





# 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章 無筋・鉄筋コンクリート 第2節 適用すべき諸基準			1-54 1-55
1-3-5-4 材料の計量及び練混ぜ	<p><b>1.適用基準</b> 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。これにより離れなければならない。</p> <p>(後略)</p>	<p><b>1.適用基準</b> 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。これにより離れなければならない。</p> <p>(中略)</p> <p>流動性を高めたコンクリートの活用検討委員会 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) 機械式鉄筋機施工法技術検討委員会 現場打ちコンクリート構造物に適用する機械式鉄筋機施工法ガイドライン (平成29年3月) 橋梁等のプレキャ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における埋設型枠・プレキャスト鉄筋に関するガイドライン (平成30年6月) 橋梁等のプレキャスト化ガイドライン (平成30年6月) プレキャストコンクリート工技術委員会ガイドライン検討小委員会 プレキャストコンクリート構造物に適用する機械式鉄筋機施工法ガイドライン (平成31年1月)</p>	
第5節 現場練りコンクリート			1-58
1-3-6-7 打継目	<p><b>1.計量装置</b> (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装置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。</p> <p><b>2.打継目を設ける位置</b> 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なければならない。 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><b>3.打継目を設ける場合の注意</b> 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、または溝を設けるか、鋼材を配置して、これを補強しなければならない。</p>	<p><b>1.計量装置</b> (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装置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。</p> <p><b>2.打継目を設ける位置</b> 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鋼材定着部背面の常時引張応力が作用する断面を選び、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。</p> <p><b>3.打継目を設ける場合の注意</b> 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、または溝の凹凸に対応するせん断力や、差し筋等の鉄筋による打継目を補強する方法等とすることを要する。また、これらの対策は、所要の性能を満足することを要する。</p>	
第6節 養生			1-64
1-3-7-4 組立て	<p><b>2.配筋・組立</b> 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な堅固に組み立てなければならない。 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、またはクリップ等で繋ぎ合わせ、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><b>2.配筋・組立</b> 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な堅固に組み立てなければならない。 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。 (1) 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、またはクリップ等で繋ぎ合わせ、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。 (2) 受注者は、鉄筋の配置において、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、組立て鉄筋やアングル等の仮設物を配置することを要する。これらの仮設物において、設計の前記が成立することを事前に確認しなければならない。</p>	



項目	現行	改定[改定箇所:赤字]	頁番号
1-3-7-5 継手	<p><b>3.継手位置の相互すらし</b> 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、継手位置を軸方向に相互にすらすら距離は、継手の長さ以上としなければならない。</p>	<p><b>3.継手位置</b> 受注者は、<b>原則</b>、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すらすら距離は、<b>継手の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劣化しないように、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。</b></p>	1-68
1-3-7-6 ガス圧接	<p><b>4.圧接面の清掃</b> 受注者は、圧接面を圧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に仕上げるとともに、さび、油、塗料、セメントベースト、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><b>4.圧接面の清掃</b> 受注者は、<b>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規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、ダイヤモンドグラインダーで端面を研削するとともに、さび、油脂、塗料、セメントベースト、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。</b></p>	1-69
第10節 豪中コンクリート 1-3-10-3 養生	<p><b>5.養生中のコンクリート温度</b> 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3-3に示す期間も満足する必要がある。</p>	<p><b>5.養生中のコンクリート温度</b> 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、湿潤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。</p>	1-73 1-74
第11節 マスコンクリート 1-3-11-2 施工	<p><b>5.型枠による対策</b> 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><b>5.型枠による対策</b> 受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるよう、<b>実際の施工条件に基づき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。</b></p>	1-74
第13節 水中不産性コンクリート 1-3-13-4 連続打設	<p><b>3.打設</b> (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><b>3.打設</b> (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、<b>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員と協議しなければならない。</b></p>	1-78

表1-3-4 豪中コンクリートの養生期間

型枠の取外し直後に構造物が晒される照度	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低い場合	5℃ 9日	5日	12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	10℃ 7日	4日	9日
(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃ 4日	3日	5日
(2) まれに凍結融解を受ける場合	10℃ 3日	2日	4日

表1-3-4 豪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期間に想定される凍結融解の頻度	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
(2) まれに凍結融解を受ける場合	10℃ 7日	4日	9日
(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃ 4日	3日	5日
(2) まれに凍結融解を受ける場合	10℃ 3日	2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。



# 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 土木工率材料 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、その他異常を認められ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. 異常な混和剤使用時の注意 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られた混和剤について、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>9. 異常な混和剤使用時の注意 受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和剤、その他異常を認められた混和剤の使用にあたって、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>4. 異常なセメント使用時の注意 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、その他異常を認められ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. 異常な混和剤使用時の注意 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られた混和剤について、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、長期間貯蔵した混和剤は使用してはならない。</p> <p>9. 異常な混和剤使用時の注意 受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和剤、その他異常を認められた混和剤の使用にあたって、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、長期間貯蔵した混和剤は使用してはならない。</p>	2-23   2-23  2-23																																																																								
2-2-6-2 セメント	<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> <table border="1" style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <caption>表2-2-18 普通ポルトランドセメントの品質</caption> <thead> <tr> <th>品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>比表面積 cm<sup>2</sup>/g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">凝 結 h</td> <td>始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>終 結</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">安定性</td> <td>バット法</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>ルシヤチリエ法 mm</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧縮強さ N/mm<sup>2</sup></td> <td>3 d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7 d</td> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水和熱 J/g</td> <td>7 d</td> <td>350 以下</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <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<sub>2</sub>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<sub>2</sub>O eq) の値を 0.6%以下とする。</p>	品 質	規 格	比表面積 cm <sup>2</sup> /g	2,500 以上	凝 結 h	始 発	1 以上	終 結	10 以下	安定性	バット法	良	ルシヤチリエ法 mm	10 以下	圧縮強さ N/mm <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水和熱 J/g	7 d	350 以下	28d	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 <sub>2</sub> O eq)%	0.75 以下	塩化物イオン%	0.035 以下	<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> <table border="1" style="width: 100%; margin-top: 10px;"> <caption>表2-2-18 普通ポルトランドセメントの品質</caption> <thead> <tr> <th>品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>比表面積 cm<sup>2</sup>/g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">凝 結 h</td> <td>始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>終 結</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">安定性</td> <td>バット法</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>ルシヤチリエ法 mm</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧縮強さ N/mm<sup>2</sup></td> <td>3 d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7 d</td> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水和熱 J/g</td> <td>7 d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>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<sub>2</sub>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<sub>2</sub>O eq) の値を 0.6%以下とする。</p>	品 質	規 格	比表面積 cm <sup>2</sup> /g	2,500 以上	凝 結 h	始 発	1 以上	終 結	10 以下	安定性	バット法	良	ルシヤチリエ法 mm	10 以下	圧縮強さ N/mm <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水和熱 J/g	7 d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム%	5.0 以下	三酸化硫黄%	3.5 以下	強熱減量%	5.0 以下	全アルカリ (Na <sub>2</sub> O eq)%	0.75 以下	塩化物イオン%	0.035 以下	2-25
品 質	規 格																																																																										
比表面積 cm <sup>2</sup> /g	2,500 以上																																																																										
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																									
	終 結	10 以下																																																																									
安定性	バット法	良																																																																									
	ルシヤチリエ法 mm	10 以下																																																																									
圧縮強さ N/mm <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上																																																																									
	7 d	22.5 以上																																																																									
	28d	42.5 以上																																																																									
水和熱 J/g	7 d	350 以下																																																																									
	28d	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 <sub>2</sub> 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 <sup>2</sup> /g	2,500 以上																																																																										
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																									
	終 結	10 以下																																																																									
安定性	バット法	良																																																																									
	ルシヤチリエ法 mm	10 以下																																																																									
圧縮強さ N/mm <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上																																																																									
	7 d	22.5 以上																																																																									
	28d	42.5 以上																																																																									
水和熱 J/g	7 d	測定値を報告する																																																																									
	28d	測定値を報告する																																																																									
酸化マグネシウム%	5.0 以下																																																																										
三酸化硫黄%	3.5 以下																																																																										
強熱減量%	5.0 以下																																																																										
全アルカリ (Na <sub>2</sub> O eq)%	0.75 以下																																																																										
塩化物イオン%	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 土木工事共通仕様 第2章 一般施工 第3節 共通的工程			
3-2-3-2 材料	<p>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。 (後略)</p>	<p>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。 (中略) (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）において、支柱地盤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盤部の防錆・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</p>	3-10 3-11
3-2-3-12 ポストテンション桁製作工（購入工）	<p>2. 適用規定 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。 (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。 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。</p>	<p>2. 適用規定 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。 (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。 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。また、養生終了後は急激に温度を降下させなければならない。</p>	3-22 3-23
3-2-3-13 ポストテンション桁製作工	<p>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ない。 (後略)</p>	<p>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ない。 (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。</p>	3-23
3-2-3-14 プレキャストセグメント主桁組立工	<p>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3-2-3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、JSCF-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。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>	<p>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もので、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30年11月）における、JSCF-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。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>	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 現場継手工	<p>4.締付けボルト軸力</p> <p>表3-2-6 設計ボルト軸力 (kN)</p> <table border="1" data-bbox="272 1171 496 1653"> <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3-2-7 常温時 (10~30℃) の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" data-bbox="639 1164 810 1697"> <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3-2-8 常温時以外 (0~10℃、30~60℃) の締付けボルト軸力の平均</p> <table border="1" data-bbox="951 1164 1106 1697"> <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>4.締付けボルト軸力</p> <p>表3-2-5 設計ボルト軸力 (kN)</p> <table border="1" data-bbox="272 383 555 864"> <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3-2-6 常温時 (10~30℃) の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" data-bbox="639 360 879 891"> <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3-2-7 常温時以外 (0~10℃、30~61℃) の締付けボルト軸力の平均</p> <table border="1" data-bbox="951 360 1174 891"> <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>349~457</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	349~457	3-33 3-34
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	349~457																																																																																										
第4節 基礎工 3-2-4-5 場所打杭工	<p>11.鉄筋かごの組立て</p> <p>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は行わない。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。</p> <p>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。</p>	<p>11.鉄筋かごの組立て</p> <p>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は行わない。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。</p> <p>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。</p>	3-60																																																																																									
3-2-4-6 梁礎工	<p>6.鉄筋組立て</p> <p>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ってはならない。</p>	<p>6.鉄筋組立て</p> <p>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等のための溶接を構造設計上考慮する鉄筋に対しては行わない。</p>	3-62																																																																																									



項目	現行	改定【改定箇所：赤字】	頁番号																												
<p>第7節 地盤改良工 3-2-7-9 固結工</p>	<p>1. 攪拌 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。</p>	<p>1. 攪拌 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。</p>	3-123																												
<p>第12節 工場製作工(共通) 3-2-12-2 材料</p>	<p>3. 溶接材料 受注者は、溶接材料の使用区分を表3-2-46に従って設定しなければならない。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-46 溶接材料区分</p> <table border="1" data-bbox="874 1142 1279 1709"> <thead> <tr> <th>使用区分</th> <th>使用する溶接材料</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>強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>低強度側の母材の規格値と同等また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> <p>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は、低水素系溶接棒を使用するものとする。 (1) 耐候性鋼材を溶接する場合 (2) SM490以上の鋼材を溶接する場合</p>	使用区分	使用する溶接材料	強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料	強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材の規格値と同等また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>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。</p> <p style="text-align: center;">表3-2-45 溶接材料区分</p> <table border="1" data-bbox="868 327 1331 893"> <thead> <tr> <th>使用区分</th> <th>使用する溶接材料</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>強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>強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> </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> <p>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、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570及びVSBHS50を溶接する場合</p>	使用区分	使用する溶接材料	強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等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	強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材の規格値と同等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	3-124
使用区分	使用する溶接材料																														
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料																														
強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材の規格値と同等また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	使用する溶接材料																														
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等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																														
強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材の規格値と同等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																														



# 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
<p>3-2-12-3 析製作工</p>	<p>1.製作加工 (2) 工作 (中略) 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縁となる切断面の角は面取りを行うものとし、半径2mm以上の曲面仕上げを行うものとする。</p>	<p>1.製作加工 (2) 工作 (中略) ④ 受注者は、<b>溶接等の防錆処理を行う部材</b>において、組立てた後に自由縁となる<b>部材</b>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>3-149</p>
<p>3-2-12-3 析製作工</p>	<p>(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ない。 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) SM490、SM490YI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 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。 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) <b>SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490YI及びSM490</b>において、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合。</p>	<p>3-151</p>
<p>3-2-12-3 析製作工</p>	<p>(8) 予熱 受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm及びびークの前方100mm範囲の母材を表3-2-51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を低減できる。この場合の予熱温度は表3-2-52とする。</p>	<p>(8) 予熱 受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm及びびークの前方100mm範囲の母材を表3-2-51の<b>条件を満たす場合に限り、表3-2-50</b>により予熱することを標準とする。</p>	<p>3-152 3-153</p>

**表3-2-51 予熱温度の標準**

鋼種	溶接方法	予熱温度(°C)			
		板厚区分(mm)			
		25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下
SM400	低水素系以外の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—
	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
SMA400W	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
SM490	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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
SM490YI	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	80	100	100
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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
SM520	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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
SM570	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	50	80	100
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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
SMA490W	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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
SMA570W	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	50	50	80
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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

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

**表3-2-50 予熱温度の標準**

鋼種	溶接方法	予熱温度(°C)			
		板厚区分(mm)			
		25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下
SM400	低水素系以外の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	—
	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
	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
SMA400W	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
SM490	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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
SM490YI	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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
SM520	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	50	80	100
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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
SM570	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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
SMA490W	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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
SMA570W	低水素系の溶接棒による板覆アーク溶接	予熱なし	50	50	80
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	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

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



項目

現行

改定【改定箇所：赤字】

頁番号

3-2-12-3  
桁裏作工

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		SMA400W		SMA190 SM190Y		SMA570F	
	SM400	SM400W	SM190	SM190Y	SM570	SM570	SM570	SM570F
25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	0.26以下	0.26以下
25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.27以下	0.27以下	0.27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	0.29以下	0.29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		SMA400F		SMA570		SMA190W SM190Y		SMA570F		SMA570F		SMA570F	
	SM400	SM400F	SM190	SM190Y	SM570	SM570	SM190	SM190Y	SM570	SM570	SM570	SM570	SM570	SM570F
25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	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.26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	0.26以下	0.27以下	0.27以下	0.27以下	0.27以下	0.27以下	0.27以下	0.27以下	0.27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	0.27以下	0.29以下	0.29以下	0.29以下	0.29以下	0.29以下	0.29以下	0.29以下	0.29以下	0.29以下	0.29以下

表3-2-52 PCM値と予熱温度の標準

P <sub>max</sub> (%)	溶接方法	予熱温度 (°C)	
		板厚区分 (mm)	
		t ≤ 25	25 < t ≤ 40
0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし
0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし
0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし
0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし
0.25	SMAW	予熱なし	予熱なし
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし
0.26	SMAW	予熱なし	予熱なし
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし
0.27	SMAW	予熱なし	予熱なし
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし
0.28	SMAW	予熱なし	予熱なし
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし
0.29	SMAW	予熱なし	予熱なし
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし



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 桁製作工	<p>(11) 溶接の検査 (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なければならない。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、主要部材の突合せ継手及び断面を構成する1継手、角継手に関しては、ビード表面にビツトを発生させなければならない。溶接継手、角継手に関しては、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。</p> <p>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、3個を1個として計算するものとする。ただし、ビツトの大きさが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なければならない。</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なければならない。</p>	<p>(11) 溶接の検査 (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なければならない。割れの検査は、<b>溶接継手全縁を対象として</b>肉眼で行うものとするが、<b>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。</b></p> <p>⑤ 受注者は、<b>断面に考慮する突合せ溶接継手、十字溶接継手、1溶接継手、角溶接継手</b>に關しては、<b>ビード表面にビツトを発生させなければならない。</b></p> <p>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。</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なければならない。</p> <p>2) 受注者は、アンダーカットの深さを<b>設計上許容される値</b>以下とし、オーバーラップを生じさせなければならない。</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			10-1 10-2
第2節 適用すべき附基準	<p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、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。</p> <p>(後略)</p>	<p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、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。</p> <p>日本みち研究所 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針(案)とその解説一(平成29年11月)</p> <p>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)</p>	
第2章 舗装			10-12 10-13
第2節 適用すべき附基準	<p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、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。</p> <p>(後略)</p>	<p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、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。</p> <p>日本みち研究所 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針(案)とその解説一(平成29年11月)</p> <p>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)</p>	
第3章 橋梁下部			10-27 10-28
第2節 適用すべき附基準	<p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、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。</p>	<p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、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。</p> <p>日本みち研究所 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針(案)とその解説一(平成29年11月)</p> <p>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)</p>	
第6節 橋台工			10-30
10-3-6-6 橋台躯体工	<p><b>3.防錆処置</b></p> <p>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、設計図書に關して監督員の承諾を得なければならない。</p>	<p><b>3.防錆処置</b></p> <p>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、施工方法に關しては監督員の承諾を得なければならない。</p>	
第4章 鋼橋上部			10-37
第2節 適用すべき附基準	<p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、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。</p> <p>(後略)</p>	<p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、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。</p> <p>日本みち研究所 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針(案)とその解説一(平成29年11月)</p> <p>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)</p>	
第8節 橋梁付属物工			10-42 10-43
10-4-8-6 橋梁用防護柵工	<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>(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、支柱地盤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盤部の防錆・防食強化を図らなければならない。</p> <p>① 海岸に近接し、潮風が強くなる場所</p> <p>② 雨水や凍結防止剤を含んだ水による影響を受けう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>	



# 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
<b>第5章 コンクリート構上部</b> <b>第2節 適用すべき諸基準</b>	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 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針(案)とその解説一(平成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)	10-46 10-47
<b>第6章 トンネル (NATM)</b> <b>第2節 適用すべき諸基準</b>	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 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針(案)とその解説一(平成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) 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)	10-62
<b>第8章 トンネル掘削工</b> 10-6-3-2 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、設計図書に関して監督員と協議し配置不要とすることができる。	10-63
<b>第7章 コンクリートシエツド</b> <b>第2節 適用すべき諸基準</b>	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 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針(案)とその解説一(平成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)	10-72 10-73
<b>第8章 鋼製シエツド</b> <b>第2節 適用すべき諸基準</b>	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 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針(案)とその解説一(平成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)	10-77 10-78
<b>第9章 地下横断歩道</b> <b>第2節 適用すべき諸基準</b>	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 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針(案)とその解説一(平成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)	10-82



# 岡山県土木事共通仕様書（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 適用すべき附基準	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。これにより難しい場合は、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。これにより難しい場合は、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 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針（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）	10-85
第11章 共同溝 第2節 適用すべき附基準	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。これにより難しい場合は、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。これにより難しい場合は、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 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針（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）	10-88
第12章 電線共同溝 第2節 適用すべき附基準	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。これにより難しい場合は、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。これにより難しい場合は、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 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針（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）	10-92
第13章 情報ボックス工 第2節 適用すべき附基準	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。これにより難しい場合は、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。これにより難しい場合は、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 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針（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）	10-95
第14章 道路維持 第2節 適用すべき附基準	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。これにより難しい場合は、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。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。 (中略) 日本道路協会 道路トンネル維持管理便覧（付属施設類）（平成28年11月） 日本みち研究所 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針（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）	10-97 10-98
第15章 雪害 第2節 適用すべき附基準	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。これにより難しい場合は、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。これにより難しい場合は、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 補訂版道路のデザインー道路デザイン指針（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）	10-120



# 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
<p>第16章 道路修繕 第2節 適用すべき階基準</p>	<p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、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)</p>	<p>受注者は、設計図書において特に定めのない事項については、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 補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 景観に配慮した道路附属物等ガイドライン (平成29年11月)</p>	<p>10-125 10-126</p>



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
<p>土木工事施工管理基準 7 その他</p>	<p>工事写真は、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、適切な管理のもとに保管し、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>工事写真は、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、適切な管理のもとに保管し、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、適切な管理のもとに保管し、監督員の請求に対し速やかに提示すると 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次元データを用いた出来形管理 土工において、3次元データを用いた出来形管理を行う場合は、管理基準のほか、「地上 レーザースキャナを用いた出来形管理要領(土工編)(案)」、「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)」、「無人航空機搭載型レーザース キャナを用いた出来形管理要領(土工編)(案)」、「TS等光波方式を用いた出来形 管理要領(土工編)(案)」、「TS(ノンプリズム方式)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スキャナ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。 なお、ここでいう3次元データとは、工事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。 (3) 施工箇所が点在する工事 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、これにより難しい場合は、監督員と協議しなければならない。</p>	<p>2 3</p>



# 岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

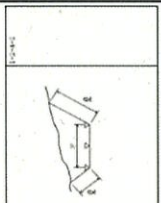
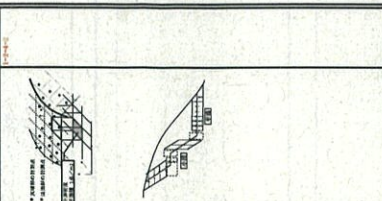
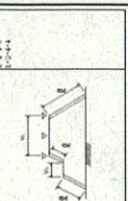
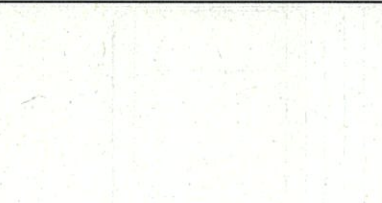
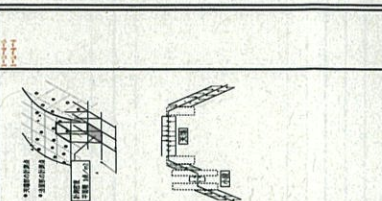
項目	現行	改定【改定箇所:赤字】	頁番号
<p>工程管理 1 実施工程表の提出について</p>	<p>(1) 実施工程表は工事の進行を確認するため、請負者が工事着手前に第1回目を、その後は毎月初め(請負金額1,500万円未満は2ヶ月に1回)に提出するものとする。 なお、500万円未満の工事の実施工程表の提出については監督員と協議のうえ省略することができる。 (2) これ以外の詳しい様式にて管理するときは、その様式を提出して良い。</p>	<p>(1) 実施工程表は工事の進行を確認するため、請負者が工事着手前に第1回目を、その後は毎月初め(当初請負金額3,000万円未満は2ヶ月に1回)に提出するものとする。 なお、当初請負金額1,000万円未満の工事の実施工程表の提出については第2回目から省略するものとする。 (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</p>







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	改定[改定箇所:赤字]		頁番号
第4節 道路土工 1-2-4-2 掘削工	現行 		I-4
1-2-4-3 路体盛土工 1-2-4-4 路床盛土工			I-4
1-2-4-3 路体盛土工 1-2-4-4 路床盛土工			I-5
1-2-4-3 路体盛土工 1-2-4-4 路床盛土工			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

項目	現行	改定[改定箇所:赤字]	頁番号																
26 コンクリートダム	<p><b>種別：施工、試験区分：必須</b></p> <p>1. 試験区分：必須                  (1) 圧入試験(コンクリート)                  (2) 圧入試験(コンクリート)</p> <p>2. 試験区分：必須                  (1) 圧入試験(コンクリート)                  (2) 圧入試験(コンクリート)</p>	<p><b>種別：施工、試験区分：必須</b></p> <p>1. 試験区分：必須                  (1) 圧入試験(コンクリート)                  (2) 圧入試験(コンクリート)</p> <p>2. 試験区分：必須                  (1) 圧入試験(コンクリート)                  (2) 圧入試験(コンクリート)</p>	II-32																
27 覆工コンクリート(NATM)	<p><b>種別：施工、試験区分：必須</b></p> <p>1. 試験区分：必須                  (1) 圧入試験(コンクリート)                  (2) 圧入試験(コンクリート)</p> <p>2. 試験区分：必須                  (1) 圧入試験(コンクリート)                  (2) 圧入試験(コンクリート)</p>	<p><b>種別：施工、試験区分：必須</b></p> <p>1. 試験区分：必須                  (1) 圧入試験(コンクリート)                  (2) 圧入試験(コンクリート)</p> <p>2. 試験区分：必須                  (1) 圧入試験(コンクリート)                  (2) 圧入試験(コンクリート)</p>	II-34																
37 中層混合処理 ※全面改良の場合に適用。混合処理改良体(コラム)を造成する工法には適用しない	<p><b>種別：施工後試験、試験区分：必須</b></p> <p>1. 試験区分：必須                  (1) 圧入試験(コンクリート)                  (2) 圧入試験(コンクリート)</p>	<p><b>種別：施工後試験、試験区分：必須</b></p> <p>1. 試験区分：必須                  (1) 圧入試験(コンクリート)                  (2) 圧入試験(コンクリート)</p>	II-35																
	<p><b>種別：材料、試験区分：必須</b></p> <table border="1" data-bbox="1189 1064 1348 1825"> <tr> <td>圧入試験機</td> <td>JIS A 1201</td> </tr> <tr> <td>圧入試験機</td> <td>JIS B 0419</td> </tr> <tr> <td>圧入試験機</td> <td>JIS B 0421</td> </tr> <tr> <td>圧入試験機</td> <td>JIS A 1211</td> </tr> </table>	圧入試験機	JIS A 1201	圧入試験機	JIS B 0419	圧入試験機	JIS B 0421	圧入試験機	JIS A 1211	<p><b>種別：材料、試験区分：必須</b></p> <table border="1" data-bbox="1189 161 1348 1064"> <tr> <td>圧入試験機</td> <td>JIS A 1201</td> </tr> <tr> <td>圧入試験機</td> <td>JIS B 0419</td> </tr> <tr> <td>圧入試験機</td> <td>JIS B 0421</td> </tr> <tr> <td>圧入試験機</td> <td>JIS A 1211</td> </tr> </table>	圧入試験機	JIS A 1201	圧入試験機	JIS B 0419	圧入試験機	JIS B 0421	圧入試験機	JIS A 1211	II-44
圧入試験機	JIS A 1201																		
圧入試験機	JIS B 0419																		
圧入試験機	JIS B 0421																		
圧入試験機	JIS A 1211																		
圧入試験機	JIS A 1201																		
圧入試験機	JIS B 0419																		
圧入試験機	JIS B 0421																		
圧入試験機	JIS A 1211																		







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
<p><b>写真管理基準(案)</b> <b>写真管理基準</b></p>	<p>(適用範囲) 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～提出とする場合は、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。</p>	<p>(適用範囲) 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。 なお、フィルムカメラを使用した撮影～提出とする場合は、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。 また、写真を映像と取り替えることも可とする。</p>	1
<p>(撮影) 3. 工事写真の撮影は以下の要領で行う。 (後略)</p>	<p>(撮影) 3. 工事写真の撮影は以下の要領で行う。 (中略)</p>	<p>(撮影) 3. 工事写真の撮影は以下の要領で行う。 (中略)</p> <p>(3) 情報化施工及び3次元データによる施工管理「TS等光波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)」「地上列レーザースキャナを用いた出来形管理要領(土工編)」「無人航空機搭載型レーザースキャナ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ャナを用いた出来形管理要領(土工編)」による出来形管理を行った場合には、出来形管理写真の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。</p> <p>また、「TS、GNSSSを用いた盛土の総囲め管理要領」による品質管理写真の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。</p>	1 2
<p>(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)</p>	<p>(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)</p>	<p>(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)</p> <p>(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。(100万画素程度～300万画素程度=1,200×900程度～2,000×1,500程度)</p> <p>映像と読み替える場合は、以下も追加する。</p> <p>(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。</p> <p>(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。高倍速での撮影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</p>	2 3
<p>(工事写真の整理方法) 10. 工事写真の整理方法は次によるものとする。 (1) 電子納品の場合には、撮影箇所一覽表の「撮影頻度」に基づいて撮影した写真原本を電子媒体に格納し、監督員に提出するものとする。写真ファイルの格納方法は(各種仕様)は、国土交通省「デジタル写真管理情報基準」に準拠するものとする。 写真管理項目にある「提出頻度写真」とは撮影箇所一覽表の「提出頻度」に該当する写真をいう。 (2) 工事写真の整理については、工種毎に別紙撮影箇所一覽表の整理条件に示すものを標準とする。 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。</p>	<p>(工事写真の整理方法) 10. 工事写真の整理方法は次によるものとする。 (1) 電子納品の場合には、撮影箇所一覽表の「撮影頻度」に基づいて撮影した写真原本を電子媒体に格納し、監督員に提出するものとする。写真ファイルの格納方法は(各種仕様)は、国土交通省「デジタル写真管理情報基準」に準拠するものとする。 写真管理項目にある「提出頻度写真」とは撮影箇所一覽表の「提出頻度」に該当する写真をいう。 (2) 工事写真の整理については、工種毎に別紙撮影箇所一覽表の整理条件に示すものを標準とする。 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。</p>	<p>(工事写真の整理方法) 10. 工事写真の整理方法は次によるものとする。 (1) 電子納品の場合には、撮影箇所一覽表の「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。写真ファイルの整理及び電子媒体への格納方法は(各種仕様)は、国土交通省「デジタル写真管理情報基準」に準拠するものとする。 写真管理項目にある「提出頻度写真」とは撮影箇所一覽表の「提出頻度」に該当する写真をいう。 また、参考資料として、撮影箇所一覽表の「撮影頻度」に基づいて撮影した写真原本すべてを別の電子媒体に格納し監督員に提出するものとする。 (2) 工事写真の整理については、工種毎に別紙撮影箇所一覽表の提出頻度」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。</p>	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	改定【改定箇所:赤字】				頁番号
撮影箇所一覧表(全体)	現行		施工状況		I-1
	<p>撮影箇所一覧表(全体)</p> <p>施工状況</p> <p>工事施工中</p> <p>指定(指定仮設) 図面との不一致</p> <p>使用材料、仮設状況、形状寸法 図面と現地との不一致の写真</p> <p>1施工箇所:1回 (施工前後) 必要に応じて (発生時)</p> <p>代表箇所 1枚 不要</p> <p>高度技術・創意工夫・社会性等に関する実施状況の提出資料に係る付</p> <p>工事打合簿に添付する。</p>	<p>全景又は代表部分の工事進捗状況</p> <p>施工中の写真</p> <p>使用材料、仮設状況、形状寸法 図面と現地との不一致の写真</p> <p>1施工箇所:1回 (施工前後) 必要に応じて (発生時)</p> <p>代表箇所 1枚 不要</p> <p>高度技術・創意工夫・社会性等に関する実施状況の提出資料に係る付</p> <p>工事打合簿に添付する。</p>	<p>月1回(月末)</p> <p>工種、種別別に設計図書、施工計画書に依り施工していることが確認できるように適宜 (施工中)</p> <p>創意工夫・社会性等に関する実施状況の確認ができるように適宜 (施工中)</p> <p>1施工箇所:1回 (施工前後) 必要に応じて (発生時)</p> <p>代表箇所 1枚 不要</p> <p>高度技術・創意工夫・社会性等に関する実施状況の提出資料に係る付</p> <p>工事打合簿に添付する。</p>	<p>不要</p> <p>適宜</p> <p>不要</p> <p>代表箇所 1枚 不要</p> <p>高度技術・創意工夫・社会性等に関する実施状況の提出資料に係る付</p> <p>工事打合簿に添付する。</p>	
撮影箇所一覧表(品質管理)	河川・海岸土工(施工)		河川・海岸土工(施工)		II-3
	<p>撮影箇所一覧表(品質管理)</p> <p>河川・海岸土工(施工)</p> <p>現場密度の測定</p> <p>土の含水比試験</p> <p>コーン指針の測定</p> <p>土質採取:1回 [試験実施中]</p> <p>降雨後又は含水比に変化が認められた場合 [試験実施中]</p> <p>トリアキサセリチが懸い場合 [試験実施中]</p>	<p>現場密度の測定</p> <p>土の含水比試験</p> <p>コーン指針の測定</p> <p>土質採取:1回 [試験実施中]</p> <p>降雨後又は含水比に変化が認められた場合 [試験実施中]</p> <p>トリアキサセリチが懸い場合 [試験実施中]</p>	<p>18 河川・海岸土工(施工)</p> <p>19</p>	<p>不要</p> <p>土質採取:1回 [試験実施中]</p> <p>「TS・GNSSを用いた盛土の補強管理要領」による場合は、写真管理を省略する [試験実施中]</p> <p>トリアキサセリチが懸い場合 [試験実施中]</p>	



岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

写真管理基準案)

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	土質毎に1回 【試験実施中】	不要	現場密度の測定	土質毎に1回 【試験実施中】	II-3
						ただし、「TS・GNSSを用いた盛土の範囲管理要領」による場合は、写真管理を省略する。	
運路土工 (施工)	21 運路土工 (施工)	現場密度の測定	土質毎に1回 【試験実施中】	不要	現場密度の測定	土質毎に1回 【試験実施中】	II-3
		フルフローリング	工種毎に1回 【試験実施中】		フルフローリング	工種毎に1回 【試験実施中】	
		平板載荷試験	土質毎に1回 【試験実施中】		平板載荷試験	土質毎に1回 【試験実施中】	
		現場CHR試験 含水比試験	降雨後又は含水比の変化が認められた場合 【試験実施中】		現場CHR試験 含水比試験	降雨後又は含水比の変化が認められた場合 【試験実施中】	
		コーン指数の測定	トリアックス試験が悪い場合 【試験実施中】		コーン指数の測定	トリアックス試験が悪い場合 【試験実施中】	
		たわみ量	フルフローリングの不良箇所について実施 【試験実施中】		たわみ量	フル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	テーパーフルフロー試験	適宜 【試験実施中】	不要	テーパーフルフロー試験	適宜 【試験実施中】	II-6
		土の軸圧縮試験	材質毎に1回 【試験実施中】		土の軸圧縮試験	材質毎に1回 【試験実施中】	











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 第4節 道路土工	現行		改定【改定箇所:赤字】		頁番号 III-2
掘削工	掘削工	1 共通編	2 土工	1-2-4-2	III-2
2 土工	2 土工	4 道路土工	4 道路土工	1-2-4-2	III-2
掘削工	掘削工	土質等の判別	土質等の判別	1-2-4-2	III-2
2 土工	2 土工	地質が変わる毎に1回(掘削中)	地質が変わる毎に1回(掘削中)	1-2-4-2	III-2
掘削工	掘削工	200m又は1掘工箇所 に1回 (掘削後)	200m又は1掘工箇所 に1回 (掘削後)	1-2-4-2	III-2
共通編	共通編	TS等光波方式を用いた 出来形管理要領(土工編) (案)、「TS(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 ザースキャナを用いた出来 形管理要領(土工編) (案)」、「無人航空機搭載 レーザースキャナを用いた出来 形管理要領(土工編) (案)」、「地上移動体 搭載レーザースキャナを用いた 出来形管理要領(土工編) (案)」による場合は 1工事に1回 (掘削後)	TS等光波方式を用いた 出来形管理要領(土工編) (案)、「TS(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 ザースキャナを用いた出来 形管理要領(土工編) (案)」、「無人航空機搭載 レーザースキャナを用いた出来 形管理要領(土工編) (案)」、「地上移動体 搭載レーザースキャナを用いた 出来形管理要領(土工編) (案)」による場合は 1工事に1回 (掘削後)	1-2-4-2	III-2
共通編	共通編	「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)」に基づき写真測量に用いた全ての画像を納品する場合は、写真管理に代えることができる。	「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)」に基づき写真測量に用いた全ての画像を納品する場合は、写真管理に代えることができる。	1-2-4-2	III-2
掘削工	掘削工	代表箇所 各1枚	代表箇所 各1枚	1-2-4-2	III-2
1-2-4-2	1-2-4-2	出来映えの 撮影 ・TS等の設置状況と出来形計測対象点の位置状況(プリズムの配置)がわかるように 撮影	出来映えの 撮影 ・TS等の設置状況と出来形計測対象点の位置状況(プリズムの配置)がわかるように 撮影	1-2-4-2	III-2



岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

写真管理基準(案)

項目	現行		改定[改定箇所:赤字]		頁番号
第4節 道路土工	路体盛土工、路床盛土工		路体盛土工、路床盛土工		III-3
1 共通編	1 共通編	1 共通編	2 土工	2 土工	1-2-4-3
3	3	3	4	4	代表箇所 各1枚
4 道路土工	4 道路土工	4 道路土工	路体盛土工 路床盛土工	路体盛土工 路床盛土工	1-2-4-3
200mに1回 [巻出し時]	200mに1回 [巻出し時]	200mに1回 [巻出し時]	縮固め状況	縮固め状況	出来映えの 撮影 ・TS等の設 置状況と出 来形計測対 象点上のフリ ズムの設置 状況(プリス ムが必要な 場合のみ)が わかるように 撮影
縮固め状況	縮固め状況	縮固め状況	法長 幅	法長 幅	出来映えの 撮影 ・TS等の設 置状況と出 来形計測対 象点上のフリ ズムの設置 状況(プリス ムが必要な 場合のみ)が わかるように 撮影



岡山県土木工事共通仕様書(令和2年度版) 主な改定内容

写真管理基準(案)

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	固結工(中庸混合処理)	<table border="1" data-bbox="252 271 416 1010"> <tr> <td data-bbox="252 943 416 1003">3 土木工事共通編</td> <td data-bbox="252 898 416 943">2 一般施工</td> <td data-bbox="252 853 416 898">7 地盤改良工</td> <td data-bbox="252 808 416 853">9 固結工 (中庸混合処理)</td> <td data-bbox="252 763 416 808">施工間さ 幅</td> <td data-bbox="252 719 416 763">1,000mm<sup>3</sup>~4,000m<sup>3</sup>に つき1回、又は施工延 長40m(測点間隔25m の場合50m)につき1 回。 (施工厚さ 施工中) (幅 施工後)</td> <td data-bbox="252 674 416 719">代表箇所 各1枚</td> <td data-bbox="252 629 416 674">3-2-7-9</td> </tr> </table>	3 土木工事共通編	2 一般施工	7 地盤改良工	9 固結工 (中庸混合処理)	施工間さ 幅	1,000mm <sup>3</sup> ~4,000m <sup>3</sup> に つき1回、又は施工延 長40m(測点間隔25m の場合50m)につき1 回。 (施工厚さ 施工中) (幅 施工後)	代表箇所 各1枚	3-2-7-9	III-21
3 土木工事共通編	2 一般施工	7 地盤改良工	9 固結工 (中庸混合処理)	施工間さ 幅	1,000mm <sup>3</sup> ~4,000m <sup>3</sup> に つき1回、又は施工延 長40m(測点間隔25m の場合50m)につき1 回。 (施工厚さ 施工中) (幅 施工後)	代表箇所 各1枚	3-2-7-9				
ファイル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。 (中略)	(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 「TS等光波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)」、「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)」、「無人航空機搭載型レーザースキャナー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ャナーを用いた出来形管理要領(土工編)」、「管理を行った場合には、出来形管理写真の撮影頻度 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。 また、「TS・GNSSを用いた盛土の締め管理要領」による品質管理を行った場合には、品質 管理写真の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。	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願いいたします。

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



