるものとするが、特に定めのない場合は瀝青系目地材料厚は1cm、施工間隔10m程度とする。</p>	<p>8. 伸縮目地の材質、厚、間隔については設計図書によるものとするが、特に定めのない場合は瀝青系目地材料厚は1cm、施工間隔10m程度とする。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>8. 伸縮目地の材質、厚、間隔については設計図書によるものとするが、特に定めのない場合は瀝青系目地材料厚は1cm、施工間隔10m程度とする。</p>	
共-5-10	<p>5-6-9 養生</p> <p>1. 受注者はコンクリートの打込み後の一定期間を、硬化に必要な温度および湿潤状態に保ち、有害な作用の影響を受けないように、養生しなければならない。</p> <p>2. 受注者は、コンクリートの表面を荒らさないで作業できる程度に硬化した後に、露出面を一定期間、十分な湿潤状態に保たなければならない。養生方法の選定にあたっては、その効果を確認、適切に湿潤養生期間を定めなければならない。ただし、通常のコンクリート工事におけるコンクリートの湿潤養生期間は、表5-3を標準とする。</p>	<p>5-6-9 養生</p> <p>1. 受注者はコンクリートの打込み後の一定期間を、硬化に必要な温度及び湿潤状態に保ち、有害な作用の影響を受けないように、その部位に応じた適切な方法により養生しなければならない。</p> <p>2. 受注者は、打ち込み後のコンクリートをその部位に応じた適切な養生方法により、一定期間は十分な湿潤状態に保たなければならない。養生期間は、使用するセメントの種類や養生期間中の環境温度等に応じて適切に定めなければならない。通常のコンクリート工事におけるコンクリートの湿潤養生期間は、表5-3を標準とする。</p> <p>なお、中庸熟ポルトランドセメントや低熱ポルトランドセメント等の表5-3に示されていないセメントを使用する場合には、湿潤養生期間に関して監督職員と協議しなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>5-6-9 養生</p> <p>1. 受注者はコンクリートの打込み後の一定期間を、硬化に必要な温度及び湿潤状態に保ち、有害な作用の影響を受けないように、その部位に応じた適切な方法により養生しなければならない。</p> <p>2. 受注者は、打ち込み後のコンクリートをその部位に応じた適切な養生方法により、一定期間は十分な湿潤状態に保たなければならない。養生期間は、使用するセメントの種類や養生期間中の環境温度等に応じて適切に定めなければならない。通常のコンクリート工事におけるコンクリートの湿潤養生期間は、表5-3を標準とする。</p> <p>なお、中庸熟ポルトランドセメントや低熱ポルトランドセメント等の表5-3に示されていないセメントを使用する場合には、湿潤養生期間に関して監督員と協議しなければならない。</p>	

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)	
頁	改定前	改定後	摘要	改定後	
共-5-11	<p>第7節 鉄筋工</p> <p>5-7-3 加工</p> <p>3. 受注者は、鉄筋の曲げ形状の施工にあたり、設計図書に鉄筋の曲げ半径が示されていない場合は、「コンクリート標準示方書（設計編）本編第13章鉄筋コンクリートの前提、標準7編第2章鉄筋コンクリートの前提」（土木学会 平成25年3月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第7節 鉄筋工</p> <p>5-7-3 加工</p> <p>3. 受注者は、鉄筋の曲げ形状の施工にあたり、設計図書に鉄筋の曲げ半径が示されていない場合は、「コンクリート標準示方書（設計編）本編第13章鉄筋コンクリートの前提、標準7編第2章鉄筋コンクリートの前提」（土木学会 平成30年3月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>第7節 鉄筋工</p> <p>5-7-3 加工</p> <p>3. 受注者は、鉄筋の曲げ形状の施工にあたり、設計図書に鉄筋の曲げ半径が示されていない場合は、「コンクリート標準示方書（設計編）本編第13章鉄筋コンクリートの前提、標準7編第2章鉄筋コンクリートの前提」（土木学会 平成30年3月）の規定による。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。</p>	
共-5-12	<p>5-7-4 組立て</p> <p>2. 受注者は、図面に定めた位置に、鉄筋を配置し、コンクリート打設中に動かないよう十分堅固に組み立てなければならない。</p> <p>なお、必要に応じて図面に示されたもの以外の組立用鉄筋等を使用するものとする。受注者は、鉄筋の交点の要所を、直径 0.8mm以上のなまし鉄線、またはクリップで緊結し、鉄筋が移動しないようにしなければならない。また、設計図書に特別な組立用架台等が指定されている場合は、それに従うものとする。</p>	<p>5-7-4 組立て</p> <p>2. 受注者は、配筋・組立てにおいて以下によらなければならない。</p> <p>(1) 受注者は、契約図面に定めた位置に、鉄筋を配置し、コンクリート打設中に動かないよう十分堅固に組み立てなければならない。</p> <p>なお、必要に応じて図面に示されたもの以外の組立用鉄筋等を使用するものとする。</p> <p>(2) 受注者は、鉄筋の交点の要所を、直径0.8mm以上の焼なまし鉄線、またはクリップ等で鉄筋が移動しないように緊結し、使用した焼きなまし鉄線、クリップ等はかぶり内に残してはならない。また、設計図書に特別な組立用架台等が指定されている場合は、それに従うものとする。</p> <p>(3) 受注者は、鉄筋の配筋において、施工段階で必要となる形状保持や施工中の安全対策等を目的として、組立て鉄筋、段取り鉄筋等の鉄筋やアンクル等の仮設物を配置するが、これらをやむを得ず構造物本体に存置する場合、これらの仮設物において、設計の前提が成立することを事前に確認しなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正	<p>5-7-4 組立て</p> <p>2. 受注者は、配筋・組立てにおいて以下によらなければならない。</p> <p>(1) 受注者は、契約図面に定めた位置に、鉄筋を配置し、コンクリート打設中に動かないよう十分堅固に組み立てなければならない。</p> <p>なお、必要に応じて図面に示されたもの以外の組立用鉄筋等を使用するものとする。</p> <p>(2) 受注者は、鉄筋の交点の要所を、直径0.8mm以上の焼なまし鉄線、またはクリップ等で鉄筋が移動しないように緊結し、使用した焼きなまし鉄線、クリップ等はかぶり内に残してはならない。また、設計図書に特別な組立用架台等が指定されている場合は、それに従うものとする。</p> <p>(3) 受注者は、鉄筋の配筋において、施工段階で必要となる形状保持や施工中の安全対策等を目的として、組立て鉄筋、段取り鉄筋等の鉄筋やアンクル等の仮設物を配置するが、これらをやむを得ず構造物本体に存置する場合、これらの仮設物において、設計の前提が成立することを事前に確認しなければならない。</p>	

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)				佐世保市競替版 (R2. 5. 1)																																																																														
頁	改定前	改定後	摘要	改定後																																																																														
共-5-12	<p>5-7-5 継手</p> <p>2. 受注者は、鉄筋の重ね継手を行う場合は、設計図書に示す長さを重ね合わせて、直径 0.8mm以上のなまし鉄線で数ヶ所緊結しなければならない。</p> <p>3. 受注者は、設計図書に明示した場合を除き、継手を同一断面に集めてはならない。また、受注者は、継手を同一断面に集めないため、継手位置を軸方向に相互にずらす距離は、継手の長さに鉄筋直径の25倍を加えた長さ以上としなければならない。</p> <p>5. 受注者は、将来の継ぎしのために構造物から鉄筋を露出しておく場合には、損傷、腐食等を<u>うけないように</u>これを保護しなければならない。</p>	<p>5-7-5 継手</p> <p>2. 受注者は、鉄筋の重ね継手を行う場合は、設計図書に示す長さを重ね合わせて、直径 0.8mm以上の焼なまし鉄線で数ヶ所緊結しなければならない。</p> <p>3. 受注者は、原則、継手を同一断面に集めてはならない。また、受注者は、継手を同一断面に集めないため、継手位置を軸方向に相互にずらす距離は、継手の長さに鉄筋直径の25倍を加えた長さ以上としなければならない。継手が同一断面となる場合は、継手が確実に施工でき、継手付近のコンクリートが確実に充填され、継手としての性能が発揮されるときに、構造物や部材に求められる性能を満たしていることを確認しなければならない。</p> <p>5. 受注者は、将来の継足のために構造物から鉄筋を露出しておく場合には、損傷、腐食等からこれを保護しなければならない。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p>	<p>5-7-5 継手</p> <p>2. 受注者は、鉄筋の重ね継手を行う場合は、設計図書に示す長さを重ね合わせて、直径 0.8mm以上の焼なまし鉄線で数ヶ所緊結しなければならない。</p> <p>3. 受注者は、原則、継手を同一断面に集めてはならない。また、受注者は、継手を同一断面に集めないため、継手位置を軸方向に相互にずらす距離は、継手の長さに鉄筋直径の25倍を加えた長さ以上としなければならない。継手が同一断面となる場合は、継手が確実に施工でき、継手付近のコンクリートが確実に充填され、継手としての性能が発揮されるときに、構造物や部材に求められる性能を満たしていることを確認しなければならない。</p> <p>5. 受注者は、将来の継足のために構造物から鉄筋を露出しておく場合には、損傷、腐食等からこれを保護しなければならない。</p>																																																																														
共-5-13	<p>5-7-6 ガス圧接</p> <p>4. 受注者は、圧接面を圧接作業前にグラインダ等でその端面が直角で平滑となるように仕上げるとともに、さび、油、塗料、セメントペースト、その他の有害な付着物を完全に除去しなければならない。</p> <p>5. 突合させた圧接面は、なるべく平面とし、周辺のすき間は2mm以下とおとりとする。</p> <p>6. 受注者は、降雪雨または、強風等の時は作業をしてはならない。ただし、作業が可能のように、遮へいした場合は作業を行うことができるものとする。</p>	<p>5-7-6 ガス圧接</p> <p>4. 受注者は、圧接しようとする鉄筋の両端部は、(公社)日本鉄筋継手協会によって認定された鉄筋冷間直角切断機を使用して切断しなければならない。自動ガス圧接の場合、チップソーをあわせて使用するものとする。ただし、すでに直角かつ平滑である場合や鉄筋冷間直角切断機により切断した端面の汚損等を取り除く場合は、ディスクグラインダで端面を研削するとともに、さび、油脂、塗料、セメントペースト、その他の有害な付着物を完全に除去しなければならない。</p> <p>5. 突合させた圧接面は、なるべく平面とし、周辺のすきまは2mm以下とおとりとする。</p> <p>6. 受注者は、降雪雨または、強風等の時は作業をしてはならない。ただし、作業が可能のように、防風対策を施して適切な作業ができることが確認された場合は作業を行うことができるものとする。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p>	<p>5-7-6 ガス圧接</p> <p>4. 受注者は、圧接しようとする鉄筋の両端部は、(公社)日本鉄筋継手協会によって認定された鉄筋冷間直角切断機を使用して切断しなければならない。自動ガス圧接の場合、チップソーをあわせて使用するものとする。ただし、すでに直角かつ平滑である場合や鉄筋冷間直角切断機により切断した端面の汚損等を取り除く場合は、ディスクグラインダで端面を研削するとともに、さび、油脂、塗料、セメントペースト、その他の有害な付着物を完全に除去しなければならない。</p> <p>5. 突合させた圧接面は、なるべく平面とし、周辺のすきまは2mm以下とおとりとする。</p> <p>6. 受注者は、降雪雨または、強風等の時は作業をしてはならない。ただし、作業が可能のように、防風対策を施して適切な作業ができることが確認された場合は作業を行うことができるものとする。</p>																																																																														
共-5-16	<p>第10節 寒中コンクリート</p> <p>5-10-3 養生</p> <p>5. 受注者は、養生中のコンクリートの温度を5℃以上に保たなければならない。また、養生期間については、表5-4の値以上とするのを標準とする。</p> <p>なお、表5-4の養生期間の後、さらに2日間はコンクリート温度を0℃以上に保たなければならない。また、湿潤養生に保つ養生日数として表5-3に示す期間も満足する必要がある。</p>	<p>第10節 寒中コンクリート</p> <p>5-10-3 養生</p> <p>5. 受注者は、養生中のコンクリートの温度を5℃以上に保たなければならない。また、養生期間については、表5-4の値以上とするのを標準とする。</p> <p>なお、表5-4の養生期間の後、さらに2日間はコンクリート温度を0℃以上に保たなければならない。また、湿潤養生に保つ養生日数として表5-3に示す期間も満足する必要がある。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>	<p>第10節 寒中コンクリート</p> <p>5-10-3 養生</p> <p>5. 受注者は、養生中のコンクリートの温度を5℃以上に保たなければならない。また、養生期間については、表5-4の値以上とするのを標準とする。</p> <p>なお、表5-4の養生期間の後、さらに2日間はコンクリート温度を0℃以上に保たなければならない。また、湿潤養生に保つ養生日数として表5-3に示す期間も満足する必要がある。</p>																																																																														
	<p>表5-4 寒中コンクリートの養生期間</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">型枠の取り外し直後に構造物が曝される環境</th> <th rowspan="2">養生温度</th> <th colspan="3">セメントの種類</th> </tr> <tr> <th>普通ポルトランドセメント</th> <th>早強ポルトランドセメント</th> <th>混合セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">(1) コンクリート表面が水で飽和される頻度が高い場合</td> <td>5℃</td> <td>9日</td> <td>5日</td> <td>12日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>7日</td> <td>4日</td> <td>9日</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">(2) コンクリート表面が水で飽和される頻度が低い場合</td> <td>5℃</td> <td>4日</td> <td>3日</td> <td>5日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>3日</td> <td>2日</td> <td>4日</td> </tr> </tbody> </table> <p>注：水セメント比が55%の場合の標準的な養生期間を示した。水セメント比がこれと異なる場合は適宜増減する。</p>	型枠の取り外し直後に構造物が曝される環境	養生温度	セメントの種類			普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種	(1) コンクリート表面が水で飽和される頻度が高い場合	5℃	9日	5日	12日	10℃	7日	4日	9日	(2) コンクリート表面が水で飽和される頻度が低い場合	5℃	4日	3日	5日	10℃	3日	2日	4日	<p>表5-4 寒中コンクリートの温度制御養生期間</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度</th> <th rowspan="2">養生温度</th> <th colspan="3">セメントの種類</th> </tr> <tr> <th>普通ポルトランドセメント</th> <th>早強ポルトランドセメント</th> <th>混合セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">(1) しばしば凍結融解を受ける場合</td> <td>5℃</td> <td>9日</td> <td>5日</td> <td>12日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>7日</td> <td>4日</td> <td>9日</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">(2) まれに凍結融解を受ける場合</td> <td>5℃</td> <td>4日</td> <td>3日</td> <td>5日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>3日</td> <td>2日</td> <td>4日</td> </tr> </tbody> </table> <p>注：水セメント比が55%の場合の標準的な養生期間を示した。水セメント比がこれと異なる場合は適宜増減する。</p>	5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度	養生温度	セメントの種類			普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種	(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃	9日	5日	12日	10℃	7日	4日	9日	(2) まれに凍結融解を受ける場合	5℃	4日	3日	5日	10℃	3日	2日	4日		<p>表5-4 寒中コンクリートの温度制御養生期間</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度</th> <th rowspan="2">養生温度</th> <th colspan="3">セメントの種類</th> </tr> <tr> <th>普通ポルトランドセメント</th> <th>早強ポルトランドセメント</th> <th>混合セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">(1) しばしば凍結融解を受ける場合</td> <td>5℃</td> <td>9日</td> <td>5日</td> <td>12日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>7日</td> <td>4日</td> <td>9日</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">(2) まれに凍結融解を受ける場合</td> <td>5℃</td> <td>4日</td> <td>3日</td> <td>5日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>3日</td> <td>2日</td> <td>4日</td> </tr> </tbody> </table> <p>注：水セメント比が55%の場合の標準的な養生期間を示した。水セメント比がこれと異なる場合は適宜増減する。</p>	5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度	養生温度	セメントの種類			普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種	(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃	9日	5日	12日	10℃	7日	4日	9日	(2) まれに凍結融解を受ける場合	5℃	4日	3日	5日	10℃	3日	2日	4日
型枠の取り外し直後に構造物が曝される環境	養生温度			セメントの種類																																																																														
		普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種																																																																														
(1) コンクリート表面が水で飽和される頻度が高い場合	5℃	9日	5日	12日																																																																														
	10℃	7日	4日	9日																																																																														
(2) コンクリート表面が水で飽和される頻度が低い場合	5℃	4日	3日	5日																																																																														
	10℃	3日	2日	4日																																																																														
5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度	養生温度	セメントの種類																																																																																
		普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種																																																																														
(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃	9日	5日	12日																																																																														
	10℃	7日	4日	9日																																																																														
(2) まれに凍結融解を受ける場合	5℃	4日	3日	5日																																																																														
	10℃	3日	2日	4日																																																																														
5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度	養生温度	セメントの種類																																																																																
		普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種																																																																														
(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃	9日	5日	12日																																																																														
	10℃	7日	4日	9日																																																																														
(2) まれに凍結融解を受ける場合	5℃	4日	3日	5日																																																																														
	10℃	3日	2日	4日																																																																														

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)				佐世保市競替版 (R2.5.1)	
頁	改定前	改定後	概要	改定後	
共-5-17	<p>第11節 マスコンクリート</p> <p>5-11-2 施工</p> <p>5. 受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるよう、型枠の材料及び構造を選定するとともに、型枠を適切な期間存置しなければならない。</p>	<p>第11節 マスコンクリート</p> <p>5-11-2 施工</p> <p>5. 受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるよう、実際の施工条件に基づく温度ひび割れの照査時に想定した型枠の材料及び構造を選定するとともに、型枠を適切な期間存置しなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>第11節 マスコンクリート</p> <p>5-11-2 施工</p> <p>5. 受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるよう、実際の施工条件に基づく温度ひび割れの照査時に想定した型枠の材料及び構造を選定するとともに、型枠を適切な期間存置しなければならない。</p>	
共-5-19	<p>第13節 水中不分離性コンクリート</p> <p>5-13-3 コンクリートの製造</p> <p>3. 材料の計量</p> <p>(1) 受注者は、各材料を1バッチ分ずつ質量計量しなければならない。</p> <p>ただし、水及び混和剤溶液は容積計量してもよいものとする。</p> <p>(2) 計量誤差は、1バッチ計量分に対し、「表5-5計量の許容誤差 (水中不分離性コンクリート)」の値以下とするものとする。</p> <p>表5-5 計量の許容誤差 (水中不分離性コンクリート)</p>	<p>第13節 水中不分離性コンクリート</p> <p>5-13-3 コンクリートの製造</p> <p>3. 材料の計量</p> <p>(1) 受注者は、各材料を1バッチ分ずつ質量計量しなければならない。</p> <p>ただし、水及び混和剤溶液は容積計量してもよいものとする。</p> <p>(2) 計量値の許容差は、1バッチ計量分に対し、「表5-5計量値の許容差 (水中不分離性コンクリート)」の値以下とするものとする。</p> <p>表5-5 計量値の許容差 (水中不分離性コンクリート)</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>第13節 水中不分離性コンクリート</p> <p>5-13-3 コンクリートの製造</p> <p>3. 材料の計量</p> <p>(1) 受注者は、各材料を1バッチ分ずつ質量計量しなければならない。</p> <p>ただし、水及び混和剤溶液は容積計量してもよいものとする。</p> <p>(2) 計量値の許容差は、1バッチ計量分に対し、「表5-5計量値の許容差 (水中不分離性コンクリート)」の値以下とするものとする。</p> <p>表5-5 計量値の許容差 (水中不分離性コンクリート)</p>	
共-5-20	<p>5-13-4 運搬打設</p> <p>3. 打設</p> <p>(6) 受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打ち込まなければならない。</p>	<p>5-13-4 運搬打設</p> <p>3. 打設</p> <p>(6) 受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打ち込まなければならない。やむを得ず、流水中や水中落下高さが50cmを超える状態での打込みを行う場合には、所要の品質を満足するコンクリートが得られることを確認するとともに、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正	<p>5-13-4 運搬打設</p> <p>3. 打設</p> <p>(6) 受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打ち込まなければならない。やむを得ず、流水中や水中落下高さが50cmを超える状態での打込みを行う場合には、所要の品質を満足するコンクリートが得られることを確認するとともに、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。</p>	

Table with 4 columns: 頁 (Page), 改定前 (Before Revision), 改定後 (After Revision), 概要 (Summary)

共-5-26

第16節 コンクリートの耐久性向上対策 5-16-6 水セメント比

第16節 コンクリートの耐久性向上対策 5-16-6 水セメント比

諸基準類の改定に伴う修正

第16節 コンクリートの耐久性向上対策 5-16-6 水セメント比

表5-6 コンクリート構造物の設計基準強度と生コンクリート使用基準の選定方法 (一般土木)

Table with 10 columns: 部材区分 (Material Category), 用途 (Usage), 設計基準強度 (Design Strength), 圧入抵抗 (Penetration Resistance), 圧入抵抗係数 (Penetration Resistance Coefficient), 備考 (Remarks)

注: ○スラブラは、12cmを標準として、部材の断面形状や寸法、鋼材の配置状況、施工性を踏まえ、打込の最少スラップを考慮して適切に設定する。 ○スラップの設定の際は、『2012年制定 コンクリート標準示方書(施工編)』の「打込みの最少スラップの目安」及び「九州地区における土木コンクリート構造物設計・施工指針(第1版)」を参考とする。

表5-6 コンクリート構造物の設計基準強度と生コンクリート使用基準の選定方法 (一般土木)

Table with 10 columns: 部材区分 (Material Category), 用途 (Usage), 設計基準強度 (Design Strength), 圧入抵抗 (Penetration Resistance), 圧入抵抗係数 (Penetration Resistance Coefficient), 備考 (Remarks)

注: ○スラブラは、12cmを標準として、部材の断面形状や寸法、鋼材の配置状況、施工性を踏まえ、打込の最少スラップを考慮して適切に設定する。 ○スラップの設定の際は、『2012年制定 コンクリート標準示方書(施工編)』の「打込みの最少スラップの目安」及び「九州地区における土木コンクリート構造物設計・施工指針(第1版)」を参考とする。

表5-6 コンクリート構造物の設計基準強度と生コンクリート使用基準の選定方法 (一般土木)

Table with 10 columns: 部材区分 (Material Category), 用途 (Usage), 設計基準強度 (Design Strength), 圧入抵抗 (Penetration Resistance), 圧入抵抗係数 (Penetration Resistance Coefficient), 備考 (Remarks)

注: ○スラブラは、12cmを標準として、部材の断面形状や寸法、鋼材の配置状況、施工性を踏まえ、打込の最少スラップを考慮して適切に設定する。 ○スラップの設定の際は、『2012年制定 コンクリート標準示方書(施工編)』の「打込みの最少スラップの目安」及び「九州地区における土木コンクリート構造物設計・施工指針(第1版)」を参考とする。

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)

頁	改定前	改定後	摘要
河-1-5	<p>第2編 河川編 第1章 築堤・護岸 第3節 護岸基礎工 1-5-9 多自然型護岸工 5. かごマットについては以下のとおりとする。 (1) かごマット(平張り)の規格及び品質については、図面及び表1-5、表1-6、表1-7及び別に定める特記仕様書または、「鉄線籠型護岸の設計・施工技術基準(案)(平成21年4月24日改定)」による。</p>	<p>第2編 河川編 第1章 築堤・護岸 第3節 護岸基礎工 1-5-9 多自然型護岸工 5. かごマットについては以下のとおりとする。 (1) かごマット(平張り)の規格及び品質については、図面及び表1-5、表1-6、表1-7及び別に定める特記仕様書または、「鉄線籠型護岸の設計・施工技術基準(案)(国土交通省、平成21年4月)」による。</p>	表記統一のため修正
河-3-1	<p>第3章 樋門・樋管 第2節 適用すべき諸基準 建設省 河川砂防技術基準(案) (平成9年10月) 国土交通省 機械工事共通仕様書(案) (平成25年3月) 国土交通省 機械工事施工管理基準(案) (平成22年4月)</p>	<p>第3章 樋門・樋管 第2節 適用すべき諸基準 国土交通省河川砂防技術基準(案) 国土交通省 機械工事共通仕様書(案) (平成29年3月) 国土交通省 機械工事施工管理基準(案) (平成29年3月)</p>	表記統一のため修正 発行年月の修正 発行年月の修正
河-4-1	<p>第4章 水門 第2節 適用すべき諸基準 国土交通省 機械工事施工管理基準(案) (平成22年4月)</p>	<p>第4章 水門 第2節 適用すべき諸基準 国土交通省 機械工事施工管理基準(案) (平成29年3月)</p>	発行年月の修正
河-4-22	<p>第12節 コンクリート管理橋上部工(PC橋) 4-12-1 一般事項 5. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205(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。</p>	<p>第12節 コンクリート管理橋上部工(PC橋) 4-12-1 一般事項 5. 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。</p>	JISの表記修正
河-5-1	<p>第5章 堰 第1節 適用 5. 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)の規定によらなければならない。</p>	<p>第5章 堰 第1節 適用 5. 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、平成29年3月)の規定によらなければならない。</p>	表記統一のため修正
河-5-7	<p>第4節 可動堰本体工 5-4-1 一般事項 2. 受注者は、可動堰本体工の施工にあたっては、ダム・堰施設技術協会ダム・堰施設技術基準(案)(基準解説編・設備計画マニュアル編)(平成28年10月)及び、国土交通省ダム・堰施設技術基準(案)(平成28年3月)第7章施工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第4節 可動堰本体工 5-4-1 一般事項 2. 受注者は、可動堰本体工の施工にあたっては、「ダム・堰施設技術協会ダム・堰施設技術基準(案)(基準解説編・設備計画マニュアル編)」(ダム・堰施設技術協会、平成28年10月)及び、「ダム・堰施設技術基準(案)第7章 施工」(国土交通省、平成28年3月)の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	表記統一のため修正

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)

頁	改定前	改定後	摘要
河-5-9	<p>第5節 固定堰本体工 5-5-1 一般事項 2. 受注者は、固定堰本体工の施工にあたっては、ダム・堰施設技術協会ダム・堰施設技術基準（案）（基準解説編・設備計画マニュアル編）（平成28年10月）及び、国土交通省ダム・堰施設技術基準（案）（平成28年3月）第7章施工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第5節 固定堰本体工 5-5-1 一般事項 2. 受注者は、固定堰本体工の施工にあたっては、「ダム・堰施設技術協会ダム・堰施設技術基準（案）（基準解説編・設備計画マニュアル編）」（ダム・堰施設技術協会、平成28年10月）及び、「ダム・堰施設技術基準（案）第7章 施工」（国土交通省、平成28年3月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	表記統一のため修正
河-5-10	<p>第6節 魚道工 5-6-1 一般事項 2. 受注者は、魚道工の施工にあたっては、ダム・堰施設技術協会ダム・堰施設技術基準（案）（基準解説編・設備計画マニュアル編）（平成28年10月）及び、国土交通省ダム・堰施設技術基準（案）（平成28年3月）第7章施工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第6節 魚道工 5-6-1 一般事項 2. 受注者は、魚道工の施工にあたっては、「ダム・堰施設技術協会ダム・堰施設技術基準（案）（基準解説編・設備計画マニュアル編）」（ダム・堰施設技術協会、平成28年10月）及び、「ダム・堰施設技術基準（案）第7章 施工」（国土交通省、平成28年3月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	表記統一のため修正
河-5-11	<p>第8節 鋼管理橋上部工 5-8-10 支承工 受注者は、支承工の施工については、道路橋支承便覧（日本道路協会）第5章 支承部の施工による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第8節 鋼管理橋上部工 5-8-10 支承工 受注者は、支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」（日本道路協会、平成16年4月）による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	表記統一のため修正
河-5-13	<p>第13節 コンクリート管理橋上部工（PC橋） 5-13-1 一般事項 5. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（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。</p>	<p>第13節 コンクリート管理橋上部工（PC橋） 5-13-1 一般事項 5. 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。</p>	JISの表記修正
河-5-13	<p>5-13-6 支承工 支承工の施工については、道路橋支承便覧（日本道路協会）第5章 支承部の施工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>5-13-6 支承工 支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」（日本道路協会、平成16年4月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	表記統一のため修正
河-5-14	<p>第14節 コンクリート管理橋上部工（PCホロースラブ橋） 5-14-1 一般事項 5. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（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。</p>	<p>第14節 コンクリート管理橋上部工（PCホロースラブ橋） 5-14-1 一般事項 5. 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。</p>	JISの表記修正
河-5-14	<p>5-14-3 支承工 支承工の施工については、道路橋支承便覧（日本道路協会）第5章 支承部の施工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>5-14-3 支承工 支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」（日本道路協会、平成16年4月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	表記統一のため修正

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)

頁	改定前	改定後	摘要
河-5-15	<p>第15節 コンクリート管理橋上部工 (PC箱桁橋)</p> <p>5-15-1 一般事項</p> <p>5. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205 (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。</p>	<p>第15節 コンクリート管理橋上部工 (PC箱桁橋)</p> <p>5-15-1 一般事項</p> <p>5. 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。</p>	JISの表記修正
河-5-15	<p>5-15-3 支承工</p> <p>支承工の施工については、道路橋支承便覧 (日本道路協会) 第5章 支承部の施工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>5-15-3 支承工</p> <p>支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」 (日本道路協会、平成16年4月) の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	表記統一のため修正
海-1-2	<p>第3編 河川海岸編</p> <p>第1章 堤防・護岸</p> <p>第3節 護岸基礎工</p> <p>1-3-1 一般事項</p> <p>6. 受注者は、護岸基礎の施工にあたっては、裏込め材は締固め機械を用いて施工しなければならない。</p>	<p>第3編 河川海岸編</p> <p>第1章 堤防・護岸</p> <p>第3節 護岸基礎工</p> <p>1-3-1 一般事項</p> <p>6. 受注者は、護岸基礎の施工にあたっては、裏込め材の締固めは締固め機械を用いて施工しなければならない。</p>	表記統一のため修正
砂-1-1	<p>第4編 砂防・地すべり・急傾斜編</p> <p>第1章 砂防ダム</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>土木学会 コンクリート標準示方書 (施工編) (平成25年3月)</p>	<p>第4編 砂防・地すべり・急傾斜編</p> <p>第1章 砂防ダム</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>土木学会 コンクリート標準示方書 (施工編) (平成30年3月)</p>	発行年月の修正
砂-3-1	<p>第3章 斜面对策</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>斜面防災対策技術協会地すべり鋼管杭設計要領 (平成20年5月)</p>	<p>第3章 斜面对策</p> <p>第2節 適用すべき諸基準</p> <p>斜面防災対策技術協会新版地すべり鋼管杭設計要領 (平成28年3月)</p>	発行年月・タイトルの修正
砂-3-5	<p>第4節 擁壁工</p> <p>3-4-8 落石防護工</p> <p>2. 受注者は、ケーブル金網式の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。</p>	<p>第4節 擁壁工</p> <p>3-4-8 落石防護工</p> <p>2. 受注者は、ワイヤロープ及び金網の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正
ダ-1-9	<p>第5編 ダム編</p> <p>第1章 コンクリートダム</p> <p>第7節 埋設物設置工</p> <p>1-7-3 継目グラウチング設備設置</p> <p>2. 受注者は、サプライ、リターン等に標識板を取付け、パイプづまりのないようにしなければならない。</p>	<p>第5編 ダム編</p> <p>第1章 コンクリートダム</p> <p>第7節 埋設物設置工</p> <p>1-7-3 継目グラウチング設備設置</p> <p>2. 受注者は、サプライ、リターン等に標示板を取付け、パイプづまりのないようにしなければならない。</p>	用語修正

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)

頁	改定前	改定後	摘要
道-1-3	<p>第6編 道路編 第1章 道路改良 第4節 法面工 1-4-7 かご工</p> <p>1. 受注者は、じゃかごの中詰用ぐり石については、15cm～25cmのもので、じゃかごの網目より大きな天然石または割ぐり石を使用しなければならない。</p> <p>2. 受注者は、じゃかごの詰石については、じゃかごの先端から石を詰込み、じゃかご内の空隙を少なくしなければならない。</p> <p>なお、じゃかごの法肩及び法尻の屈折部が、偏平にならないようにしなけ</p>	<p>第6編 道路編 第1章 道路改良 第4節 法面工 1-4-7 かご工</p> <p>1. 受注者は、じゃかごの中詰用ぐり石については、15cm～25cmのもので、じゃかごの網目より大きな天然石または割ぐり石を使用しなければならない。</p> <p>2. 受注者は、じゃかごの詰石については、じゃかごの先端から石を詰込み、じゃかご内の空隙を少なくしなければならない。</p> <p>なお、じゃかごの法肩及び法尻の屈折部が、扁平にならないようにしなけ</p>	表記統一のため修正
道-1-10	<p>第9節 落石雪害防止工 1-9-5 落石防護柵工</p> <p>2. 受注者は、ケーブル金網式の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。</p>	<p>第9節 落石雪害防止工 1-9-5 落石防護柵工</p> <p>2. 受注者は、ワイヤロープ及び金網の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正
道-2-3	<p>第2章 舗装 第3節 舗装工 2-3-6 半たわみ性舗装工</p> <p>4. 受注者は、半たわみ性舗装工の施工にあたっては、「舗装施工便覧第9章9-4-1半たわみ性舗装工」（日本舗装協会、平成18年2月）の規定、「舗装施工便覧第5章及び第6章構築路床・路盤の施工及びアスファルト・表層の施工」（日本舗装協会、平成18年2月）の規定、「アスファルト舗装工事共通仕様書解説第10章10-3-7施工」（日本舗装協会、平成4年12月）の規定、「施工舗装再生便覧第2章2-7施工」（日本舗装協会、平成25年12月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第2章 舗装 第3節 舗装工 2-3-6 半たわみ性舗装工</p> <p>4. 受注者は、半たわみ性舗装工の施工にあたっては、「舗装施工便覧第9章9-4-1半たわみ性舗装工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「舗装施工便覧第5章及び第6章構築路床・路盤の施工及びアスファルト・表層の施工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「アスファルト舗装工事共通仕様書解説第10章10-3-7施工」（日本道路協会、平成4年12月）の規定、「施工舗装再生便覧第2章2-7施工」（日本道路協会、平成22年11月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	表記統一のため修正
道-2-3	<p>2-3-7 排水性舗装工</p> <p>2. 受注者は、排水性舗装工の施工にあたっては、「舗装施工便覧第7章ポーラスアスファルト混合物の施工、第9章9-3-1排水機能を有する舗装」（日本舗装協会、平成18年2月）の規定、「舗装再生便覧2-7施工」（日本舗装協会、平成25年12月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p>5. ポーラスアスファルト混合物の配合は表2-3を標準とし、表2-4に示す目標値を満足するように決定する。</p> <p>なお、ポーラスアスファルト混合物の配合設計は、「舗装設計施工指針」（日本舗装協会、平成18年2月）及び「舗装施工便覧」（日本舗装協会、平成18年2月）に従い最適アスファルト量を設定後、密度試験、マーシャル安定度試験、透水試験及びホイールトラッキング試験により設計アスファルト量を決定する。ただし、同一の材料でこれまでに実績（過去1年以内にプラントから生産され使用した）がある配合設計の場合には、これまでの実績または定期試験による配合設計書について監督職員が承諾した場合に限り、配合設計を省略することができる。</p>	<p>2-3-7 排水性舗装工</p> <p>2. 受注者は、排水性舗装工の施工にあたっては、「舗装施工便覧第7章ポーラスアスファルト混合物の施工、第9章9-3-1排水機能を有する舗装」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「舗装再生便覧2-7施工」（日本道路協会、平成22年11月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p>5. ポーラスアスファルト混合物の配合は表2-3を標準とし、表2-4に示す目標値を満足するように決定する。</p> <p>なお、ポーラスアスファルト混合物の配合設計は、「舗装設計施工指針」（日本道路協会、平成18年2月）及び「舗装施工便覧」（日本道路協会、平成18年2月）に従い最適アスファルト量を設定後、密度試験、マーシャル安定度試験、透水試験及びホイールトラッキング試験により設計アスファルト量を決定する。ただし、同一の材料でこれまでに実績（過去1年以内にプラントから生産され使用した）がある配合設計の場合には、これまでの実績または定期試験による配合設計書について監督職員が承諾した場合に限り、配合設計を省略することができる。</p>	表記統一のため修正 表記統一のため修正

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)

頁	改定前	改定後	摘要
道-2-5	<p>2-3-8 透水性舗装工</p> <p>1. 透水性舗装工の施工については、舗装施工便覧第7章ポーラスアスファルト舗装工、第9章9-3-2透水機能を有する舗装、第1編3-6-5アスファルト舗装工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p>2. ポーラスアスファルト混合物の配合は表2-5を標準とし、表2-6に示す目標値を満足するように決定する。 なお、ポーラスアスファルト混合物の配合設計は、「舗装設計施工指針」(日本舗装協会、平成18年2月)及び「舗装施工便覧」(日本舗装協会、平成18年2月)に従い最適アスファルト量を設定後、密度試験、マーシャル安定度試験、透水試験及びホイールトラッキング試験により設計アスファルト量を決定する。ただし、同一の材料でこれまでに実績(過去1年以内にプラントから生産され使用した)がある配合設計の場合には、これまでの実績または定期試験による配合設計書について監督職員が承諾した場合に限り、配合設計を省略することができる。</p>	<p>2-3-8 透水性舗装工</p> <p>1. 透水性舗装工の施工については、「舗装施工便覧第7章ポーラスアスファルト舗装工、第9章9-3-2透水機能を有する舗装」(日本道路協会、平成18年2月)、第1編3-6-5アスファルト舗装工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p>2. ポーラスアスファルト混合物の配合は表2-5を標準とし、表2-6に示す目標値を満足するように決定する。 なお、ポーラスアスファルト混合物の配合設計は、「舗装設計施工指針」(日本道路協会、平成18年2月)及び「舗装施工便覧」(日本道路協会、平成18年2月)に従い最適アスファルト量を設定後、密度試験、マーシャル安定度試験、透水試験及びホイールトラッキング試験により設計アスファルト量を決定する。ただし、同一の材料でこれまでに実績(過去1年以内にプラントから生産され使用した)がある配合設計の場合には、これまでの実績または定期試験による配合設計書について監督職員が承諾した場合に限り、配合設計を省略することができる。</p>	<p>表記統一のため修正</p> <p>表記統一のため修正</p>
道-2-6	<p>2-3-9 グースアスファルト舗装工</p> <p>5. 受注者は、グースアスファルト舗装工の施工にあたっては、舗装施工便覧第9章9-4-2グースアスファルト舗装の規定によらなければならない。</p>	<p>2-3-9 グースアスファルト舗装工</p> <p>5. 受注者は、グースアスファルト舗装工の施工にあたっては、「舗装施工便覧第9章9-4-2グースアスファルト舗装」(日本道路協会、平成18年2月)の規定によらなければならない。</p>	<p>表記統一のため修正</p>
道-2-9	<p>2-3-10 コンクリート舗装工</p> <p>4. 初期養生において、コンクリート皮膜養生剤を原液濃度で70g/m²程度を入念に散布し、三角屋根、麻袋等で十分に行うものとする。</p>	<p>2-3-10 コンクリート舗装工</p> <p>4. 初期養生は、コンクリート皮膜養生剤を原液濃度で70g/m²程度を入念に散布し、三角屋根、麻袋等で十分に養生を行うものとする。</p>	<p>表記統一のため修正</p>

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)

頁	改定前	改定後	摘要
道-2-12	<p>第7節 防護柵工 2-7-1 一般事項 3. 受注者は、防護柵工の施工にあたって、「防護柵の設置基準・同解説4-1. 施工の規定」(日本舗装協会、平成28年12月)、「道路土工要綱第5章施工計画」(日本舗装協会、平成21年6月)の規定、及び第1編3-3-11路側防護柵工、3-3-10防止柵工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第7節 防護柵工 2-7-1 一般事項 3. 受注者は、防護柵工の施工にあたって、「防護柵の設置基準・同解説4-1. 施工」(日本舗装協会、平成28年12月)の規定、「道路土工要綱第5章施工計画」(日本舗装協会、平成21年6月)の規定、及び第1編3-3-11路側防護柵工、3-3-10防止柵工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	表記修正
道-2-14	<p>第8節 標識工 2-8-1 一般事項 3. 受注者は、標識工の施工にあたって、「道路標識設置基準・同解説第4章基礎及び施工」(日本舗装協会、昭和62年1月)の規定、「道路土工要綱 第5章施工計画」(日本道路協会、平成21年6月)の規定第1編3-3-9小型標識工の規定、3-3-3作業土工(床掘り・埋戻し)の規定3-10-5土留・仮締切工の規定及び「道路標識ハンドブック」(全国道路標識、標示業協会平成25年2月)による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第8節 標識工 2-8-1 一般事項 3. 受注者は、標識工の施工にあたって、「道路標識設置基準・同解説第4章基礎及び施工」(日本道路協会、昭和62年1月)の規定、「道路土工要綱 第5章施工計画」(日本道路協会、平成21年6月)の規定第1編3-3-9小型標識工の規定、3-3-3作業土工(床掘り・埋戻し)の規定3-10-5土留・仮締切工の規定及び「道路標識ハンドブック」(全国道路標識、標示業協会平成25年2月)による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	表記統一のため修正
道-2-14	<p>2-8-2 材料 4. 受注者は、標識板には設計図書に示す位置にリブを標識板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。 5. 受注者は、標識板の下地処理にあつては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。 6. 受注者は、標識板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び道路標識設置基準・同解説による色彩と寸法で、標示する。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>2-8-2 材料 4. 受注者は、標示板には設計図書に示す位置にリブを標示板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。 5. 受注者は、標示板の下地処理にあつては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。 6. 受注者は、標示板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び道路標識設置基準・同解説(日本道路協会、昭和62年1月)による色彩と寸法で、標示する。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	用語修正 用語修正 用語修正 表記統一のため修正
道-2-15	<p>第9節 区画線工 2-9-1 一般事項 3. 受注者は、区画線工の施工にあたって、道路標識・区画線及び道路表示に関する命令、「道路土工要綱 第5章施工計画」(日本舗装協会、平成21年6月)の規定、第1編3-3-12区画線工の規定によらなければならない。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第9節 区画線工 2-9-1 一般事項 3. 受注者は、区画線工の施工にあたって、「道路標識・区画線及び道路表示に関する命令」及び第1編3-3-12区画線工の規定によらなければならない。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	誤記修正
道-3-1	<p>第3章 橋梁下部 第1節 適用 4. コンクリート構造物非破壊試験(配筋状態及びかぶり測定)については、以下によるものとする。 (2) 非破壊試験は、「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領(以下、「要領」という。)」に従い行わなければならない。</p>	<p>第3章 橋梁下部 第1節 適用 4. コンクリート構造物非破壊試験(配筋状態及びかぶり測定)については、以下によるものとする。 (2) 非破壊試験は、「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領(以下、「要領」という。)」(国土交通省、平成30年10月)に従い行わなければならない。</p>	表記統一のため修正

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)

頁	改定前	改定後	摘要																												
道-3-4	<p>第4節 橋台工 3-4-8 橋台躯体工</p> <p>3. 受注者は、鉄筋を露出した状態で工事を完了する場合には、防錆のため鉄筋にモルタルペーストを塗布しなければならない。これ以外の施工方法による場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第4節 橋台工 3-4-8 橋台躯体工</p> <p>3. 受注者は、鉄筋を露出した状態で工事を完了する場合には、防錆、防食、損傷等を受けないようにこれらを保護しなければならない。</p> <p>なお、施工方法に関しては監督職員の承諾を得なければならない。</p>	施工実態に基づき改定																												
道-3-4	<p>6. 受注者は、支承部を箱抜きにした状態で工事を完了する場合は、箱抜き部分に中詰砂を入れて薄くモルタル仕上げしなければならない。ただし、継続して上部工事を行う予定がある場合やこれ以外による場合は、監督職員と協議しなければならない。</p>	<p>6. 受注者は、支承部等を箱抜きにした状態で工事を完了する場合は、箱抜き部分に中詰砂を入れて薄くモルタル仕上げしなければならない。ただし、継続して上部工事を行う予定がある場合やこれ以外による場合は、監督職員と協議しなければならない。</p>	施工実態に基づき改定																												
道-4-3	<p>第4章 鋼橋上部 第3節 工場製作工 4-3-2 材料</p> <p>3. 受注者は、溶接材料の使用区分を表4-1に従って設定しなければならない。 受注者は、耐候性鋼材を溶接する場合は、耐候性鋼材用の溶接材料を用いなければならない。 なお、被覆アーク溶接で施工する場合で以下の項目に該当する場合は、低水素系溶接棒を使用するものとする。</p> <p>(1) 耐候性鋼材を溶接する場合 (2) SM490以上の鋼材を溶接する場合</p> <p style="text-align: center;">表4-1 溶接材料区分</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th></th> <th>使用区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>強度の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>強度の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>低強度側の母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>じん性の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>じん性の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合</td> <td>普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合</td> <td>母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料</td> </tr> </tbody> </table>		使用区分	強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料	強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料	じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料	じん性の異なる鋼材を溶接する場合	低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料	耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合	普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料	耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合	母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料	<p>第4章 鋼橋上部 第3節 工場製作工 4-3-2 材料</p> <p>3. 受注者は、溶接材料の使用区分を表4-1に従って設定しなければならない。 受注者は、耐候性鋼材を溶接する場合は、耐候性鋼材用の溶接材料を用いなければならない。 なお、被覆アーク溶接で施工する場合で以下の項目に該当する場合は、低水素系溶接を使用するものとする。</p> <p>(1) 耐候性鋼材を溶接する場合 (2) SM490, SM490Y, SM520, SBHS400, SM570及びSBHS500を溶接する場合</p> <p style="text-align: center;">表4-1 溶接材料区分</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th></th> <th>使用区分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>強度の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>強度の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>低強度側の母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>じん性の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>じん性の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合</td> <td>普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合</td> <td>母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料</td> </tr> </tbody> </table>		使用区分	強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）を有する溶接材料	強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）を有する溶接材料	じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料	じん性の異なる鋼材を溶接する場合	低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料	耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合	普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料	耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合	母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p>
	使用区分																														
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料																														
強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料																														
じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料																														
じん性の異なる鋼材を溶接する場合	低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料																														
耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合	普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料																														
耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合	母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料																														
	使用区分																														
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）を有する溶接材料																														
強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材と同等もしくはそれ以上の機械的性質（じん性を除く）を有する溶接材料																														
じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料																														
じん性の異なる鋼材を溶接する場合	低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料																														
耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合	普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料																														
耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合	母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料																														

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)

頁	改定前	改定後	摘要
道-4-5	<p>4-3-8 橋梁用防護柵製作工</p> <p>1. 製作加工</p> <p>(1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合</p> <p>① 受注者は、ビーム、パイプ、ブラケット、パドル及び支柱に溶融亜鉛めっきを施し、その上に工場で仕上げ塗装を行わなければならない。この場合、受注者は、めっき面に磷酸塩処理などの下地処理を行わなければならない。</p> <p>② 受注者は、亜鉛の付着量をJIS G 3302 (溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯) 227の275g/m² (両面付着量) 以上としなければならない。その場合受注者は、亜鉛の付着量が前述以上であることを確認しなければならない。</p>	<p>4-3-8 橋梁用防護柵製作工</p> <p>1. 製作加工</p> <p>(1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合</p> <p>① 受注者は、ビーム、パイプ、ブラケット、パドル及び支柱に溶融亜鉛めっきを施し、その上に工場で仕上げ塗装を行わなければならない。この場合、受注者は、めっき面に磷酸塩処理などの下地処理を行わなければならない。</p> <p>② 受注者は、めっき付着量を両面で275g/m²以上としなければならない。その場合、受注者は、めっき付着量が前述以上であることを確認しなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正
道-4-6	<p>③ 受注者は、熱化性アクリル樹脂塗料を用いて、20μm以上の塗膜厚で仕上げ塗装をしなければならない。</p> <p>(2) 亜鉛めっき地肌のままの場合</p> <p>① 受注者は、ビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱及びその他の部材（ケーブルは除く）に、成形加工後溶融亜鉛めっきを施さなければならない。</p> <p>② 受注者は、亜鉛の付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合JIS H 8641 (溶融亜鉛めっき) 2種の (HDZ55) の550g/m² (片面の付着量) 以上とし、その他の部材（ケーブルは除く）の場合は、同じく2種 (HDZ35) の350g/m² (片面の付着量) 以上としなければならない。</p>	<p>③ 受注者は、熱硬化性アクリル樹脂塗料を用いて、20μm以上の塗膜厚で仕上げ塗装をしなければならない。</p> <p>(2) 亜鉛めっき地肌のままの場合</p> <p>① 受注者は、ビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱及びその他の部材（ケーブルは除く）に、成形加工後溶融亜鉛めっきを施さなければならない。</p> <p>② 受注者は、めっき付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合JIS H 8641 (溶融亜鉛めっき) 2種の (HDZ55) の550g/m² (片面の付着量) 以上とし、その他の部材（ケーブルは除く）の場合は、同じく2種 (HDZ35) の350g/m² (片面の付着量) 以上としなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正

頁	改定前	改定後	摘要																																																																																									
道-4-11	<p>第4節 鋼橋架設工 4-4-11 現場継手工</p> <p>表4-7 設計ボルト軸力 (kN)</p> <table border="1" data-bbox="322 288 965 531"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>設計ボルト軸力</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">F8T B8T</td> <td>M20</td> <td>133</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>192</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">F10T S10T B10T</td> <td>M20</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>238</td> </tr> </tbody> </table> <p>表4-8 常温時 (10℃~30℃) の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" data-bbox="313 655 958 778"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>172~202</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>212~249</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>247~290</td> </tr> </tbody> </table> <p>表4-9 常温時以外の (0℃~10℃, 30℃~60℃) の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" data-bbox="313 890 965 1013"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>167~211</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>207~261</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>241~304</td> </tr> </tbody> </table>	セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力	F8T B8T	M20	133	M22	165	M24	192	F10T S10T B10T	M20	165	M22	205	M24	238	セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)	S10T	M20	172~202	M22	212~249	M24	247~290	セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)	S10T	M20	167~211	M22	207~261	M24	241~304	<p>第4節 鋼橋架設工 4-4-11 現場継手工</p> <p>表4-7 設計ボルト軸力 (kN)</p> <table border="1" data-bbox="1124 284 1769 596"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>設計ボルト軸力</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">F8T B8T</td> <td>M20</td> <td>133</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>192</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">F10T S10T B10T</td> <td>M20</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>238</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">S14T</td> <td>M22</td> <td>299</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>349</td> </tr> </tbody> </table> <p>表4-8 常温時 (10℃~30℃) の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" data-bbox="1124 651 1769 823"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>172~202</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>212~249</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>247~290</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">S14T</td> <td>M22</td> <td>311~373</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>363~435</td> </tr> </tbody> </table> <p>表4-9 常温時以外の (0℃~10℃, 30℃~60℃) の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" data-bbox="1124 898 1769 1075"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>167~211</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>207~261</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>241~304</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">S14T</td> <td>M22</td> <td>299~391</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>349~4575</td> </tr> </tbody> </table>	セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力	F8T B8T	M20	133	M22	165	M24	192	F10T S10T B10T	M20	165	M22	205	M24	238	S14T	M22	299	M24	349	セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)	S10T	M20	172~202	M22	212~249	M24	247~290	S14T	M22	311~373	M24	363~435	セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)	S10T	M20	167~211	M22	207~261	M24	241~304	S14T	M22	299~391	M24	349~4575	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p>
セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力																																																																																										
F8T B8T	M20	133																																																																																										
	M22	165																																																																																										
	M24	192																																																																																										
F10T S10T B10T	M20	165																																																																																										
	M22	205																																																																																										
	M24	238																																																																																										
セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)																																																																																										
S10T	M20	172~202																																																																																										
	M22	212~249																																																																																										
	M24	247~290																																																																																										
セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)																																																																																										
S10T	M20	167~211																																																																																										
	M22	207~261																																																																																										
	M24	241~304																																																																																										
セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力																																																																																										
F8T B8T	M20	133																																																																																										
	M22	165																																																																																										
	M24	192																																																																																										
F10T S10T B10T	M20	165																																																																																										
	M22	205																																																																																										
	M24	238																																																																																										
S14T	M22	299																																																																																										
	M24	349																																																																																										
セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)																																																																																										
S10T	M20	172~202																																																																																										
	M22	212~249																																																																																										
	M24	247~290																																																																																										
S14T	M22	311~373																																																																																										
	M24	363~435																																																																																										
セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)																																																																																										
S10T	M20	167~211																																																																																										
	M22	207~261																																																																																										
	M24	241~304																																																																																										
S14T	M22	299~391																																																																																										
	M24	349~4575																																																																																										
道-4-18	<p>第7節 橋梁付属物工 4-7-6 橋梁用防護柵工</p> <p>受注者は、橋梁用防護柵工の施工については、設計図書に従い、正しい位置、勾配、平面線形に設置しなければならない。</p>	<p>第7節 橋梁付属物工 4-7-6 橋梁用防護柵工</p> <p>1. 受注者は、橋梁用防護柵工の施工については、設計図書に従い、正しい位置、勾配、平面線形に設置しなければならない。</p> <p>2. 鋼製材料の支柱をコンクリートに埋め込む場合（支柱を土中に埋め込む場合であって地表面をコンクリートで覆う場合を含む）において、支柱地際部の比較的早期の劣化が想定される以下のような場所には、一般的な防錆・防食処理方法に加え、必要に応じて支柱地際部の防錆・防食強化を図らなければならない。</p> <p>①海岸に近接し、潮風が強く当たる場所</p> <p>②雨水や凍結防止剤を含んだ水分による影響を受ける可能性がある場所</p> <p>③路面上の水を路側に排水する際、その途上に支柱がある場合</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>																																																																																									

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)

頁	改定前	改定後	摘要
道-5-1	<p>第5章 コンクリート橋上部 第1節 適用 4. コンクリート構造物非破壊試験（配筋状態及びかぶり測定）については、以下によるものとする。</p> <p>（2）非破壊試験は、「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領（以下、「要領」という。）」に従い行わなければならない。</p> <p>（4）要領（案）により難しい場合は、監督職員と協議しなければならない。</p> <p>5. コンクリート構造物微破壊・非破壊試験（強度測定）については、以下によるものとする。</p> <p>（2）微破壊・非破壊試験は、「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領（案）（以下、「要領（案）」という。）」に従い行わなければならない。</p> <p>（4）要領（案）により難しい場合は、監督職員と協議しなければならない。</p>	<p>第5章 コンクリート橋上部 第1節 適用 4. コンクリート構造物非破壊試験（配筋状態及びかぶり測定）については、以下によるものとする。</p> <p>（2）非破壊試験は、「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領（以下、「要領」という。）」（国土交通省、平成30年10月）に従い行わなければならない。</p> <p>（4）要領により難しい場合は、監督職員と協議しなければならない。</p> <p>5. コンクリート構造物微破壊・非破壊試験（強度測定）については、以下によるものとする。</p> <p>（2）微破壊・非破壊試験は、「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領（以下、「要領」という。）」（国土交通省、平成24年3月）に従い行わなければならない。</p> <p>（4）要領により難しい場合は、監督職員と協議しなければならない。</p>	<p>表記統一のため修正</p> <p>表記統一のため修正</p> <p>表記統一のため修正</p> <p>表記統一のため修正</p>
道-5-3	<p>第4節 PC橋工 5-4-1 一般事項 5. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（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。</p>	<p>第4節 PC橋工 5-4-1 一般事項 5. 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。</p>	<p>JISの表記修正</p>
道-5-3 道-5-4	<p>5-4-2 プレテンション桁製作工（購入工） 2. 受注者は、以下の規定を満足した桁を用いなければならない。 （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。</p> <p>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時間あたり15度以下とし、養生中の温度は65度以下として製作されたもの。</p>	<p>5-4-2 プレテンション桁製作工（購入工） 2. 受注者は、以下の規定を満足した桁を用いなければならない。 （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。</p> <p>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時間あたり15度以下とし、養生中の温度は65度以下として製作されたもの。また、養生終了後は急激に温度を降下させてはならない。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)

頁	改定前	改定後	摘要
道-5-4	<p>5-4-3 ポストテンション桁製作工 1. 受注者は、コンクリートの施工については、以下の事項に従わなければならない。</p>	<p>5-4-3 ポストテンション桁製作工 1. 受注者は、コンクリートの施工については、以下の事項に従わなければならない。 (5) 受注者は、コンクリートの打込み後にコンクリート表面が早期の乾燥を受けて収縮ひび割れが発生しないように、適切に仕上げなければならない。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>
道-5-5	<p>4. 受注者は、グラウトの施工については、以下の規定によらなければならない。</p> <p>(1) 受注者は、本条で使用するグラウト材料は、以下の規定によるものを使用しなければならない。</p> <p>① グラウトに用いるセメントは、JIS R 5210 (ポルトランドセメント) に適合する普通ポルトランドセメントを標準とするが、これにより難しい場合は監督職員と協議しなければならない。</p>	<p>4. 受注者は、グラウトの施工については、以下の規定によらなければならない。</p> <p>(1) 受注者は、本条で使用するグラウト材料は、以下の規定によるものを使用しなければならない。</p> <p>① グラウトに用いるセメントは、JIS R 5210 (ポルトランドセメント) に適合するポルトランドセメントを標準とするが、これにより難しい場合は監督職員と協議しなければならない。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p>
道-5-6	<p>(4) 寒中におけるグラウトの施工については、グラウト温度は注入後少なくとも3日間、5℃以上に保ち、凍結することのないように行わなければならない。</p> <p>(5) 暑中におけるグラウトの施工については、グラウトの温度上昇、過早な硬化などがないように、材料及び施工については、事前に監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p>(6) グラウトの施工については、ダクト内の残留水等がグラウトの品質に影響を及ぼさないことを確認した後、グラウト注入時の圧力が強くなりすぎないように管理し、ゆっくり行う。</p> <p>(7) 連続ケーブルの曲げ上げ頂部付近など、ダクト内に空隙が生じないように空気孔を設けなければならない。</p>	<p>(6) 寒中におけるグラウトの施工については、グラウト温度は注入後少なくとも3日間、+5℃以上に保ち、凍結することのないように行わなければならない。</p> <p>(7) 暑中におけるグラウトの施工については、グラウトの温度上昇、過早な硬化などがないように、材料及び施工については、事前に監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p>(4) グラウトの施工については、ダクト内の残留水等がグラウトの品質に影響を及ぼさないことを確認した後、グラウト注入時の圧力が強くなりすぎないように管理し、ゆっくり行う。</p> <p>(5) 連続ケーブルの曲げ上げ頂部付近など、ダクト内に空隙が生じないように空気孔を設けなければならない。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正 順番修正 順番修正 順番修正 順番修正</p>
道-5-6	<p>7. プレグラウトPC鋼材を使用する場合は、以下の規定によるものとする。</p> <p>(2) 使用する樹脂は、所定の緊張可能期間を有し、PC鋼材を防食するとともに、部材コンクリートとPC鋼材とを付着により一体化しなければならない。</p> <p>(3) 被覆材は、所定の強度、耐久性を有し部材コンクリートと一体化が図れるものとする。</p> <p>(4) プレグラウトPC鋼材として加工された製品は、所要の耐久性を有するものとする。</p>	<p>7. プレグラウトされたPC鋼材を使用する場合は、以下の規定によるものとする。</p> <p>(2) 使用する樹脂またはグラウトは、所定の緊張可能期間を有し、PC鋼材を防食するとともに、コンクリート部材とPC鋼材とを付着により一体化しなければならない。</p> <p>(3) 被覆材は、所定の強度、耐久性能を有しコンクリート部材と一体化が図れるものとする。</p> <p>(4) プレグラウトされたPC鋼材として (1) から (3) を使用して加工された製品は、所要の耐久性能を有するものとする。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正</p>

頁	改定前	改定後	摘要																																															
道-5-6	<p>5-4-5 プレキャストセグメント主桁組立工</p> <p>2. ブロック組立ての施工については、以下の規定によるものとする。 (1) プレキャストブロックの接合に用いる接着剤の使用にあたり材質がエポキシ樹脂系接着剤で強度、耐久性及び水密性がブロック同等以上で、かつ、表5-1に示す条件を満足するものを使用するものとする。エポキシ樹脂系接着剤を使用する場合は、室内で密封し、原則として製造後6ヶ月以上経過したものは使用してはならない。これ以外の場合、設計図書によるものとする。</p>	<p>5-4-5 プレキャストセグメント主桁組立工</p> <p>2. ブロック組立ての施工については、以下の規定によるものとする。 (1) プレキャストブロックの接合に用いる接着剤の使用にあたり材質がエポキシ樹脂系接着剤で強度、耐久性及び水密性がブロック同等以上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、雨天の時の作業は中止しなければならない。これ以外の場合、設計図書によるものとする。</p> <p>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。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p>																																															
道-5-7	<p>なお、接着剤の試験方法としては「コンクリート標準示方書・（規準編）」（土木学会、平成25年11月）における、JSCE-H 101-2013プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤（橋げた用）品質規格（案）によるものとする。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p style="text-align: center;">表5-1 エポキシ樹脂系接着剤の品質規格の標準</p> <table border="1" data-bbox="302 770 987 1074"> <thead> <tr> <th>品質項目</th> <th>単位</th> <th>品質規格</th> <th>試験温度</th> <th>養生条件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">未硬化の接着剤</td> <td>外観</td> <td>—</td> <td>有害と認められる異物の混入がなく、材料分離が生じていないこと</td> <td>春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>粘度</td> <td>MPa・s</td> <td>1×10⁴～10×10⁴</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>可使時間</td> <td>時間</td> <td>2以上</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>だれ最小厚さ</td> <td>mm</td> <td>0.3以上</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">硬化した接着剤</td> <td>密度</td> <td>g/cm³</td> <td>1.1～1.7</td> <td rowspan="4">23±2℃</td> <td rowspan="4">23±2℃ 7日間</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>12.5以上</td> </tr> <tr> <td>圧縮強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>50.0以上</td> </tr> <tr> <td>引張せん断接着強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>12.5以上</td> </tr> <tr> <td>接着強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>6.0以上</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>注：①可使時間は、練りませからゲル化開始までの時間の70%の時間をいうものとする。 ②だれ最小厚さは、鉛直面に厚さ約1mm塗布された接着剤が、下方にだれた後の最小厚さをいうものとする。 ③接着強さは、せん断試験により求めるものとする。</p> <p>(3) プレキャストブロックの接合にあたって、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。</p> <p>(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、プレストレスング中に、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。</p>	品質項目	単位	品質規格	試験温度	養生条件	未硬化の接着剤	外観	—	有害と認められる異物の混入がなく、材料分離が生じていないこと	春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃	—	粘度	MPa・s	1×10 ⁴ ～10×10 ⁴			可使時間	時間	2以上			だれ最小厚さ	mm	0.3以上			硬化した接着剤	密度	g/cm ³	1.1～1.7	23±2℃	23±2℃ 7日間	引張強さ	N/mm ²	12.5以上	圧縮強さ	N/mm ²	50.0以上	引張せん断接着強さ	N/mm ²	12.5以上	接着強さ	N/mm ²	6.0以上				<p>なお、接着剤の試験方法としては「コンクリート標準示方書・（規準編）」（土木学会、平成30年10月）における、JSCE-H 101-2013プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤（橋げた用）品質規格（案）によるものとする。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p>(3) プレキャストブロックの連結にあたって、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。</p> <p>(4) プレキャストブロックを連結する場合に、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、プレストレスング中に、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。</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>削除</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p> <p>諸基準類の改定に伴う修正</p>
品質項目	単位	品質規格	試験温度	養生条件																																														
未硬化の接着剤	外観	—	有害と認められる異物の混入がなく、材料分離が生じていないこと	春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃	—																																													
	粘度	MPa・s	1×10 ⁴ ～10×10 ⁴																																															
	可使時間	時間	2以上																																															
	だれ最小厚さ	mm	0.3以上																																															
硬化した接着剤	密度	g/cm ³	1.1～1.7	23±2℃	23±2℃ 7日間																																													
	引張強さ	N/mm ²	12.5以上																																															
	圧縮強さ	N/mm ²	50.0以上																																															
	引張せん断接着強さ	N/mm ²	12.5以上																																															
接着強さ	N/mm ²	6.0以上																																																

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)

頁	改定前	改定後	摘要
道-5-8	<p>第5節 プレビーム桁橋工 5-5-1 一般事項</p> <p>7. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205 (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。</p>	<p>第5節 プレビーム桁橋工 5-5-1 一般事項</p> <p>7. 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。</p>	JISの表記修正
道-5-8	<p>5-5-2 プレビーム桁製作工 (現場) (2) 鋼桁のプレフレクションの管理を、荷重計の示度及び鋼桁のたわみ量によって行うものとする。 なお、このときの荷重及びたわみ量の規格値は、表5-2の値とするものとする。</p> <p>表5-2</p>	<p>(2) 鋼桁のプレフレクションの管理を、荷重計の示度及び鋼桁のたわみ量によって行うものとする。 なお、このときの荷重及びたわみ量の規格値は、表5-1の値とするものとする。</p> <p>表5-1</p>	<p>表番号修正</p> <p>表番号修正</p>
道-5-11	<p>第6節 PCホロースラブ橋工 5-6-1 一般事項</p> <p>7. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205 (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。</p>	<p>第6節 PCホロースラブ橋工 5-6-1 一般事項</p> <p>7. 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。</p>	JISの表記修正
道-5-12	<p>第7節 RCホロースラブ橋工 5-7-1 一般事項</p> <p>7. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205 (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。</p>	<p>第7節 RCホロースラブ橋工 5-7-1 一般事項</p> <p>7. 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。</p>	JISの表記修正
道-5-12	<p>第8節 PC版桁橋工 5-8-1 一般事項</p> <p>5. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205 (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。</p>	<p>第8節 PC版桁橋工 5-8-1 一般事項</p> <p>5. 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。</p>	JISの表記修正
道-5-13	<p>第9節 PC箱桁橋工 5-9-1 一般事項</p> <p>7. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205 (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。</p>	<p>第9節 PC箱桁橋工 5-9-1 一般事項</p> <p>7. 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。</p>	JISの表記修正
道-5-14	<p>第10節 PC片持箱桁橋工 5-10-1 一般事項</p> <p>7. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205 (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。</p>	<p>第10節 PC片持箱桁橋工 5-10-1 一般事項</p> <p>7. 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。</p>	JISの表記修正
道-5-15	<p>第11節 PC押し箱桁橋工 5-11-1 一般事項</p> <p>7. 受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205 (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。</p>	<p>第11節 PC押し箱桁橋工 5-11-1 一般事項</p> <p>7. 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。</p>	JISの表記修正

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)

頁	改定前	改定後	摘要
道-6-1	<p>第6章 トンネル (NATM) 第1節 適用 9. 受注者は、設計図書により、坑内観察調査等を行わなければならない。 なお、地山条件等に応じて計測Bが必要と判断される場合は、監督職員と協議するものとする。また、計測は、技術的知識、経験を有する現場責任者により、行わなければならない。 なお、計測記録を整備保管し、監督職員の請求があった場合は、遅滞なく提示するとともに、検査時まで監督職員へ提出しなければならない。</p>	<p>第6章 トンネル (NATM) 第1節 適用 9. 受注者は、設計図書により、坑内観察調査等を行わなければならない。 なお、地山条件等に応じて計測Bが必要と判断される場合は、監督職員と協議するものとする。また、計測は、技術的知識、経験を有する現場責任者により、行わなければならない。 受注者は、計測記録を整備保管し、監督職員の請求があった場合は、遅滞なく提示するとともに、検査時まで監督職員へ提出しなければならない。</p>	重複表記を修正
道-6-2	<p>第2節 適用すべき諸基準 厚生労働省「ずい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン」(平成23年3月)</p>	<p>第2節 適用すべき諸基準 厚生労働省「ずい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン」(平成29年6月) 厚生労働省山岳トンネル工事の切羽における肌落ち災害防止対策に係るガイドライン (平成30年1月)</p>	<p>発行年月の修正 諸基準類の新規策定による追加</p>
道-6-3	<p>第3節 トンネル掘削工 6-3-2 掘削工</p>	<p>第3節 トンネル掘削工 6-3-2 掘削工 8. 切羽監視責任者は、原則専任で配置するものとする。ただし、現場の状況によりこれにより難しい場合は、設計図書に関して監督職員と協議し配置不要とすることができる。</p>	<p>歩掛改定に伴い、原則専任で切羽監視責任者を配置することとなったため、切羽監視責任者の配置の明示を行う</p>
道-6-8	<p>第8節 坑門工 6-8-6 銘板工 図6-2 表示板の刻示方法</p>	<p>第8節 坑門工 6-8-6 銘板工 図6-2 表示板の設置イメージ図</p>	<p>イメージ図であることを明記</p>
道-8-1	<p>第8章 コンクリートシェッド 第2節 適用すべき諸基準 土木学会 コンクリート標準示方書 (設計編) (平成25年3月) 土木学会 コンクリート標準示方書 (施工編) (平成25年3月)</p>	<p>第8章 コンクリートシェッド 第2節 適用すべき諸基準 土木学会 コンクリート標準示方書 (設計編) (平成30年3月) 土木学会 コンクリート標準示方書 (施工編) (平成30年3月)</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正 諸基準類の改定に伴う修正</p>
道-9-3	<p>第9章 鋼製シェッド 第4節 鋼製シェッド下部工 9-4-6 受台工 5. 受注者は、支承部の箱抜き施工については、道路橋支承便覧第5章 支承部の施工の規定によらなければならない。これ以外の施工方法による場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第9章 鋼製シェッド 第4節 鋼製シェッド下部工 9-4-6 受台工 5. 受注者は、支承部の箱抜き施工については、「道路橋支承便覧第5章 支承部の施工」(日本道路協会、平成16年4月)の規定によらなければならない。これ以外の施工方法による場合は、監督職員の承諾を得なければ</p>	<p>表記統一のため修正</p>

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)

頁	改定前	改定後	摘要
道-13-2	<p>第13章 電線共同溝 第5節 電線共同溝工 13-5-4 現場打ボックス工 (特殊部)</p> <p>現場打ボックス工 (特殊部) の施工については、第6編12-5-2現場打躯体工の1項及び2項の規定によるものとする。</p>	<p>第13章 電線共同溝 第5節 電線共同溝工 13-5-4 現場打ボックス工 (特殊部)</p> <p>現場打ボックス工 (特殊部) の施工については、第6編12-5-2現場打躯体工の規定によるものとする。</p>	参照箇所の修正
道-15-1	<p>第15章 道路維持 第2節 適用すべき諸基準</p>	<p>第15章 道路維持 第2節 適用すべき諸基準 日本道路協会 道路トンネル維持管理便覧 (附属施設編) (平成28年11月)</p>	諸基準類の改定に伴う追加
道-15-10	<p>第7節 標識工 15-7-2 材料</p> <p>4. 受注者は、標識板には設計図書に示す位置にリブを標識板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。</p> <p>5. 受注者は、標識板の下地処理にあつては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。</p> <p>6. 受注者は、標識板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び道路標識設置基準・同解説による色彩と寸法で、標示する。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第7節 標識工 15-7-2 材料</p> <p>4. 受注者は、標示板には設計図書に示す位置にリブを標示板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。</p> <p>5. 受注者は、標示板の下地処理にあつては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。</p> <p>6. 受注者は、標示板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び道路標識設置基準・同解説(日本道路協会、昭和62年1月)による色彩と寸法で、標示する。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>用語修正</p> <p>用語修正</p> <p>用語修正 表記統一のため修正</p>
道-15-19	<p>第18節 道路付属物復旧工 15-18-3 付属物復旧工</p> <p>5. 受注者は、標識板復旧の施工については、付近の構造物、道路交通に特に注意し、支障にならないようにしなければならない。</p>	<p>第18節 道路付属物復旧工 15-18-3 付属物復旧工</p> <p>5. 受注者は、標示板復旧の施工については、付近の構造物、道路交通に特に注意し、支障にならないようにしなければならない。</p>	用語修正
道-15-21	<p>第20節 植栽維持工 15-20-2 材料</p> <p>1. 受注者は、樹木・芝生管理工の施工に使用する肥料、薬剤については、施工前に監督職員に品質証明書等の、確認を受けなければならない。なお、薬剤については農薬取締法(平成19年3月改正 法律第8号)に基づくものでなければならない。</p>	<p>第20節 植栽維持工 15-20-2 材料</p> <p>1. 受注者は、樹木・芝生管理工の施工に使用する肥料、薬剤については、施工前に監督職員に品質証明書等の、確認を受けなければならない。なお、薬剤については農薬取締法(平成30年6月改正 法律第53号)に基づくものでなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02.4.1)

頁	改定前	改定後	摘要
道-17-5	<p>第17章 道路修繕 第8節 標識工 17-8-2 材 料</p> <p>4. 受注者は、標識板には設計図書に示す位置にリブを標識板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。</p> <p>5. 受注者は、標識板の下地処理にあつては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。</p> <p>6. 受注者は、標識板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び道路標識設置基準・同解説(日本道路協会、昭和62年1月)による色彩と寸法で、標示しなければならない。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>第17章 道路修繕 第8節 標識工 17-8-2 材 料</p> <p>4. 受注者は、標示板には設計図書に示す位置にリブを標示板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。</p> <p>5. 受注者は、標示板の下地処理にあつては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。</p> <p>6. 受注者は、標示板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び道路標識設置基準・同解説(日本道路協会、昭和62年1月)による色彩と寸法で、標示しなければならない。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。</p>	<p>用語修正</p> <p>用語修正</p> <p>用語修正</p>
道-17-9	<p>第16節 落石雪害防止工</p>	<p>第16節 落石雪害防護工</p>	
道-17-12	<p>第20節 橋梁付属物工 17-20-4 落橋防止装置工</p> <p>1. 受注者は、設計時に鉄筋探査器等により配筋状況が確認されていない場合は、工事着手前に鉄筋探査器等により既設上下部構造物の落橋防止装置取付部周辺の配筋状況の確認を実施しなければならない。</p>	<p>第20節 橋梁付属物工 17-20-4 落橋防止装置工</p> <p>1. 受注者は、設計時に鉄筋探査器等により配筋状況が確認されていない場合は、工事着手前に鉄筋探査器等により既設上下部構造物の落橋防止装置取付部周辺の配筋状況の確認を実施し報告しなければならない。</p>	<p>提出の明確化のため修正</p>

長崎県建設工事共通仕様書 改定箇所一覧表 (R02. 4. 1)

頁	改定前	改定後	摘要
港-1-9	<p>第7編 港湾・漁港編 第1章 材料 第12節 鋼橋架設工 1-12-1 アルミニウム合金陽極</p> <p>3. 陽極の電流効率は、90%以上とする。なお、受注者は、試験成績表を事前に監督職員に提出しなければならない。</p>	<p>第7編 港湾・漁港編 第1章 材料 第12節 防食材料 1-12-1 アルミニウム合金陽極</p> <p>3. 陽極の陽極電位（閉路電位）は、-1,050mV以下（vs 飽和甘こう電極（SCE））、発生電気量は2,600A・h/kg以上とする。なお、受注者は、試験成績表を事前に監督職員に提出しなければならない。</p>	内容の見直し
港-1-11	<p>第15節 車止め・縁金物 1-15-1 車止め・縁金物</p> <p>1. 車止めの材質、形状寸法及び配置は、設計図書の定めによるものとする。</p>	<p>第15節 車止め・縁金物 1-15-1 車止め・縁金物</p> <p>1. 車止め・縁金物の材質、形状寸法は、設計図書の定めによるものとする。</p>	内容の見直し
港-2-1	<p>第2章 共通仮設 第2節 汚濁防止膜工 2-2-2 水質汚濁防止膜</p> <p>5. 受注者は、汚濁防止膜の設置期間中は適切な保守管理を行わなければならない。なお、受注者は、設計図書に保守管理の定めのある場合は、それに従わなければならない。</p>	<p>第7編 港湾・漁港編 第2節 汚濁防止膜工 2-2-2 水質汚濁防止膜</p> <p>5. 受注者は、汚濁防止膜の設置期間中は適切な保守管理を行わなければならない。なお、受注者は、設計図書に保守管理の定めがある場合は、それに従わなければならない。</p>	表現の適正化
港-4-1	<p>第4章 一般施工 第2節 適用すべき諸基準 (社) 日本港湾協会 港湾の施設の技術上の基準・同解説（平成19年4月） (社) 全国漁港漁場協会 漁港・漁場の施設の設計の手引き（2003年度版） (社) 全国漁港協会 漁港海岸事業設計の手引（平成25年度版）</p>	<p>第4章 一般施工 第2節 適用すべき諸基準 (公社) 日本港湾協会 港湾の施設の技術上の基準・同解説（平成30年5月） (公社) 全国漁港漁場協会 漁港・漁場の施設の設計参考図書（2015年度版） (公社) 全国漁港漁場協会 漁港海岸事業設計の手引（平成25年度版）</p>	<p>諸基準類の改定に伴う修正月</p> <p>表現の適正化</p> <p>表現の適正化</p>
港-4-14	<p>第6節 基礎工 4-6-4 基礎捨石工</p> <p>2. 捨石本均し 3. 捨石荒均し</p>	<p>第6節 基礎工 4-6-4 基礎捨石工</p> <p>2. 瀬取り 受注者は、瀬取りの施工について、既設構造物等に注意して施工しなければならない。 3. 捨石本均し 4. 捨石荒均し</p>	<p>項目の追加</p> <p>表現の適正化</p> <p>表現の適正化</p>
港-4-34	<p>第14節 本体工（コンクリート杭式） 4-14-2 コンクリート杭工</p> <p>1. コンクリート杭 (1) 受注者は、「JIS A 7201 遠心力コンクリートくいの施工標準」により施工しなければならない。なお、当該文中の「責任技術者」を「監督職員」に、「承認」を「承諾」にそれぞれ読み替えるものとする。</p>	<p>第14節 本体工（コンクリート杭式） 4-14-2 コンクリート杭工</p> <p>1. コンクリート杭 (1) 受注者は、「JIS A 7201 遠心力コンクリートくいの施工標準」により施工しなければならない。なお、当該文中の「工事監理者」を「監督職員」に読み替えるものとする。</p>	表現の適正化

