

主な改定内容
図山県土木工事共通仕様書(令和2年度版)

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | | | | | | | | | |
|-----------------------------|--|--|------|------|-------------------------|----------------------------------|----------------------------------|---------------------------|--|--|--|
| 第1編 共通編 第1章 総則 第1節 総則 | | | | | | | | | | | |
| 1-1-1-5 コリンズ(CORINS)への登録 | <p>受注者は、受注時または変更時において工事請負代金額が500万円以上の工事について、工事実績情報サービス（コリンズ）に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事実績情報として「登録のための確認のお願い」を作成し監督員の確認を受けたうえ、受注時は日記約後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、登録内容の変更時は契約後、受注時は契約後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、完成果は工事完成後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、訂正時は工事請負代金額500万円以上の全ての工事とし、受注・変更・完成・訂正時に登録をしなければならない。</p> <p>登録対象は、工事請負代金額が500万円以上の全ての工事とし、受注・変更・完成・訂正時にそれぞれ登録は、工事請負代金額が500万円以上の全ての工事とし、受注・変更・完成・訂正時に登録は、工事請負代金額が500万円以上の全ての工事とし、受注・変更・完成・訂正時に登録するものとする。</p> <p>また、登録機関発行の「登録内容確認書」は、コリンズ登録時に監督員にメール送信されれる。</p> <p>なお、変更時と工事完成時の間が10日間（土曜日、日曜日、祝日等を除く）に満たない場合は、受注者による登録申請を省略できる。</p> <p>また、本工事の完成後において訂正または削除する場合においても同様に、コリンズから受注者にメール送信し、速やかに受注者の確認を受けた上で、登録期間に登録申請しなければならない。</p> | 1-7 | | | | | | | | | |
| 1-1-1-23 施工管理 | <p>5.周辺への影響防止</p> <p>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を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は、監督員と連絡し、その対応方法等に関する監督員と連絡し、監督員が認める交通誘導業務を行なわなければならない。</p> <p>なお、変更時と工事完成時の間が10日間に満たない場合は、変更時の提示を省略できること。</p> | 1-17 | | | | | | | | | |
| 1-1-1-32 交通安全管理 | <p>5.周辺への影響防止</p> <p>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を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は、監督員と連絡し、その対応方法等に関する監督員と連絡し、監督員が認める交通誘導業務を行なわなければならない。</p> <p>なお、変更時と工事完成時の間が10日間に満たない場合は、変更時の提示を省略できること。</p> | 1-17 | | | | | | | | | |
| | <p>13.適切な交通誘導</p> <p>受注者は、交通誘導にあたっては、交通誘導に関する専門的な知識及び技能を有する警備員等を配置すること。</p> <p>県公安委員会が認める交通誘導警備業務の指定路線区間内及び自動車専用道路において交通誘導警備業務を行う場合は、1名以上の交通誘導警備検定合格者（1級または2級）を配置すること。</p> | 1-28 | | | | | | | | | |
| | <p>13.適切な交通誘導</p> <p>受注者は、交通誘導にあたっては、交通誘導に関する専門的な知識及び技能を有する警備員等を配置すること。</p> <p>県公安委員会が認める交通誘導警備業務の指定路線区間内及び自動車専用道路において交通誘導警備業務を行う場合は、1名以上の交通誘導警備検定合格者（1級または2級）を配置すること。</p> | 1-28 | | | | | | | | | |
| | <table border="1"> <thead> <tr> <th>資格</th> <th>資格要件</th> <th>資格要件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>交通誘導警備検定合格者 (1級及び2級)</td> <td>・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの</td> <td>・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの</td> </tr> <tr> <td>交通誘導に際し専門的な知識及び技能を有する警備員等</td> <td>・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの</td> <td>・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの</td> </tr> </tbody> </table> | 資格 | 資格要件 | 資格要件 | 交通誘導警備検定合格者 (1級及び2級) | ・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの | ・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの | 交通誘導に際し専門的な知識及び技能を有する警備員等 | ・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの | ・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの | |
| 資格 | 資格要件 | 資格要件 | | | | | | | | | |
| 交通誘導警備検定合格者 (1級及び2級) | ・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの | ・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの | | | | | | | | | |
| 交通誘導に際し専門的な知識及び技能を有する警備員等 | ・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの | ・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの | | | | | | | | | |
| | <p>13.適切な交通誘導</p> <p>受注者は、交通誘導にあたっては、交通誘導に関する専門的な知識及び技能を有する警備員等を配置すること。</p> <p>県公安委員会が認める交通誘導警備業務の指定路線区間内及び自動車専用道路において交通誘導警備業務を行う場合は、1名以上の交通誘導警備検定合格者（1級または2級）を配置すること。</p> | 1-28 | | | | | | | | | |
| | <table border="1"> <thead> <tr> <th>資格</th> <th>資格要件</th> <th>資格要件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>交通誘導警備検定合格者 (1級及び2級)</td> <td>・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの</td> <td>・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの</td> </tr> <tr> <td>交通誘導に際し専門的な知識及び技能を有する警備員等</td> <td>・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの</td> <td>・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの</td> </tr> </tbody> </table> | 資格 | 資格要件 | 資格要件 | 交通誘導警備検定合格者 (1級及び2級) | ・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの | ・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの | 交通誘導に際し専門的な知識及び技能を有する警備員等 | ・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの | ・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの | |
| 資格 | 資格要件 | 資格要件 | | | | | | | | | |
| 交通誘導警備検定合格者 (1級及び2級) | ・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの | ・警備業法第23条の1に定める検定（交通誘導警備）に合格したもの | | | | | | | | | |
| 交通誘導に際し専門的な知識及び技能を有する警備員等 | ・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの | ・警備業法における基本教育及び業務別教育（警備業法第二条第一項第二号の警備業務）を受けているもの | | | | | | | | | |
| | <p>片側交互交通規制を行う場合は、片側交互交通の表示板を設置するとともに、必要に応じて迂回路表示板を設置する等の措置を講じるとともに交通規制によると渋滞状況を把握し、双方に向の交通状況に応じバランスのとれたスマートな交通誘導を行なわなければならない。また、交通渋滞が予想される際は、交通監視を主任務とする有資格の交通誘導警備員を配置すること。尚、配置については、監督員と協議し、承諾を得ること。</p> <p>(3) 自家警備の実施にあたっては、監督員と協議し、承諾を得ること。</p> | | | | | | | | | | |

図出墨主事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 |
|--------------------------------------|--|---|
| 第3章 無筋・筋鉄コンクリート 第2節 通用すべき諸基準 | 1.通用基準 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、下記の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承認を得なければならない。 (中略) | 1.通用基準 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、下記の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承認を得なければならない。 受注者は、設計図書におけるガイドラインの活用検討委員会 流動性を高めた現場打ちコンクリートの活用に関するガイドライン（平成29年3月） 機械式鉄筋機械手工具検討委員会 現場打ちコンクリート構造物に適用する機械式鉄筋手工具ガイドライン（平成30年3月） 機械式鉄筋手工具化及び標準化による生産性向上検討委員会 コンクリート構造物における埋設型枠・プレキサスト化及び標準化による生産性向上検討委員会 コンクリート構造物のプレキサスト化ガイドライン（平成30年6月） 道路プレキサストコントローラー工技術委員会ガイドライン検討小委員会 プレキサストコンクリート構造物に適用する機械式鉄筋機械手工具ガイドライン（平成31年1月） |
| 第5節 現場練りコンクリート 1-3-5-4 材料の計量及び練混ぜ | 1.計量基準 (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ぬ。 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。 | 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値の許容差内で計量できるものでなければならぬ。 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かなければならぬ。 |
| 第6節 運搬・打設 1-3-6-7 打継目 | 2.打継目を設ける位置 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鋼材定期部背面等の常時引張強度が作用する断面を避け、打継面を部材の圧縮力の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。 | 2.打継目を設ける位置 受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の大きい位置に打継目を設ける場合には、せん断力を得するせん断面を凹凸にて抵抗する方法や、差し筋等の鍛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。 |
| 1-3-6-9 生育 | 3.打継目を設ける場合の注意 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、ほどこまたは溝を造るか、鋼材を配置して、これを補強しなければならない。 | 3.打継目を設ける場合の注意 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、ほどこまたは溝を造るか、鋼材を配置して、これを補強しなければならない。 |
| 第7節 鉄筋工 1-3-7-4 組立 | 2.湿潤状態の保持 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、その効果を確かめ、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1-3-3を標準とする。 | 2.湿潤状態の保持 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、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1-3-3を標準とする。 なお、中磨熱ボルトランドセメントや低燃熱ボルトランドセメント等の表1-3-3に示されていないセメントを使用する場合には、湿潤養生期間に關して監督員と協議しなければならない。 |
| 2.配筋・組立 1-3-7-4 組立 | 2.配筋・組立 受注者は、団面に定めた位置に、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。 (1) 受注者は、団面に定めた位置に、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。 なお、必要に応じて団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。 (2) 受注者は、鋼筋の交点の要所を、直径 0.8mm以上のなまし鍛筋、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鍛筋、クリップ等はかぶり内に埋して従うものとする。 (3) 受注者は、鍛筋の配筋において、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、組立てて鉄筋、取り鉄筋等の仮設物を配置するが、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。 | 2.配筋・組立 受注者は、団面に定めた位置に、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。 (1) 受注者は、団面に定めた位置に、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。 なお、必要に応じて団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。 (2) 受注者は、鋼筋の交点の要所を、直径 0.8mm以上のなまし鍛筋、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鍛筋、クリップ等はかぶり内に埋して従うものとする。 (3) 受注者は、鍛筋の配筋において、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、組立てて鉄筋、取り鉄筋等の仮設物を配置するが、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。 |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所・赤字】 | 頁番号 |
|-------------------------------|---|---|--------------|
| 1-3-7-5 維手 | 3. 維手位置の相互すらし 受注者は、設計図書に明示した場合を除き、維手を同一断面に集めてはならない。また、受注者は、維手を同一断面に集めないため、維手位置を輪方向に相互にずらす距離は、維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。 | 3. 維手位置 受注者は、維手を同一断面に集めてはならない。また、受注者は、維手を同一断面に集めなければならぬ。また、受注者は、維手が同一断面となる場合は、維手が確実に施工でき、維手付近のコンクリートが確実に充填され、維手としての性能が発揮されるとともに、構造物や部材に求められる性能を満していることを確認しなければならない。 | 1-68 |
| 1-3-7-6 ガス圧 養生 | 4. 压接面の清掃 受注者は、压接面を压接作業前にグラインダー等でその端面が直角で平滑となるよう仕上げるとともに、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。 | 4. 压接面の清掃 受注者は、压接面を压接機によって切削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、すでに直角かはつ平滑である場合や、鉄筋間直角切削機により切断した端面を取り除く場合は、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。 | 1-69 |
| 第10節 極中コンクリート | 5. 养生中のコンクリート温度 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1-3-4の値以上とするのを標準とする。なお、表1-3-4の養生期間の後、さらに2日間はコンクリート温度を0℃以上に保たなければならない。また、湿润養生に保つ養生日数として表3-3に示す期間も満足する必要がある。 | 5. 养生中のコンクリート温度 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1-3-4の値以上とするのを標準とする。ただし、表1-3-4の養生期間の後、さらに2日間はコンクリート温度を0℃以上に保たなければならない。また、湿润養生に保つ養生日数として表3-3に示す期間も満足する必要がある。 | 1-73 1-74 |
| 1-3-10-3 養生 | 6. 型枠による拘束 受注者は、型枠に構造物が導かれる環境においては、表1-3-4の値以上とするのを標準とする。なお、表1-3-4の養生期間の後、さらに2日間はコンクリート温度を0℃以上に保たなければならない。また、湿润養生に保つ養生日数として表3-3に示す期間も満足する必要がある。 | 6. 型枠による拘束 受注者は、型枠に構造物が導かれる環境においては、表1-3-4の値以上とするのを標準とする。なお、表1-3-4の養生期間の後、さらに2日間はコンクリート温度を0℃以上に保たなければならない。また、湿润養生に保つ養生日数として表3-3に示す期間も満足する必要がある。 | 1-73 1-74 |
| 第11節 マスコンクリート 施工 | 7. 型枠による拘束 受注者は、型枠を適切な期間存置しなければならない。 | 7. 型枠による拘束 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。 | 1-74 |
| 1-3-13-2 水中不分解コンクリート 施工 | 8. 打設 (6) 受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打ち込みを行いう場合は、所要の品質を満足するコンクリートを得られるることを確認するとともに、設計図書に開して監督員と協議しなければならない。 | 3. 打設 (6) 受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cmを超える状態での打ち込みを行いう場合は、所要の品質を満足するコンクリートを得られるることを確認するとともに、設計図書に開して監督員と協議しなければならない。 | 1-78 |
| 1-3-13-4 連繋打設 | | | |

表1-3-4 極中コンクリートの温度制御養生期間

| 5℃以上の温度制御養生を行った後の次の養生までに想定される凝結融解の頻度 | セメントの種類 | | |
|--------------------------------------|----------|----------|----------|
| | セメントセメント | セメントセメント | セメントセメント |
| (1) しばしば凝結融解を受けける場合 | 5℃ | 9日 | 5日 |
| (2)まれに凝結融解を受ける場合 | 10℃ | 7日 | 4日 |

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。
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。

| | | | |
|-------------------------------|---|--|------|
| 第11節 マスコンクリート 施工 | 5. 型枠による拘束 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。 | 5. 型枠による拘束 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。 | 1-74 |
| 1-3-13-2 水中不分解コンクリート 施工 | 3. 打設 (6) 受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打ち込みを行いう場合は、所要の品質を満足するコンクリートを得られるることを確認するとともに、設計図書に開して監督員と協議しなければならない。 | 3. 打設 (6) 受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cmを超える状態での打ち込みを行いう場合は、所要の品質を満足するコンクリートを得られるることを確認するとともに、設計図書に開して監督員と協議しなければならない。 | 1-78 |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | 頁番号 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|---|------|-----|----------------------------|----------|----------|-----|-----|------|---|-----|-------|-----------------|-------|--|------------------------|----------------------------|----------------------------|-----------|----------------------------|-------------|------------|--------|--------|---------|--------|--------|--------|--------|--------|------------------|---------|---------|----------|----------|----------|--|-----|-----|-----|----------------------------|----------|----------|-----|-----|------|---|-----|-------|-----------------|-------|--|------------------------|----------------------------|----------------------------|-----------|----------------------------|-------------|------------|--------|--------|---------|--------|--------|--------|--------|--------|------------------|---------|---------|----------|----------|----------|--|
| 第2編 材料編 第2章 土木工事材料 第6節 セメント及び混和材料 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2-2-6-1 一般事項 | <p>4.異常なセメント使用時の注意 受注者は、貯藏中に塊状になつたセメントを、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.異常な混和材使用時の注意 受注者は、貯藏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>4.異常なセメント使用時の注意 受注者は、貯藏中に塊状になつたセメントを、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ので、長期貯蔵したセメントは使用してはならない。</p> <p>7.異常な混和材使用時の注意 受注者は、貯藏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> | 2-23 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2-2-6-2 セメント | <p>9.異常な混和材使用時の注意 受注者は、貯藏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剤やその品質を確かめなければならない。</p> <p>3.普通ポルトランドセメントの品質 普通ポルトランドセメントの品質は、表2-2-18の規格に適合するものとする。</p> | <p>9.異常な混和材使用時の注意 受注者は、貯藏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ので、長期貯蔵した混和材は使用してはならない。</p> <p>3.普通ポルトランドセメントの品質 普通ポルトランドセメントの品質は、表2-2-18の規格に適合するものとする。</p> | 2-25 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <p>表2-2-18 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>品 質</th> <th>規 格</th> <th>規 格</th> </tr> <tr> <td>比 表 面 積 cm²/g</td> <td>2,500 以上</td> <td>2,500 以上</td> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>凝 結</td> <td>始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>終 結</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td>安定性 ルシャチャリエ法 mm</td> <td>10 以下</td> <td></td> </tr> <tr> <td>圧縮強さ N/mm²</td> <td>3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上</td> <td>3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>水 和 热 J/g</td> <td>28d 42.5 以上 28d 42.5 以上</td> <td>28d 42.5 以上</td> </tr> <tr> <td>酸化マグネシウム %</td> <td>5.0 以下</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>三酸化硫黄 %</td> <td>3.5 以下</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td>強熱減量 %</td> <td>5.0 以下</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> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td>塩化物イオン %</td> <td>0.035 以下</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 (Naeq) の値を 0.6% 以下とする。</p> | 品 質 | 規 格 | 規 格 | 比 表 面 積 cm ² /g | 2,500 以上 | 2,500 以上 | 凝 結 | 始 発 | 1 以上 | h | 終 結 | 10 以下 | 安定性 ルシャチャリエ法 mm | 10 以下 | | 圧縮強さ N/mm ² | 3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上 | 3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上 | 水 和 热 J/g | 28d 42.5 以上 28d 42.5 以上 | 28d 42.5 以上 | 酸化マグネシウム % | 5.0 以下 | 5.0 以下 | 三酸化硫黄 % | 3.5 以下 | 3.5 以下 | 強熱減量 % | 5.0 以下 | 5.0 以下 | 全アルカリ (Na o eq)% | 0.75 以下 | 0.75 以下 | 塩化物イオン % | 0.035 以下 | 0.035 以下 | <p>表2-2-18 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>品 質</th> <th>規 格</th> <th>規 格</th> </tr> <tr> <td>比 表 面 積 cm²/g</td> <td>2,500 以上</td> <td>2,500 以上</td> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>凝 結</td> <td>始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>h</td> <td>終 結</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td>安定性 ルシャチャリエ法 mm</td> <td>10 以下</td> <td></td> </tr> <tr> <td>圧縮強さ N/mm²</td> <td>3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上</td> <td>3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>水 和 热 J/g</td> <td>28d 42.5 以上 28d 42.5 以上</td> <td>28d 42.5 以上</td> </tr> <tr> <td>酸化マグネシウム %</td> <td>5.0 以下</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>三酸化硫黄 %</td> <td>3.5 以下</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td>強熱減量 %</td> <td>5.0 以下</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> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td>塩化物イオン %</td> <td>0.035 以下</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 (Naeq) の値を 0.6% 以下とする。</p> | 品 質 | 規 格 | 規 格 | 比 表 面 積 cm ² /g | 2,500 以上 | 2,500 以上 | 凝 結 | 始 発 | 1 以上 | h | 終 結 | 10 以下 | 安定性 ルシャチャリエ法 mm | 10 以下 | | 圧縮強さ N/mm ² | 3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上 | 3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上 | 水 和 热 J/g | 28d 42.5 以上 28d 42.5 以上 | 28d 42.5 以上 | 酸化マグネシウム % | 5.0 以下 | 5.0 以下 | 三酸化硫黄 % | 3.5 以下 | 3.5 以下 | 強熱減量 % | 5.0 以下 | 5.0 以下 | 全アルカリ (Na o eq)% | 0.75 以下 | 0.75 以下 | 塩化物イオン % | 0.035 以下 | 0.035 以下 | |
| 品 質 | 規 格 | 規 格 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 比 表 面 積 cm ² /g | 2,500 以上 | 2,500 以上 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 凝 結 | 始 発 | 1 以上 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| h | 終 結 | 10 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 安定性 ルシャチャリエ法 mm | 10 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 圧縮強さ N/mm ² | 3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上 | 3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 水 和 热 J/g | 28d 42.5 以上 28d 42.5 以上 | 28d 42.5 以上 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 酸化マグネシウム % | 5.0 以下 | 5.0 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 三酸化硫黄 % | 3.5 以下 | 3.5 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 強熱減量 % | 5.0 以下 | 5.0 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 全アルカリ (Na o eq)% | 0.75 以下 | 0.75 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 塩化物イオン % | 0.035 以下 | 0.035 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 品 質 | 規 格 | 規 格 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 比 表 面 積 cm ² /g | 2,500 以上 | 2,500 以上 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 凝 結 | 始 発 | 1 以上 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| h | 終 結 | 10 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 安定性 ルシャチャリエ法 mm | 10 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 圧縮強さ N/mm ² | 3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上 | 3 d 12.5 以上 7 d 22.5 以上 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 水 和 热 J/g | 28d 42.5 以上 28d 42.5 以上 | 28d 42.5 以上 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 酸化マグネシウム % | 5.0 以下 | 5.0 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 三酸化硫黄 % | 3.5 以下 | 3.5 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 強熱減量 % | 5.0 以下 | 5.0 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 全アルカリ (Na o eq)% | 0.75 以下 | 0.75 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 塩化物イオン % | 0.035 以下 | 0.035 以下 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | 頁番号 |
|--|--|--------------|-----|
| 第3編 土木工事共通編 第2章 一般施工 第3節 共通の工程 | | | |
| 3-2-3-2 材料 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。 4. 路側防護柵工の材料 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。 (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、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いわゆる場所には、一般的な防錆・防腐・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 雨水や鹹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ある場合 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 | 4. 路側防護柵工の材料 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。 (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、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いわゆる場所には、一般的な防錆・防腐・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 雨水や鹹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ある場合 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 | 3-11 | |
| 3-2-3-12 ポストテンション筋製作工(購入工) 受注者は、コンクリートの施工においては、以下の事項に従わなければならぬ。 (中略) (3) コンクリートの施工において、以下の規定により製作されたものの。 ① 振動数の多い振動機を用いて、十分に締固めて製造されたもの。 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とする。 として製作されたものとする。 | 2. 適用規定 受注者は、以下の規定を満足した折を用いなければならない。 (中略) (3) コンクリートの施工について、以下の規定により製作されたものの。 ① 振動数の多い振動機を用いて、十分に締固めて製作されたもの。 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とする。 として製作されたものとする。 | 3-22 3-23 | |
| 3-2-3-13 ポストテンション筋製作工 受注者は、コンクリートの施工においては、以下の事項に従わなければならぬ。 (後略) | 1. コンクリートの施工 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ぬ。 (中略) (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。 | 3-23 | |
| 3-2-3-14 プレキャストセグメント主筋組立工 規格(案)による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 | 2. ブロック組立て施工 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がエボ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あるものをとする。エボキシ樹脂系接着剤を使用するものとする。エボ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。これ以外の場合は、設計図書によるものとする。 なお、接着剤の試験方法は「コンクリート標準示方書・（規準編）」（土木学会、平成25年11月）における、「JSCE-H 101-2013 プレキャストセグメント用樹脂系接着剤（構造用）」品質規格(案)による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 | 3-26 3-27 | |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | 頁番号 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------|---|--|--------------|--------------------------|------|-----|---------|-----|-----|---------|--|-----|---------|------|-------------|------------|------|-----|------------|------|-----|----------------|--|-------------|------------|--------------------------|------|------------|---------|--|------------|---|-----|-------|---------|-----|-------------|------------|-----|-----|------------|--|-----|----------------|------|-----|-----|------|-----|-----|------|-----|-----|--|-------------|------------|--|--|------------|--|--|------------|--|
| 3-2-3-23 現場縫手工 | 4.締付けボルト転力 表3-2-6 設計ボルト転力 (kN) | 4.締付けボルト転力 表3-2-5 設計ボルト転力 (kN) | 3-33 3-34 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <table border="1"> <thead> <tr> <th>セット</th><th>ねじの呼び</th><th>設計ボルト転力</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F8T</td><td>M20</td><td>133</td></tr> <tr> <td>B8T</td><td>M22</td><td>165</td></tr> <tr> <td></td><td>M24</td><td>192</td></tr> <tr> <td>F10T</td><td>M20</td><td>165</td></tr> <tr> <td>S10T</td><td>M22</td><td>205</td></tr> <tr> <td>B10T</td><td>M24</td><td>238</td></tr> <tr> <td></td><td>S14T</td><td>M22</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>M24</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>349</td></tr> </tbody> </table> | セット | ねじの呼び | 設計ボルト転力 | F8T | M20 | 133 | B8T | M22 | 165 | | M24 | 192 | F10T | M20 | 165 | S10T | M22 | 205 | B10T | M24 | 238 | | S14T | M22 | | | M24 | | | 349 | <table border="1"> <thead> <tr> <th>セット</th><th>ねじの呼び</th><th>設計ボルト転力</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F8T</td><td>M20</td><td>133</td></tr> <tr> <td>B8T</td><td>M22</td><td>165</td></tr> <tr> <td></td><td>M24</td><td>192</td></tr> <tr> <td>F10T</td><td>M20</td><td>165</td></tr> <tr> <td>S10T</td><td>M22</td><td>205</td></tr> <tr> <td>B10T</td><td>M24</td><td>238</td></tr> <tr> <td></td><td>S14T</td><td>M22</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>M24</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>349</td></tr> </tbody> </table> | セット | ねじの呼び | 設計ボルト転力 | F8T | M20 | 133 | B8T | M22 | 165 | | M24 | 192 | F10T | M20 | 165 | S10T | M22 | 205 | B10T | M24 | 238 | | S14T | M22 | | | M24 | | | 349 | |
| セット | ねじの呼び | 設計ボルト転力 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| F8T | M20 | 133 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| B8T | M22 | 165 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | M24 | 192 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| F10T | M20 | 165 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S10T | M22 | 205 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| B10T | M24 | 238 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | S14T | M22 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | M24 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 349 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| セット | ねじの呼び | 設計ボルト転力 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| F8T | M20 | 133 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| B8T | M22 | 165 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | M24 | 192 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| F10T | M20 | 165 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S10T | M22 | 205 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| B10T | M24 | 238 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | S14T | M22 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | M24 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 349 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 表3-2-7 常温時 (10~30°C) の締付けボルト転力の平均値 | 表3-2-6 常温時 (10~30°C) の締付けボルト転力の平均値 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <table border="1"> <thead> <tr> <th>セット</th><th>ねじの呼び</th><th>1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S10T</td><td>M20</td><td>172~202</td></tr> <tr> <td></td><td>M22</td><td>212~249</td></tr> <tr> <td></td><td>M24</td><td>247~290</td></tr> <tr> <td></td><td>S14T</td><td>M22</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>M24</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>363~435</td></tr> </tbody> </table> | セット | ねじの呼び | 1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN) | S10T | M20 | 172~202 | | M22 | 212~249 | | M24 | 247~290 | | S14T | M22 | | | M24 | | | 363~435 | <table border="1"> <thead> <tr> <th>セット</th><th>ねじの呼び</th><th>1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S10T</td><td>M20</td><td>172~202</td></tr> <tr> <td></td><td>M22</td><td>212~249</td></tr> <tr> <td></td><td>M24</td><td>247~290</td></tr> <tr> <td></td><td>S14T</td><td>M22</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>M24</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>363~435</td></tr> </tbody> </table> | セット | ねじの呼び | 1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN) | S10T | M20 | 172~202 | | M22 | 212~249 | | M24 | 247~290 | | S14T | M22 | | | M24 | | | 363~435 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| セット | ねじの呼び | 1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S10T | M20 | 172~202 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | M22 | 212~249 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | M24 | 247~290 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | S14T | M22 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | M24 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 363~435 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| セット | ねじの呼び | 1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S10T | M20 | 172~202 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | M22 | 212~249 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | M24 | 247~290 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | S14T | M22 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | M24 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 363~435 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 表3-2-8 常温時以外 (0~10°C、30~60°C) の締付けボルト転力の平均 | 表3-2-7 常温時以外 (0~10°C、30~61°C) の締付けボルト転力の平均 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | <table border="1"> <thead> <tr> <th>セット</th><th>ねじの呼び</th><th>1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S10T</td><td>M20</td><td>167~211</td></tr> <tr> <td></td><td>M22</td><td>207~261</td></tr> <tr> <td></td><td>M24</td><td>241~304</td></tr> <tr> <td></td><td>S14T</td><td>M22</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>M24</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>349~457</td></tr> </tbody> </table> | セット | ねじの呼び | 1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN) | S10T | M20 | 167~211 | | M22 | 207~261 | | M24 | 241~304 | | S14T | M22 | | | M24 | | | 349~457 | <table border="1"> <thead> <tr> <th>セット</th><th>ねじの呼び</th><th>1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>S10T</td><td>M20</td><td>167~211</td></tr> <tr> <td></td><td>M22</td><td>207~261</td></tr> <tr> <td></td><td>M24</td><td>241~304</td></tr> <tr> <td></td><td>S14T</td><td>M22</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>M24</td></tr> <tr> <td></td><td></td><td>349~457</td></tr> </tbody> </table> | セット | ねじの呼び | 1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN) | S10T | M20 | 167~211 | | M22 | 207~261 | | M24 | 241~304 | | S14T | M22 | | | M24 | | | 349~457 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| セット | ねじの呼び | 1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S10T | M20 | 167~211 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | M22 | 207~261 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | M24 | 241~304 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | S14T | M22 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | M24 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 349~457 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| セット | ねじの呼び | 1製造ロットの締付けボルト転力の平均値 (kN) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S10T | M20 | 167~211 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | M22 | 207~261 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | M24 | 241~304 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | S14T | M22 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | M24 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 349~457 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 表3-2-9 基礎工 | 11.鉄筋かごの組立て | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3-2-4-5 場所打杭工 | | 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は監督職員と協議するものとする。 | 3-60 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3-2-4-6 深基礎工 | 6.鉄筋組立て | 6.鉄筋組立てで行つてはならない。 受注者は、深基礎工において鉄筋を組立てる場合は、適切な仮設計画のもと所定の位置に堅 固に組立てるとともに、曲がりやよじれが生じないように、土留材に固定しなければならない。 ただし、鉄筋の組立てにおいては、組立て上の形状保持のための溶接を行つてはならない。 | 3-62 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | 頁番号 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|---|--|---|----------|------|----------|----------------|--|----------------|--|-----------------|---|-----------------|---|-----------------|------------------------------|-----------------|------------------------------|------------------|------------------------------------|------------------|------------------------------------|-----------------|------------------------------------|-----------------|------------------------------------|------------------|--|------------------|--|--|
| 第7節 地盤改良工 3-2-7-9 固結工 | 1. 搅拌 搅拌とは、粉体噴射搅拌、高压噴射搅拌及びスラリー搅拌を示すものとする。 | 1. 搅拌 搅拌とは、粉体噴射搅拌、高压噴射搅拌、スラリー搅拌及び中層混合処理を示すものとする。 | 3-123 3-124 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 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。 (2) 施工機械は、鉛直方向に搅拌翼を有し、ブランクトから改良材を搅拌混合機を用いることとする。 (3) 受注者は、設計図書に示す改良天端高並びに範囲を搅拌混合しなければならない。 なお、現地状況によりこれにて地盤改良を行う機能を有する機械である。 なお、現地状況によりこれにて地盤改良を行なう機能を有する機械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ては、搅拌及び注入される改良材による盛土より盛上り土と協議しなければならぬ。 合、工事着手前に盛上り土の処理(利用)方法についてては、監督職員と協議しなければならぬ。 | 3-146 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 第12節 工場製作工(共通) 3-2-12-2 材料 | 3. 溶接材料 受注者は、溶接材料の使用区分を表3-2-45に従って設定しなければならない。 | 3. 溶接材料 受注者は、溶接材料の使用区分を表3-2-45に従って設定しなければならない。 | 3-146 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 表3-2-45 溶接材料区分 表3-2-46 溶接材料区分 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | <table border="1"> <thead> <tr> <th>使用区分</th> <th>使用する溶接材料</th> <th>使用区分</th> <th>使用する溶接材料</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>强度の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(じん性を除く)を有する溶接材料</td> <td>强度の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(じん性を除く)を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>强度の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(じん性を除く)を有する溶接材料</td> <td>强度の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(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> <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> <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> <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>母材の要求値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> <td>耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合</td> <td>母材の要求値と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料</td> </tr> </tbody> </table> | 使用区分 | 使用する溶接材料 | 使用区分 | 使用する溶接材料 | 强度の同じ鋼材を溶接する場合 | 母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(じん性を除く)を有する溶接材料 | 强度の同じ鋼材を溶接する場合 | 母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(じん性を除く)を有する溶接材料 | 强度の異なる鋼材を溶接する場合 | 低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(じん性を除く)を有する溶接材料 | 强度の異なる鋼材を溶接する場合 | 低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(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 | 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 | 母材の要求値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 | 耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合 | 母材の要求値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 | 使用する溶接材料 | 使用区分 | 使用する溶接材料 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 强度の同じ鋼材を溶接する場合 | 母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(じん性を除く)を有する溶接材料 | 强度の同じ鋼材を溶接する場合 | 母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(じん性を除く)を有する溶接材料 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 强度の異なる鋼材を溶接する場合 | 低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(じん性を除く)を有する溶接材料 | 强度の異なる鋼材を溶接する場合 | 低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質(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 | 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 | 母材の要求値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 | 耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合 | 母材の要求値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 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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ぬ。
 なお、被覆アーケ溶接で施工する場合で以下の項目に該当する場合は、低水素系溶接材料を使用するものとする。
 (1) 耐候性鋼材を溶接する場合
 (2) SM490以上の鋼材を溶接する場合

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ぬ。
 なお、被覆アーケ溶接で施工する場合で以下の項目に該当する場合は、低水素系溶接材料を使用するものとする。
 (1) SM490、SM520、SBHS400、SM570及びSBHS50を溶接する場合
 (2) SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570及びSBHS50を溶接する場合

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定箇所:赤字 | 頁番号 |
|------------------|--|--|----------------|
| 3-2-12-3 桁製作工 | 1.製作加工 (2) 工 作 (中略) ④ 受注者は、塗装された主要部材において組立てた後に自由縫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。 | 1.製作加工 (2) 工 作 ④ 受注者は、塗装等の防錆防食を行いう部材において、組立てた後に自由縫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。 | 3-149 |
| | (4) 溶接施工試験 ① 受注者は、以下の事項のいずれかに該当する場合は、溶接施工試験を行わなければならぬ。 ただし、二次部材については、除くものとする。 なお、すでに過去に同等またはそれ以上の条件で溶接施工試験を行い、かつ施工経験をもつ工場では、その溶接施工試験報告書について、監督員の承諾を得た上で溶接施工試験を省略することができる。 2) SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490において、1バスの入熱量が10,000J/mmを超える場合。 | (4) 溶接施工試験 ① 受注者は、以下の事項のいずれかに該当する場合は、溶接施工試験を行わなければならぬ。 ただし、二次部材については、除くものとする。 なお、すでに過去に同等またはそれ以上の条件で溶接施工試験を行い、かつ施工経験をもつ工場では、その溶接施工試験報告書について、監督員の承諾を得た上で溶接施工試験を省略することができる。 2) SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490において、1バスの入熱量が10,000J/mmを超える場合。 | 3-151 |
| | (8) 熱受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm及びアークの前方100mm範囲の母材を表3-2-51の条件を満たす場合に限り、表3-2-50により予熱することを標準とする。 なお、鋼材のPCM値を低減すれば予熱温度は表3-2-52となる。 | (8) 熱受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm及びアークの前方100mm範囲の母材を表3-2-51の条件を満たす場合に限り、表3-2-50により予熱することを標準とする。 | 3-152 3-153 |

表3-2-50 予熱温度の標準

| 鋼 種 | 溶 接 方 法 | 予 熱 温 度 (°C) | | | 予 熱 温 度 (°C) |
|---------|-----------------------|--------------|-------|--------------|--------------|
| | | 板 厚 区 分 (mm) | 25 以下 | 25 を超え 40 以下 | |
| SM400 | 低水素系以外の溶接棒による被覆アーケル溶接 | 予熱なし | 50 | — | — |
| SM400 | 低水素系の溶接棒による被覆アーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | — |
| SMA400 | サブマージアーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | — |
| SMA400 | ガスシールドアーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | — |
| SMA400 | 低水素系の溶接棒による被覆アーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | — |
| SMA400W | サブマージアーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | — |
| SMA400W | ガスシールドアーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | — |
| SMA400W | 低水素系の溶接棒による被覆アーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | — |
| SM450 | 低水素系の溶接棒による被覆アーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 80 | 80 |
| SM450 | サブマージアーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 80 | 80 |
| SM450Y | サブマージアーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | 50 |
| SM450Y | ガスシールドアーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | 50 |
| SM450Y | 低水素系の溶接棒による被覆アーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | 50 |
| SM520 | 低水素系の溶接棒による被覆アーケル溶接 | 予熱なし | 80 | 100 | 100 |
| SM520 | サブマージアーケル溶接 | 予熱なし | 80 | 100 | 100 |
| SM570 | サブマージアーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 80 | 80 |
| SM570 | ガスシールドアーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 80 | 80 |
| SMA490W | 低水素系の溶接棒による被覆アーケル溶接 | 予熱なし | 80 | 100 | 100 |
| SMA490W | ガスシールドアーケル溶接 | 予熱なし | 80 | 100 | 100 |
| SMA490W | 低水素系の溶接棒による被覆アーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | 50 |
| SMA570W | ガスシールドアーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 80 | 80 |
| SMA570W | 低水素系の溶接棒による被覆アーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 80 | 80 |
| SMA570W | ガスシールドアーケル溶接 | 予熱なし | 50 | 50 | 50 |

〔注〕「予熱なし」については、気温(室内の場合は室温)が5°C以下の場合は、20°C程度に加熱する。

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | | | | | | | | | | 頁番号 3-153 3-154 | | | | | | | | | | | | | |
|--|---------------|--------------------------------|---------|---------|---------|-------------|---------|--------------|---------|---------|---------|---|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | PCM値と予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件 (%) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3-2-12-3 析製作工 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 表3-2-52 予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件 (%) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 鋼材の 板厚(mm) | | 鋼種 | SMAW | SMA400 | SMA490 | SMA520 | SMA570 | SMA490W | SMA490Y | SMA520 | SMA570 | SMA490W SMA570W SMA500 SMA500W | | | | | | | | | | | | | |
| 25 以下 | 25 を超え 50 以下 | 0.24 以下 | 0.24 以下 | 0.24 以下 | 0.26 以下 | 0.26 以下 | 0.26 以下 | 0.24 以下 | 0.24 以下 | 0.26 以下 | 0.26 以下 | 0.26 以下 | | | | | | | | | | | | | |
| 50 を超え 100 以下 | 50 を超え 100 以下 | 0.24 以下 | 0.24 以下 | 0.26 以下 | 0.26 以下 | 0.27 以下 | 0.27 以下 | 0.24 以下 | 0.24 以下 | 0.27 以下 | 0.27 以下 | 0.27 以下 | | | | | | | | | | | | | |
| 60 を超え 100 以下 | | 0.24 以下 | 0.24 以下 | 0.27 以下 | 0.27 以下 | 0.29 以下 | 0.29 以下 | 0.24 以下 | 0.29 以下 | 0.29 以下 | 0.29 以下 | 0.29 以下 | | | | | | | | | | | | | |
| 表3-2-51 予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件 (%) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 鋼材の 板厚(mm) | | 鋼種 | SMAW | SMA400 | SMA490 | SMA520 | SMA570 | SMA490W | SMA490Y | SMA520 | SMA570 | SMA490W SMA570W SMA500 SMA500W | | | | | | | | | | | | | |
| 25 以下 | 25 を超え 50 以下 | 0.24 以下 | 0.24 以下 | 0.26 以下 | 0.26 以下 | 0.26 以下 | 0.26 以下 | 0.24 以下 | 0.24 以下 | 0.26 以下 | 0.26 以下 | 0.26 以下 | | | | | | | | | | | | | |
| 50 を超え 100 以下 | 50 を超え 100 以下 | 0.24 以下 | 0.24 以下 | 0.26 以下 | 0.27 以下 | 0.27 以下 | 0.27 以下 | 0.24 以下 | 0.24 以下 | 0.27 以下 | 0.27 以下 | 0.27 以下 | | | | | | | | | | | | | |
| 表3-2-52 PCM値と予熱温度の標準 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pct (%) | 溶接方法 | 予熱温度 (℃) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | 板厚区分 (mm) | | t≤ 25 | | 25 < t ≤ 40 | | 40 < t ≤ 100 | | t ≥ 100 | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0.21 | SMAW | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 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 | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | | | | | | | | | | | | | |
| 0.23 | GMAW/SAW | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | | | | | | | | | | | | | |
| 0.24 | GMAW/SAW | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | | | | | | | | | | | | | |
| 0.25 | SMAW | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | | | | | | | | | | | | | |
| 0.26 | GMAW/SAW | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | 予熱なし | | | | | | | | | | | | | |
| 0.27 | SMAW | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | | | | | | | | | | | | | |
| 0.28 | GMAW/SAW | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | 50 | | | | | | | | | | | | | |
| 0.29 | SMAW | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | 80 | | | | | | | | | | | | | |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | 頁番号 |
|------------------|---|---|-------|
| 3-2-12-3 筋製作工 | <p>(11) 熔接の検査 (中略)</p> <p>④受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も割れを発生させてはならない。割れの検査は肉眼で行うものとするが、疑わしい場合には、磁粉探傷試験または浸透探傷試験により検査するものとする。</p> <p>⑤受注者は、主要部材の突合させ維手及び断面を構成するT維手、角維手に関しては、ビード表面にビットを発生させなければならない。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維手につき3個、または維手長さ1mにつき3個まで許容するものとする。</p> <p>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。</p> <p>1) 受注者は、ビード表面の凹凸に、ビード長さ25mmの範囲における高低差で表し、3mmを超える凹凸を発生させてはならない。</p> <p>2) 受注者は、アンダーカットの深さを設計上許容される値以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。</p> <p>2) 受注者は、アンダーカットの深さを0.5mm以下とし、オーバーラップを生じさせではない。</p> | <p>(11) 熔接の検査 (中略)</p> <p>④受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も割れを発生させてはならない。割れの検査は、溶接線全線を対象として肉眼で行うものとするが、判定が困難な場合は、磁粉探傷試験または浸透探傷試験により検査するものとする。</p> <p>⑤受注者は、ビード表面にビットを発生させなければならない。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維手につき3個、または維手長さ1mにつき3個まで許容するものとする。</p> <p>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。</p> <p>1) 受注者は、ビード表面の凹凸に、ビード長さ25mmの範囲における高低差で表し、3mmを超える凹凸を発生させてはならない。</p> <p>2) 受注者は、アンダーカットの深さを設計上許容される値以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。</p> | 3-157 |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | 頁番号 |
|--|--|--|----------------|
| 第10編 道路編 | | | |
| 第1章 道路改良 | | | |
| 第2節 通用すべき諸基準 | | | |
| 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン—道路デザイン指針（案）とその解説一 29年11月) 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン (平成29年11月) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン—道路デザイン指針（案）とその解説一 29年11月) 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン (平成29年11月) | 10-1 10-2 |
| 第2章 橋梁 | | | |
| 第2節 通用すべき諸基準 | | | |
| 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン—道路デザイン指針（案）とその解説一 29年11月) 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン (平成29年11月) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン—道路デザイン指針（案）とその解説一 29年11月) 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン (平成29年11月) | 10-13 10-13 |
| 第3章 橋梁下部 | | | |
| 第2節 通用すべき諸基準 | | | |
| 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 なお、施工方法に関する監督員の承諾を得なければならない。 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 なお、施工方法に関する監督員の承諾を得なければならない。 | 10-27 10-28 |
| 第6節 橋台工 | | | |
| 10-3-6-8 橋台躯体工 | | | |
| 3防護処置 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、防護・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。 | 3防護処置 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、防護・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。 | 3防護処置 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、防護・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。 | 10-30 |
| 第4章 橋橋上部 | | | |
| 第2節 通用すべき諸基準 | | | |
| 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン—道路デザイン指針（案）とその解説一 29年11月) 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン (平成29年11月) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン—道路デザイン指針（案）とその解説一 29年11月) 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン (平成29年11月) | 10-37 |
| 第8節 橋梁付属物工 | | | |
| 10-4-9-6 橋梁用防護壁工 | | | |
| 受注者は、橋梁用防護壁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。 | (1) 受注者は、橋梁用防護壁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。 (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、支柱地盤部の比較的の早期の劣化が想定される以下のような場所には、一般的な防護・防食処理方法に加え、必要に応じて支柱地盤部の防護・防食強化を行わなければならない。 ① 海岸に近接し、潮流が強く当たる場所 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合 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 | (1) 受注者は、橋梁用防護壁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。 (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、支柱地盤部の比較的の早期の劣化が想定される以下のような場所には、一般的な防護・防食処理方法に加え、必要に応じて支柱地盤部の防護・防食強化を行わなければならない。 ① 海岸に近接し、潮流が強く当たる場所 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合 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 | 10-42 10-43 |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | 頁番号 |
|--|--|--|----------------|
| 第5章 コンクリート構上部 第2節 通用すべき諸基準 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン—道路デザイン指針（案）とその解説－（平成29年11月） 日本みち研究所 景觀に配慮した道路附屬物等ガイドライン（平成29年11月） | 10-46 10-47 |
| 第6章 トンネル（NATW） 第2節 通用すべき諸基準 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン—道路デザイン指針（案）とその解説－（平成29年11月） 日本みち研究所 景觀に配慮した道路附屬物等ガイドライン（平成29年11月） 日本みち研究所 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） | 10-62 |
| 第3節 トンネル掘削工 10-3-2 掘削工 | | 8.切羽監視責任者の配置 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い場合は、設計図書に関する監督員と協議し配置不要とすることができる。 | 10-63 |
| 第7章 コンクリートシェット 第2節 通用すべき諸基準 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン—道路デザイン指針（案）とその解説－（平成29年11月） 日本みち研究所 景觀に配慮した道路附屬物等ガイドライン（平成29年11月） | 10-73 10-73 |
| 第8章 鋼製シェット 第2節 通用すべき諸基準 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン—道路デザイン指針（案）とその解説－（平成29年11月） 日本みち研究所 景觀に配慮した道路附屬物等ガイドライン（平成29年11月） | 10-77 10-78 |
| 第9章 地下接続歩道 第2節 通用すべき諸基準 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン—道路デザイン指針（案）とその解説－（平成29年11月） 日本みち研究所 景觀に配慮した道路附屬物等ガイドライン（平成29年11月） | 10-82 |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | 頁番号 |
|------------------------------|---|---|----------------|
| 第10章 地下駐車場 第2節 通用すべき諸基準 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならぬ。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならぬ。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン指針（案）とその解説－ 29年11月 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン（平成29年11月） | 10-85 |
| 第11章 共同溝 第2節 通用すべき諸基準 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならぬ。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならぬ。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン指針（案）とその解説－ 29年11月 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン（平成29年11月） | 10-88 |
| 第12章 脊線共同溝 第2節 通用すべき諸基準 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならぬ。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならぬ。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン指針（案）とその解説－ 29年11月 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン（平成29年11月） | 10-92 |
| 第13章 情報ボックス工 第2節 通用すべき諸基準 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならぬ。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならぬ。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン指針（案）とその解説－ 29年11月 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン（平成29年11月） | 10-95 |
| 第14章 道路接続 第2節 通用すべき諸基準 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならぬ。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならぬ。 (中略) 日本道路協会 道路トンネル維持管理便覧（付属施設編）（平成28年11月） 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン指針（案）とその解説－ 29年11月 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン（平成29年11月） | 10-97 10-98 |
| 第15章 暫定 第2節 通用すべき諸基準 | | | 10-120 |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | 頁番号 |
|--------------------------|--|---|------------------|
| 第16章 道路修繕 第2節 通用すべき基準 | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (後略) | 受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、以下の基準類による。これにより難い場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本みち研究所 梱訂版道路のデザイン－道路デザイン指針（案）とその解説－ 29年11月 日本みち研究所 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン（平成29年11月） | 10-125 10-126 |

岡山県土木工事共通仕様書（令和2年度版）主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定[改定箇所:赤字] | 頁番号 |
|---------------------|---|--|--------|
| 土木工事施工管理基準 7 その他 | <p>工事写真是、工事写真を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明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（案）により撮影し、適切な管理のまどに保管し、監督員の請求に対し速やかに提示するとともに、工事完成時に提出しなければならない。</p> <p>(1) 工事写真 受注者は、工事写真を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明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（案）により撮影し、適切な管理のまどに保管し、監督員の請求に対し速やかに提示するとともに、工事完成時に提出しなければならない。</p> <p>(2) 3次元データによる出来形管理 土工における3次元データを用いた出来形管理要領（土工編）（案）によれば、「地上型レーザー式キヤナーラーを用いた出来形管理要領（土工編）（案）」、「無人航空機搭載型レーザー式キヤナーラーを用いた出来形管理要領（土工編）（案）」、「T-S（ノンブリスマム方式）を用いた出来形管理要領（土工編）（案）」、「T-S（ノンブリスマム方式）を用いた出来形管理要領（土工編）（案）」、「地上移動体搭載型レーザー式キヤナーラーを用いた出来形管理要領（土工編）（案）」または「RTK-GNSSを用いた出来形管理要領（土工編）（案）」の規定によるものとする。</p> <p>(3) 施工箇所が点在する工事については、施工箇所毎に測定（試験）基準を設定するものとする。 なお、ここのいう3次元データとは、工事目的物あるいは現地地形の形状を3次元空間上に再現するために必要なデータである。</p> <p>(3) 施工箇所が点在する工事については、施工箇所毎に測定（試験）基準を設定するものとする。 なお、これにより難い場合は、監督員と協議しなければならない。</p> | <p>(1) 工事写真 受注者は、工事写真を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明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（案）により撮影し、適切な管理のまどに保管し、監督員の請求に対し速やかに提示するとともに、工事完成時に提出しなければならない。</p> <p>(2) 3次元データによる出来形管理 土工における3次元データを用いた出来形管理要領（土工編）（案）によれば、「地上型レーザー式キヤナーラーを用いた出来形管理要領（土工編）（案）」、「無人航空機搭載型レーザー式キヤナーラーを用いた出来形管理要領（土工編）（案）」、「T-S（ノンブリスマム方式）を用いた出来形管理要領（土工編）（案）」、「T-S（ノンブリスマム方式）を用いた出来形管理要領（土工編）（案）」、「地上移動体搭載型レーザー式キヤナーラーを用いた出来形管理要領（土工編）（案）」または「RTK-GNSSを用いた出来形管理要領（土工編）（案）」の規定によるものとする。</p> <p>(3) 施工箇所が点在する工事については、施工箇所毎に測定（試験）基準を設定するものとする。 なお、ここのいう3次元データとは、工事目的物あるいは現地地形の形状を3次元空間上に再現するために必要なデータである。</p> <p>(3) 施工箇所が点在する工事については、施工箇所毎に測定（試験）基準を設定するものとする。 なお、これにより難い場合は、監督員と協議しなければならない。</p> | 2 3 |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定【改定箇所:赤字】 | 頁番号 |
|------------------------|---|--|-----|
| 1 工程管理 実施工程表の提出について | <p>(1) 実施工程表は工事の進行を確認するため、請負者が工事着手前に第1回目を、その後は毎月初め(500万円未満は2ヶ月に1回)に提出するものとする。 なお、500万円未満の工事の実施工程表の提出については監督員と協議のうえ省略することができる。</p> <p>(2) これ以外の詳しい様式にて管理するときは、その様式を提出して良い。</p> | <p>(1) 実施工程表は工事の進行を確認するため、請負者が工事着手前に第1回目を、その後は毎月初め(当月初め(500万円未満は2ヶ月に1回)に提出するものとする。 なお、当月初め(500万円未満は2ヶ月に1回)に提出するものとする。 省略するものとする。</p> <p>(2) これ以外の詳しい様式にて管理するときは、その様式を提出して良い。</p> | 1 |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

改定【改定箇所：赤字】

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | | 改定[改定箇所:赤字] | | 頁番号 |
|---------------|-------------|-------------|-------------|-------------|-----|
| | 1-4節 道路土工 | 1-4-2 挖削 | 1-4-3 路床盤土工 | 1-4-4 路床盤土工 | |
| 1-2-4-2 挖削 | 1-4-2 挖削 | 1-4-2 挖削 | 1-4-2 挖削 | 1-4-2 挖削 | I-4 |
| 1-2-4-3 路床盤土工 | 1-4-3 路床盤土工 | 1-4-3 路床盤土工 | 1-4-3 路床盤土工 | 1-4-3 路床盤土工 | I-4 |
| 1-2-4-4 路床盤土工 | 1-4-4 路床盤土工 | 1-4-4 路床盤土工 | 1-4-4 路床盤土工 | 1-4-4 路床盤土工 | I-5 |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

国土土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 種別：材料、試験区分：その他 | 改定【改定箇所：赤字】 | 頁番号 |
|------------------------------------|----|--|--|-------|
| 37中層混合処理※全面改良の場合に適用。混合作業改良体には適用しない | | 上層:70%以上を重複して下層:30%以下 下層:70%以上を重複して上層:30%以下 | 上層:70%以上を重複して下層:30%以下 下層:70%以上を重複して上層:30%以下 | II-44 |
| | | 上層:70%以上を重複して下層:30%以下 下層:70%以上を重複して上層:30%以下 | 上層:70%以上を重複して下層:30%以下 下層:70%以上を重複して上層:30%以下 | II-45 |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定[改定箇所:赤字] | 頁番号 |
|--|--|---|--------|
| 写真管理基準(案) | | | |
| 適用範囲 | | | |
| 写真管理基準 | 1. この写真管理基準は、土木工事施工管理基準7に定める土木工事の工事写真による管理（デジタルカメラを使用した撮影～提出）に適用する。 なお、フィルムカメラを使用した撮影～提出する場合は、別紙「フィルムカメラを使用した場合の写真管理基準（案）」による。 | 1. この写真管理基準は、土木工事施工管理基準8に定める土木工事の工事写真による管理（デジタルカメラを使用した撮影～提出）に適用する。写真管理基準は、別紙「フィルムカメラを使用した場合の写真を映像と読み替えることも可とする。 | 1 2 |
| (撮影) | | | |
| 3. 工事写真の撮影は以下の要領で行う。 (後略) | (中略) (3) 情報化施工及び3次元データによる施工管理 「T.S等光波方式を用いた出来形管理要領（土工編）」、「T.S（シンプリズム方式）を用いた出来形管理要領（土工編）」、「RTK-GNSSを用いた出来形管理要領（土工編）」 「R.T.K.-G.N.S.Sを用いた出来形管理要領（土工編）」、「空中写真測量（無人航空機搭載型レーザースキヤナード）」、「地面上移動体搭載型レーザースキヤナード」を用いた出来形管理要領（土工編） 「無人航空機（案）」、「地上移動体搭載型レーザースキヤナード」を用いた出来形管理写真的撮影度量（無人航空機）を用いた出来形管理要領（土工編） 「地上移動体搭載型レーザースキヤナード」を用いた出来形管理を行った場合には、出来形管理写真的撮影度量（無人航空機）による要領の規定による。 及みた、「T.S・GNSSを用いた盛土の継ぎ目管理要領」による品質管理を行った場合には、品質管理写真的撮影頻度及び撮影方法は、写真管理基準のほか、同要領の規定による。 | 3. 工事写真の撮影は以下の要領で行う。 (中略) (3) 情報化施工による施工管理 「T.S等光波方式を用いた出来形管理要領（土工編）」、「T.S（シンプリズム方式）を用いた出来形管理要領（土工編）」、「RTK-GNSSを用いた出来形管理要領（土工編）」 「R.T.K.-G.N.S.Sを用いた出来形管理要領（土工編）」、「空中写真測量（無人航空機搭載型レーザースキヤナード）」、「地面上移動体搭載型レーザースキヤナード」を用いた出来形管理要領（土工編） 「無人航空機（案）」、「地上移動体搭載型レーザースキヤナード」を用いた出来形管理を行った場合には、出来形管理写真的撮影度量（無人航空機）による要領の規定による。 及みた、「T.S・GNSSを用いた盛土の継ぎ目管理要領」による品質管理を行った場合には、品質管理写真的撮影頻度及び撮影方法は、写真管理基準のほか、同要領の規定による。 | 1 2 |
| (撮影の仕様) | | | |
| 6. 写真の色彩やサイズは以下のとおりとする。 (中略) | 6. 写真の色彩やサイズは以下のとおりとする。 (中略) (2) 有効画素数は小黒板の文字が判読できることを指標とする。縦横比は3:4程度とする。総横比は3:4程度とする。 有効画素数は小黒板の文字が判読できることを指標とする。総横比は3:4程度とする。(100万画素程度300RB~600RB) | 6. 写真の色彩やサイズは以下のとおりとする。 (中略) (2) 有効画素数は小黒板の文字が判読できることを指標とする。総横比は3:4程度とする。(100万画素程度～300万画素程度～2,000×900程度～2,000×1,500程度) 映像と読み替える場合は、以下も追加する。 (3) 夜間など通常のカメラによる撮影が困難な場合は、赤外線カメラを用いる等確認可能な方法で撮影する。 (4) フレームレートは、実速度で撮影する場合は、30fps程度を基本とする。高倍速での視聴を目的とする場合は、監督員と協議の上、撮影時に必要な間隔でタイムラプス映像を撮影することができる。 | 2 3 |
| (工事写真の整理方法) | | | |
| 1.0. 工事写真の整理方法は次によるものとする。 (1) 電子納品の場合は、撮影箇所一覧表の「撮影頻度」に基づいて撮影した写真原本のうち、「提出頻度」に該当するものを電子媒体に格納し、監督員に提出するものとする。写真原本の整理及び電子媒体への格納方法（各種仕様）は、国土交通省「デジタル写真管理情報基準（各種仕様）」に該当するものとする。 写真原本の整理方法（各種仕様）は、国土交通省「デジタル写真管理情報基準（各種仕様）」に該当するものとする。 (2) 工事写真帳の整理については、工種毎に別紙撮影箇所一覧表の「整理条件」に該当する写真を標準とする。なお、整理条件とは受注者が撮影頻度に基づき撮影した工事写真のうち、工事写真帳として整理し提出する枚数を示したものである。 | 1.0. 工事写真の整理方法は次によるものとする。 (1) 電子納品の場合は、撮影箇所一覧表の「撮影頻度」に基づいて撮影した写真原本のうち、「提出頻度」に該当するものを電子媒体に格納し、監督員に提出するものとする。写真原本の整理及び電子媒体への格納方法（各種仕様）は、国土交通省「デジタル写真管理情報基準（各種仕様）」に該当するものとする。 写真原本の整理方法（各種仕様）は、国土交通省「デジタル写真管理情報基準（各種仕様）」に該当するものとする。 (2) 工事写真帳の整理については、工種毎に別紙撮影箇所一覧表の「提出頻度」に基づいて撮影した写真原本すべてを別の電子媒体へ格納し監督員に提出するものとする。 (2) 工事写真帳の整理については、工種毎に別紙撮影箇所一覧表の「提出頻度」に示すものを標準とする。 なお、提出頻度とは受注者が撮影頻度に基づき撮影した工事写真のうち、工事写真帳として整理し提出する枚数を示したものである。 | 3 | |

写真管理基準()

岡山県土木工事共通仕様書（令和2年度版）主な改定内容

| 項目 | 現行 | | | | | | | 改定【改定箇所:赤字】 | | | | | | |
|-------------|-----------------|--|-------------------|----|--------------------|--|-------------------|-------------|--|--|--|--|---------|------|
| | 施工状況 | | | | 施工状況 | | | 施工状況 | | | | 施工状況 | | |
| 施工状況 | 工事施工中 | 全景又は代表部分の工事施工中の写真 | 月1回〔月末〕 | 不要 | 施工状況 | 工事施工中 | 全景又は代表部分の工事施工状況 | 月1回〔月末〕 | 不要 | 施工状況 | 工事施工中 | 全景又は代表部分の工事施工状況 | 月1回〔月末〕 | 不要 |
| 撮影箇所一覧表(全体) | 工事施工中 施工中の写真 | 工種、種別毎に設計図書、施工計画書に沿って施工していることが確認できるようになります。 〔施工中〕 | 適宜 | | 工事施工中 施工中の写真 | 工種、種別毎に設計図書、施工計画書に沿って施工していることが確認できるようになります。 〔施工中〕 | 適宜 | | 高技術・創意工夫・社会性等に関する実施状況が確認できるようになります。 〔施工中〕 | 高技術・創意工夫・社会性等に関する実施状況が確認できるようになります。 〔施工中〕 | 高技術・創意工夫・社会性等に関する実施状況が確認できるようになります。 〔施工中〕 | 高技術・創意工夫・社会性等に関する実施状況が確認できるようになります。 〔施工中〕 | 不要 | |
| 河川・海岸土工(施工) | 18 河川・海岸土工(施工) | 現場密度の測定 | 土質毎に1回 〔試験実施中〕 | | 18 河川・海岸土工 (施工) | 現場密度の測定 | 土質毎に1回 〔試験実施中〕 | | | 18 河川・海岸土工 (施工) | 現場密度の測定 | 土質毎に1回 〔試験実施中〕 | | II-3 |
| 河川・海岸土工(施工) | 19 土の含水比試験 | 降雨後又は含水比に変化が認められる場合 〔試験実施中〕 | | | 19 土の含水比試験 | 降雨後又は含水比に変化が認められる場合 〔試験実施中〕 | | | 19 土の含水比試験 | 降雨後又は含水比に変化が認められる場合 〔試験実施中〕 | | 不要 | | |
| 河川・海岸土工(施工) | コーン指數の測定 | 「ラフ・カーリ」ディケーターが悪く場合 〔試験実施中〕 | | | コーン指數の測定 | 「ラフ・カーリ」ディケーターが悪く場合 〔試験実施中〕 | | | コーン指數の測定 | 「ラフ・カーリ」ディケーターが悪く場合 〔試験実施中〕 | | 不要 | | |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | | | 改定[改定箇所:赤字] | | | 頁番号 |
|--|---------------------|----------------------|---------------------|---------------------|------------------|--|------|
| 砂防土工 | 20 砂防土工 | 現場密度の測定 [試験実施中] | 土質毎に1回 [試験実施中] | 20 砂防土工 | 現場密度の測定 | 土質毎に1回 [試験実施中] ただし、「TS-GNSS」を用いた 盤土の締固め管理要領による 場合は、写真管理を省略する | II-3 |
| 道路土工(施工) | | | 不要 | | | | |
| 21 道路土工 (施工) | 現場密度の測定 [試験実施中] | 土質毎に1回 [試験実施中] | 不要 | 21 道路土工 (施工) | 現場密度の測定 | 土質毎に1回 [試験実施中] ただし、「TS-GNSS」を用いた 盤土の締固め管理要領による 場合は、写真管理を省略する | II-3 |
| 道路土工(施工) | | | | | | | |
| 21 道路土工 (施工) | アーフローリング [試験実施中] | 工種毎に1回 [試験実施中] | アーフローリング [試験実施中] | アーフローリング [試験実施中] | 平板載荷試験 | 工種毎に1回 [試験実施中] | II-3 |
| 平板載荷試験 | アーフローリング [試験実施中] | 工種毎に1回 [試験実施中] | アーフローリング [試験実施中] | アーフローリング [試験実施中] | 現場CBR試験 含水比試験 | 工種毎に1回 [試験実施中] | |
| 現場CBR試験 含水比試験 | アーフローリング [試験実施中] | 工種毎に1回 [試験実施中] | アーフローリング [試験実施中] | アーフローリング [試験実施中] | 現場CBR試験 含水比試験 | 工種毎に1回 [試験実施中] | |
| 現場CBR試験 含水比試験 | アーフローリング [試験実施中] | 工種毎に1回 [試験実施中] | アーフローリング [試験実施中] | アーフローリング [試験実施中] | 現場CBR試験 含水比試験 | 工種毎に1回 [試験実施中] | |
| 降雨後又は含水比の変化が認 めたされた場合 [試験実施中] | | | | | | | |
| コーン指標の測定 ドライカビ(?)等が悪い場合 [試験実施中] | | | | | | | |
| コーン指標の測定 ドライカビ(?)等が悪い場合 [試験実施中] | | | | | | | |
| ナオミ量 アーフローリングの不良箇所につ いて実施 [試験実施中] | | | | | | | |
| 中層混合処理 | 34 中層混合処理 | テープルフロー試験 土の輻正筋試験 | 適宜 [試験実施中] | | | | II-6 |
| | | | | | | | |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | | | 改定[改定箇所:赤字] | | | 頁番号 III-1 |
|----------------|------------------|-------------|---|---|-----------------------------|---|---|
| | 盛土工 | | | 盛土工 | | | |
| 第3節 河川・海岸・砂防土工 | 1 共 通 編 | 2 土 工 | 3 河 川 ・ 海 岸 ・ 砂 防 土 工 | 盛土工 200mに1回 (卷出し時) | 卷出し厚 200mに1回 (卷出し時) | 1-2-3-3 代表箇所 各1枚 | 1-2-3-3 代表箇所 各1枚 |
| | | | | 継続状況 転正機械又は地質が 変わった毎に1回 〔締固め時〕 | | | 200mに1回 (卷出し時) 〔TS-GNSSを用い た盛土の締固め管 理要領に記載する 場合〕を提出す る場合は写真不要 |
| | | | | 注長 幅 | 200m又は1施工箇所 に1回 〔施工後〕 | 巻出し厚 200mに1回 (卷出し時) | 巻出し厚 200mに1回 (卷出し時) 〔TS-GNSSを用い た盛土の締固め管 理要領が写真が 変わった毎に1回 〔締固め時〕〕 |
| | | | | | | 法長 幅 | 200m又は施工箇所 に1回 〔施工後〕 |
| | | | | | | ※右のいずれかで撮影 する。 | ・出来物えの 撮影 ・TS等の設 置状況と出 来点上のブ ームの設置 状況(ブリ ムが必要な 場合のみが わかるように 撮影) |
| | | | | | | | ・TS等光波方式を用い た出来形管理要領(土 工編)案)、「TS(ジ ンブリズ方式)」を用い た出来形管理要領(土 工編)案)、「RTK- GNSSを用いた出来形 管理要領(土工編) (案)」、「地上型レー ースキャナー」を用い た出来形管理要領(土 工編)案)、「無人航 空機搭載型レーザー ^ス キヤー」を用いた出来 形管理要領(土工編) (案)、「地上移動体 搭載型レーザー ^ス キヤ ナー」を用いた出来形管 理要領(土工編)(案) による場合は 1.1工事に回 |
| | | | | | | | 〔施工後〕 |
| | | | | | | 空中写真測量(無人 航空機)を用いた出来 形管理要領(土工編) (案)に基づき写真測 量を納品する場合には、 写真管理に代えること が出来る。 | |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定[改定箇所:赤字] | |
|---|----|-------------|-------------|
| | | 第4節 道路工 | 路体盛土工、路床盛土工 |
| 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99 100 101 102 103 104 105 106 107 108 109 110 111 112 113 114 115 116 117 118 119 120 121 122 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145 146 147 148 149 150 151 152 153 154 155 156 157 158 159 160 161 162 163 164 165 166 167 168 169 170 171 172 173 174 175 176 177 178 179 180 181 182 183 184 185 186 187 188 189 190 191 192 193 194 195 196 197 198 199 200 201 202 203 204 205 206 207 208 209 210 211 212 213 214 215 216 217 218 219 220 221 222 223 224 225 226 227 228 229 230 231 232 233 234 235 236 237 238 239 240 241 242 243 244 245 246 247 248 249 250 251 252 253 254 255 256 257 258 259 260 261 262 263 264 265 266 267 268 269 270 271 272 273 274 275 276 277 278 279 280 281 282 283 284 285 286 287 288 289 290 291 292 293 294 295 296 297 298 299 300 301 302 303 304 305 306 307 308 309 310 311 312 313 314 315 316 317 318 319 320 321 322 323 324 325 326 327 328 329 330 331 332 333 334 335 336 337 338 339 340 341 342 343 344 345 346 347 348 349 350 351 352 353 354 355 356 357 358 359 360 361 362 363 364 365 366 367 368 369 370 371 372 373 374 375 376 377 378 379 380 381 382 383 384 385 386 387 388 389 390 391 392 393 394 395 396 397 398 399 400 401 402 403 404 405 406 407 408 409 410 411 412 413 414 415 416 417 418 419 420 421 422 423 424 425 426 427 428 429 430 431 432 433 434 435 436 437 438 439 440 441 442 443 444 445 446 447 448 449 450 451 452 453 454 455 456 457 458 459 460 461 462 463 464 465 466 467 468 469 470 471 472 473 474 475 476 477 478 479 480 481 482 483 484 485 486 487 488 489 490 491 492 493 494 495 496 497 498 499 500 501 502 503 504 505 506 507 508 509 510 511 512 513 514 515 516 517 518 519 520 521 522 523 524 525 526 527 528 529 530 531 532 533 534 535 536 537 538 539 540 541 542 543 544 545 546 547 548 549 550 551 552 553 554 555 556 557 558 559 559 560 561 562 563 564 565 566 567 568 569 569 570 571 572 573 574 575 576 577 578 579 579 580 581 582 583 584 585 586 587 588 589 589 590 591 592 593 594 595 596 597 598 599 599 600 601 602 603 604 605 606 607 608 609 609 610 611 612 613 614 615 616 617 618 619 619 620 621 622 623 624 625 626 627 628 629 629 630 631 632 633 634 635 636 637 638 639 639 640 641 642 643 644 645 646 647 648 649 649 650 651 652 653 654 655 656 657 658 659 659 660 661 662 663 664 665 666 667 668 669 669 670 671 672 673 674 675 676 677 678 679 679 680 681 682 683 684 685 686 687 688 689 689 690 691 692 693 694 695 696 697 698 699 699 700 701 702 703 704 705 706 707 708 709 709 710 711 712 713 714 715 716 717 718 719 719 720 721 722 723 724 725 726 727 728 729 729 730 731 732 733 734 735 736 737 738 739 739 740 741 742 743 744 745 746 747 748 749 749 750 751 752 753 754 755 756 757 758 759 759 760 761 762 763 764 765 766 767 768 769 769 770 771 772 773 774 775 776 777 778 779 779 780 781 782 783 784 785 786 787 788 789 789 790 791 792 793 794 795 796 797 798 799 799 800 801 802 803 804 805 806 807 808 809 809 810 811 812 813 814 815 816 817 818 819 819 820 821 822 823 824 825 826 827 828 829 829 830 831 832 833 834 835 836 837 838 839 839 840 841 842 843 844 845 846 847 848 849 849 850 851 852 853 854 855 856 857 858 859 859 860 861 862 863 864 865 866 867 868 869 869 870 871 872 873 874 875 876 877 878 879 879 880 881 882 883 884 885 886 887 888 889 889 890 891 892 893 894 895 896 897 898 899 899 900 901 902 903 904 905 906 907 908 909 909 910 911 912 913 914 915 916 917 918 919 919 920 921 922 923 924 925 926 927 928 929 929 930 931 932 933 934 935 936 937 938 939 939 940 941 942 943 944 945 946 947 948 949 949 950 951 952 953 954 955 956 957 958 959 959 960 961 962 963 964 965 966 967 968 969 969 970 971 972 973 974 975 976 977 978 979 979 980 981 982 983 984 985 986 987 988 989 989 990 991 992 993 994 995 996 997 998 999 1000 1001 1002 1003 1004 1005 1006 1007 1008 1009 1009 1010 1011 1012 1013 1014 1015 1016 1017 1018 1019 1019 1020 1021 1022 1023 1024 1025 1026 1027 1028 1029 1029 1030 1031 1032 1033 1034 1035 1036 1037 1038 1039 1039 1040 1041 1042 1043 1044 1045 1046 1047 1048 1049 1049 1050 1051 1052 1053 1054 1055 1056 1057 1058 1059 1059 1060 1061 1062 1063 1064 1065 1066 1067 1068 1069 1069 1070 1071 1072 1073 1074 1075 1076 1077 1078 1079 1079 1080 1081 1082 1083 1084 1085 1086 1087 1088 1089 1089 1090 1091 1092 1093 1094 1095 1096 1097 1098 1099 1099 1100 1101 1102 1103 1104 1105 1106 1107 1108 1109 1109 1110 1111 1112 1113 1114 1115 1116 1117 1118 1119 1119 1120 1121 1122 1123 1124 1125 1126 1127 1128 1129 1129 1130 1131 1132 1133 1134 1135 1136 1137 1138 1139 1139 1140 1141 1142 1143 1144 1145 1146 1147 1148 1149 1149 1150 1151 1152 1153 1154 1155 1156 1157 1158 1159 1159 1160 1161 1162 1163 1164 1165 1166 1167 1168 1169 1169 1170 1171 1172 1173 1174 1175 1176 1177 1178 1179 1179 1180 1181 1182 1183 1184 1185 1186 1187 1188 1189 1189 1190 1191 1192 1193 1194 1195 1196 1197 1198 1199 1199 1200 1201 1202 1203 1204 1205 1206 1207 1208 1209 1209 1210 1211 1212 1213 1214 1215 1216 1217 1218 1219 1219 1220 1221 1222 1223 1224 1225 1226 1227 1228 1229 1229 1230 1231 1232 1233 1234 1235 1236 1237 1238 1239 1239 1240 1241 1242 1243 1244 1245 1246 1247 1248 1249 1249 1250 1251 1252 1253 1254 1255 1256 1257 1258 1259 1259 1260 1261 1262 1263 1264 1265 1266 1267 1268 1269 1269 1270 1271 1272 1273 1274 1275 1276 1277 1278 1279 1279 1280 1281 1282 1283 1284 1285 1286 1287 1288 1289 1289 1290 1291 1292 1293 1294 1295 1296 1297 1298 1299 1299 1300 1301 1302 1303 1304 1305 1306 1307 1308 1309 1309 1310 1311 1312 1313 1314 1315 1316 1317 1318 1319 1319 1320 1321 1322 1323 1324 1325 1326 1327 1328 1329 1329 1330 1331 1332 1333 1334 1335 1336 1337 1338 1339 1339 1340 1341 1342 1343 1344 1345 1346 1347 1348 1349 1349 1350 1351 1352 1353 1354 1355 1356 1357 1358 1359 1359 1360 1361 1362 1363 1364 1365 1366 1367 1368 1369 1369 1370 1371 1372 1373 1374 1375 1376 1377 1378 1379 1379 1380 1381 1382 1383 1384 1385 1386 1387 1388 1389 1389 1390 1391 1392 1393 1394 1395 1396 1397 1398 1399 1399 1400 1401 1402 1403 1404 1405 1406 1407 1408 1409 1409 1410 1411 1412 1413 1414 1415 1416 1417 1418 1419 1419 1420 1421 1422 1423 1424 1425 1426 1427 1428 1429 1429 1430 1431 1432 1433 1434 1435 1436 1437 1438 1439 1439 1440 1441 1442 1443 1444 1445 1446 1447 1448 1449 1449 1450 1451 1452 1453 1454 1455 1456 1457 1458 1459 1459 1460 1461 1462 1463 1464 1465 1466 1467 1468 1469 1469 1470 1471 1472 1473 1474 1475 1476 1477 1478 1479 1479 1480 1481 1482 1483 1484 1485 1486 1487 1488 1489 1489 1490 1491 1492 1493 1494 1495 1496 1497 1498 1499 1499 1500 1501 1502 1503 1504 1505 1506 1507 1508 1509 1509 1510 1511 1512 1513 1514 1515 1516 1517 1518 1519 1519 1520 1521 1522 1523 1524 1525 1526 1527 1528 1529 1529 1530 1531 1532 1533 1534 1535 1536 1537 1538 1539 1539 1540 1541 1542 1543 1544 1545 1546 1547 1548 1549 1549 1550 1551 1552 1553 1554 1555 1556 1557 1558 1559 1559 1560 1561 1562 1563 1564 1565 1566 1567 1568 1569 1569 1570 1571 1572 1573 1574 1575 1576 1577 1578 1579 1579 1580 1581 1582 1583 1584 1585 1586 1587 1588 1589 1589 1590 1591 1592 1593 1594 1595 1596 1597 1598 1599 1599 1600 1601 1602 1603 1604 1605 1606 1607 1608 1609 1609 1610 1611 1612 1613 1614 1615 1616 1617 1618 1619 1619 1620 1621 1622 1623 1624 1625 1626 1627 1628 1629 1629 1630 1631 1632 1633 1634 1635 1636 1637 1638 1639 1639 1640 1641 1642 1643 1644 1645 1646 1647 1648 1649 1649 1650 1651 1652 1653 1654 1655 1656 1657 1658 1659 1659 1660 1661 1662 1663 1664 1665 1666 1667 1668 1669 1669 1670 1671 1672 1673 1674 1675 1676 1677 1678 1679 1679 1680 1681 1682 1683 1684 1685 1686 1687 1688 1689 1689 1690 1691 1692 1693 1694 1695 1696 1697 1698 1699 1699 1700 1701 1702 1703 1704 1705 1706 1707 1708 1709 1709 1710 1711 1712 1713 1714 1715 1716 1717 1718 1719 1719 1720 1721 1722 1723 1724 1725 1726 1727 1728 1729 1729 1730 1731 1732 1733 1734 1735 1736 1737 1738 1739 1739 1740 1741 1742 1743 1744 1745 1746 1747 1748 1749 1749 1750 1751 1752 1753 1754 1755 1756 1757 1758 1759 1759 1760 1761 1762 1763 1764 1765 1766 1767 1768 1769 1769 1770 1771 1772 1773 1774 1775 1776 1777 1778 1779 1779 1780 1781 1782 1783 1784 1785 1786 1787 1788 1789 1789 1790 1791 1792 1793 1794 1795 1796 1797 1798 1799 1799 1800 1801 1802 1803 1804 1805 1806 1807 1808 1809 1809 1810 1811 1812 1813 1814 1815 1816 1817 1818 1819 1819 1820 1821 1822 1823 1824 1825 1826 1827 1828 1829 1829 1830 1831 1832 1833 1834 1835 1836 1837 1838 1839 1839 1840 1841 1842 1843 1844 1845 1846 1847 1848 1849 1849 1850 1851 1852 18 | | | |

岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

| 項目 | 現行 | 改定[改定箇所:赤字] | 頁番号 |
|--------------------------------------|--------------------------------------|---|----------------|
| 第3編 土木工事共通編 第2章 一般施工 第7節 地盤改良工 | 固縫工(中層混合処理) | 固縫工(中層混合処理) | III-21 |
| フイルムカメラを使用した場合 の写真管理基準(案) | (撮影) 3. 工事写真の撮影は以下の要領で行う。 (後略) | (撮影) 3. 工事写真の撮影は以下の要領で行う。 (中略) (3) 情報化施工及び3次元データによる施工管理 した出来形管理要領(土工編)（案）」、「T.S.（ノンプリズム方式）を用 いた出来形管理要領(土工編)（案）」、「RTK-GNSSを用いた出来形管理要領(土工編) （案）」、「地上型レーザースキャナーを用いた出来形管理要領(土工編)（案）」、「無人航空機搭載型レーザースキャナーレーザー型レーベルセンサーサーナーを用いた出来形管理要領(土工編)（案）」、「無人航空機搭載型レーザースキャナーレーザー型レーベルセンサーサーナーを用いた出来形管理要領(土工編)（案）」、「地上移動体搭載型レーザースキャナーレーザー型レーベルセンサーサーナーを用いた出来形管理要領(土工編)（案）」による出来形管理を行った場合には、出来形管理写真的撮影頻度 及び撮影方法は、写真管理基準のほか、同要領の規定による。 写真管理方法は、写真管理基準のほか、同要領の規定による。 改定[改定箇所:赤字] 3. 1,000m ³ ～4,000m ³ に つき1回、又は施工延長10m測点間隔25m の場合は50m)につき1 回。 〔施工監査 施工中〕 〔施工後〕 | 3-2-7-9 各1枚 |
| | | (撮影) 3. 工事写真の撮影は以下の要領で行う。 (中略) (3) 「T.S.等光波方式を用いた出来形管理要領(土工編)（案）」、「T.S.（ノンプリズム方式）を用 いた出来形管理要領(土工編)（案）」、「RTK-GNSSを用いた出来形管理要領(土工編) （案）」、「地上型レーザースキャナーを用いた出来形管理要領(土工編)（案）」、「無人航空機搭載型レーザースキャナーレーザー型レーベルセンサーサーナーを用いた出来形管理要領(土工編)（案）」、「無人航空機搭載型レーザースキャナーレーザー型レーベルセンサーサーナーを用いた出来形管理要領(土工編)（案）」、「地上移動体搭載型レーザースキャナーレーザー型レーベルセンサーサーナーを用いた出来形管理要領(土工編)（案）」、「無人航空機搭載型レーザースキャナーレーザー型レーベルセンサーサーナーを用いた出来形管理要領(土工編)（案）」による出来形管理を行った場合には、出来形管理写真的撮影頻度 及び撮影方法は、写真管理基準のほか、同要領の規定による。 写真管理方法は、写真管理基準のほか、同要領の規定による。 | 別紙-1 別紙-2 |

令和2年3月24日

(一社) 岡山県建設業協会御担当者様

岡山県土木工事共通仕様書の改定について

平素から土木行政の推進につきましては、御理解と御協力を賜り誠にありがとうございます。

さて、標記について、共通仕様書を別添のとおり改定したので、会員各位へ周知のほどよろしくお願ひいたします。

なお、改定した共通仕様書については、お手数ですが、岡山県技術管理課のホームページからダウンロード願います。

技術管理課内：<https://www.pref.okayama.jp/page/655446.html>

年度末のお忙しいところご迷惑をおかけしますが、何卒よろしくお願い申し上げます。

岡山県土木部技術管理課技術指導班

主任 近江 智宏

TEL:086-226-7460

FAX:086-224-2158

E-mail: tomohiro_oomi@pref.okayama.lg.jp

