

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文	
1						1						共通編		
1	1					1	1					総則		
1	1	1				1	1	1				総則		
1	1	1	2			1	1	1	2			用語の定義		
1	1	1	2	46		1	1	1	2	46		JIS規格とは、 <u>日本産業規格</u> をいう。	改称	
1	1	1	6			1	1	1	6			コリンズ(CORINS)への登録		
1	1	6	1	1		1	1	1	6	1		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は、工事実績情報システム(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作成した「登録のための確認のお願い」をコリンズから監督員にメール送信し、監督員の確認を受けたうえ、受注時は契約後、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変更があった日から土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、完成時は工事完成後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、訂正時は適宜登録機関に登録申請をしなければならない。 また、登録対象は、工事請負代金額500万円以上(単価契約の場合は契約総額)の全ての工事とし、受注・変更・完成・訂正時にそれぞれ登録するものとする。 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る。 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)に満たない場合には、変更時の登録申請を省略できる。 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発注者にメール送信し、速やかに発注者の確認を受けたうえで、登録機関に登録申請しなければならない。ただし、これらの提出書類を書面で行うことを妨げない。	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は、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、受注時は契約後、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変更があった日から土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、完成時は工事完成後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、訂正時は適宜登録機関に登録申請をしなければならない。 また、登録対象は、工事請負代金額500万円以上(単価契約の場合は契約総額)の全ての工事とし、受注・変更・完成・訂正時にそれぞれ登録するものとする。 <u>なお、変更登録時は、工期、技術者に変更が生じた場合に行うものとし、工事請負代金のみの変更の場合には、原則として登録を必要としない。</u> また、登録機関発行の「登録内容確認書」が受注者に届いた際には、速やかに監督員に提示しなければならない。 なお、変更時と工事完成時の間が10日間に満たない場合には、変更時の提示を省略できる。	コリンズ運用の変更 コリンズの入力規則に合わせ削除 コリンズ実態に基づき修正 コリンズ運用の変更に伴い修正
1	1	1	30			1	1	1	30			施工管理		
1	1	1	30	5		1	1	1	30	5		受注者は、施工に際して施工現場周辺並びに他の構造物及び施設などへ影響を及ぼさないように施工しなければならない。また、影響が生じる恐れがある場合、または影響が生じた場合には直ちに監督員に連絡し、その対応方法等に関して監督員と速やかに協議しなければならない。また、損傷が受注者の過失によるものと認められる場合には、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。	受注者は、施工に際して施工現場周辺並びに他の構造物及び施設などへ影響を及ぼさないように施工しなければならない。また、影響が生じた場合には直ちに監督員に連絡し、その対応方法等に関して監督員と速やかに協議しなければならない。また、損傷が受注者の過失によるものと認められる場合には、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。	影響が生じた場合では、対策として手戻りとなる可能性があるため文言追加修正。

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由	
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文
1	1	1	33			1	1	1	33				
					工事中の安全確保							工事中の安全確保	
					受注者は、新潟県林業土木工事安全施工技術指針(令和2年3月)、森林土木工事安全施工技術指針(平成15年3月27日付け14林整計第360号 林野庁森林整備部長通知)、建設機械施工安全技術指針(国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省総合政策局建設施工企画課長通達 平成17年3月31日)、建設工事公衆災害防止対策要綱(建設省建設事務次官通達 平成5年1月12日)、「港湾工事安全施工指針(社)日本埋立浚渫協会」、「潜水作業安全施工指針(社)日本潜水協会」及び「作業船団安全運航指針(社)日本海上起重技術協会」、JIS A 8972(斜面・法面工用仮設設備)を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い、災害の防止を図らなければならない。ただし、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。	1	1	1	33	1		受注者は、新潟県林業土木工事安全施工技術指針(平成17年3月)、森林土木工事安全施工技術指針(平成15年3月27日付け14林整計第360号 林野庁森林整備部長通知)、建設機械施工安全技術指針(国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省総合政策局建設施工企画課長通達 平成17年3月31日)、建設工事公衆災害防止対策要綱(建設省建設事務次官通達 平成5年1月12日)、「港湾工事安全施工指針(社)日本埋立浚渫協会」、「潜水作業安全施工指針(社)日本潜水協会」及び「作業船団安全運航指針(社)日本海上起重技術協会」、JIS A 8972(斜面・法面工用仮設設備)を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い、災害の防止を図らなければならない。ただし、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。	諸基準類の改定に伴う修正等
1	1	1	37		環境対策	1	1	1	37			環境対策	
1	1	1	37	6	(削除)	1	1	1	37	6		(3) 排出ガス対策型建設機械あるいは排出ガス浄化装置を装着した建設機械を使用する場合には、受注者は施工現場において使用する建設機械について、監督員の確認を受けなければならない。	表現の適正化
1	1	1	39		交通安全管理	1	1	1	39			交通安全管理	
1	1	1	39	3	受注者は、ダンプトラック等の大型輸送機械で大量の土砂、工用資材等の輸送をともなう工事においては、事前に関係機関と打合せのうえ、交通安全等輸送に関する必要な事項の計画を立て、施工計画書に記載しなければならない。なお、受注者は、ダンプトラックを使用する場合、「新潟県建設生産システム合理化指導要綱(平成31年4月1日)」に従うものとする。	1	1	1	39	3		受注者は、ダンプトラック等の大型輸送機械で大量の土砂、工用資材等の輸送をともなう工事においては、事前に関係機関と打合せのうえ、交通安全等輸送に関する必要な事項の計画を立て、施工計画書に記載しなければならない。なお、受注者は、ダンプトラックを使用する場合、「新潟県建設生産システム合理化指導要綱(平成29年4月1日)」に従うものとする。	諸基準類の改定に伴う修正
1	1	1	39	4	受注者は、供用中の公共道路にかかる工事の施工に当たっては、交通の安全について、監督員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令(平成29年4月21日改正 内閣府・国土交通省令第3号)、道路工事現場における標示施設等の設置基準(建設省道路局長通知 昭和37年8月30日)、道路工事現場における標示施設等の設置基準の一部改正について(局長通知 平成18年3月31日 国道利37号・国道国防第205号)、道路工事現場における工事情報板及び工事説明看板の設置について(国土交通省道路局路政課長 国道・防災課長通知 平成18年3月31日 国道利38号・国道国防第206号)及び道路工事保安施設設置基準(案)(建設省道路局国道第一課通知 昭和47年2月)に基づき、安全対策を講じなければならない。	1	1	1	39	4		受注者は、供用中の公共道路にかかる工事の施工に当たっては、交通の安全について、監督員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令(平成28年7月15日改正 内閣府・国土交通省令第2号)、道路工事現場における標示施設等の設置基準(建設省道路局長通知 昭和37年8月30日)、道路工事現場における標示施設等の設置基準の一部改正について(局長通知 平成18年3月31日 国道利37号・国道国防第205号)、道路工事現場における工事情報板及び工事説明看板の設置について(国土交通省道路局路政課長 国道・防災課長通知 平成18年3月31日 国道利38号・国道国防第206号)及び道路工事保安施設設置基準(案)(建設省道路局国道第一課通知 昭和47年2月)に基づき、安全対策を講じなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新							旧							改訂理由
編	章	節	条	項	項以下	新条文	編	章	節	条	項	項以下	現行条文	
1	1	1	39	12		受注者は、建設機械、資材等の運搬に当たり、車両制限令（平成26年5月28日改正 政令第187号）第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときには、道路法 第47条の2 に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施行令（平成30年1月4日改正 政令第1号）第22条における制限を超えて建設機械、資材等を積載して運搬するときには、道路交通法（平成30年6月改正法律第41号）第57条 に基づく許可を得ていることを確認しなければならない。なお、ここでいう車両とは、人が乗車し、または貨物が積載されている場合には、その状態におけるものをいい、他の車両をけん引している場合には、このけん引されている車両を含む。	1	1	1	39	12		受注者は、建設機械、資材等の運搬に当たり、車両制限令（平成26年5月28日改正 政令第187号）第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときには、道路法 第47条の2 に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施行令（平成28年7月15日改正 政令第258号）第22条における制限を超えて建設機械、資材等を積載して運搬するときには、道路交通法（昭和35年6月25日 法律第105号）第57条 に基づく許可を得ていることを確認しなければならない。なお、ここでいう車両とは、人が乗車し、または貨物が積載されている場合には、その状態におけるものをいい、他の車両をけん引している場合には、このけん引されている車両を含む。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3					無筋・鉄筋コンクリート	1	3					無筋・鉄筋コンクリート	
1	3	1				適用	1	3	1				適用	
1	3	1	0	4		受注者は、コンクリートの使用に当たって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（国土交通省大臣官房技術審議官 国土交通省大臣官房技術参事官 国土交通省航空局飛行場部長 通達 平成14年7月31日）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（国土交通省大臣官房技術調査課長 国土交通省港湾局環境・技術課長 国土交通省航空局飛行場部建設課長 通達 平成14年7月31日）を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確かめなければならない。	1	3	1	0	4		受注者は、コンクリートの使用に当たって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（国土交通省大臣官房技術審議官 国土交通省大臣官房技術参事官 国土交通省航空局飛行場部長 通達 平成14年7月31日）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（国土交通省大臣官房技術調査課長 国土交通省港湾局環境・技術課長 国土交通省航空局飛行場部建設課長 通達 平成14年7月31日）を遵守し、アルカリ骨材反応抑制対策の適合を確かめなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	2				適用すべき諸基準	1	3	2				適用すべき諸基準	
1	3	2	0	1	(7)	公益社団法人日本鉄筋継手協会 鉄筋継手工事標準仕様書ガス圧接継手工事（平成29年9月）	1	3	2	0	1	(7)	公益社団法人日本鉄筋継手協会 鉄筋継手工事標準仕様書ガス圧接継手工事（平成21年9月）	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	2	0	1	(13)	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 コンクリートにおける埋設型枠・プレハブ鉄筋に関するガイドライン（平成30年6月）								諸基準類の改定に伴う修正
1	3	2	0	1	(14)	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 コンクリート橋のプレキャスト化ガイドライン（平成30年6月）								諸基準類の改定に伴う修正
1	3	2	0	1	(15)	道路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継手工法ガイドライン（平成31年1月）								諸基準類の改定に伴う修正
1	3	2	0	3		受注者は、治山・林道工事においては、海水または潮風の影響を著しく受ける海岸付近及び外部から浸透する塩化物の影響を受ける箇所において、アルカリシリカ反応による損傷が構造物の品質・性能に重大な影響を及ぼすと考えられる場合には、塩分の浸透を防止するための塗装等の措置方法について、監督員と協議しなければならない。	1	3	2	0	3		受注者は、治山工事においては、海水または潮風の影響を著しく受ける海岸付近及び外部から浸透する塩化物の影響を受ける箇所において、アルカリ骨材反応による損傷が構造物の品質・性能に重大な影響を及ぼすと考えられる場合には、塩分の浸透を防止するための塗装等の措置方法について、監督員と協議しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正等
1	3	5				現場練りコンクリート	1	3	5				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	3	5	4			材料の計量及び練混ぜ	
1	3	5	4	1		計量装置	1	3	5	4	1		計量装置	

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新							旧							改訂理由																								
編	章	節	条	項	項以下	新条文	編	章	節	条	項	項以下	現行条文																									
1	3	5	4	1	(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かなければならない。	1	3	5	4	1	(1)	各材料の計量方法及び計量装置は、工事に適し、かつ各材料を規定の計量誤差内で計量できるものでなければならない。なお、受注者は、各材料の計量方法及び計量装置について、施工計画書へ記載しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正																								
1	3	5	4	2		材料の計量	1	3	5	4	2		材料の計量																									
1	3	5	4	2	(3)	計量値の許容差は、1回計量分に対して、「表1-3-2 計量値の許容誤差」の値以下とする。	1	3	5	4	2	(3)	計量誤差は、1回計量分に対して、「表1-3-2 計量の許容誤差」の値以下とする。	諸基準類の改定に伴う修正																								
1	3	5	4	2	(4)	連続ミキサを使用する場合、各材料は容積計量してよいものとする。また、その計量誤差は、ミキサの容量によって定められた規定の時間当たりの計量分を質量に換算して、「表1-3-2 計量値の許容誤差」の値以下とする。なお、受注者は、ミキサの種類、練混ぜ時間などに基づき、規定の時間当たりの計量分を適切に定めなければならない。	1	3	5	4	2	(4)	連続ミキサを使用する場合、各材料は容積計量してよいものとする。また、その計量誤差は、ミキサの容量によって定められた規定の時間当たりの計量分を質量に換算して、「表1-3-2 計量の許容誤差」の値以下とする。なお、受注者は、ミキサの種類、練混ぜ時間などに基づき、規定の時間当たりの計量分を適切に定めなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正																								
<p style="text-align: center;">表1-3-2 計量値の許容誤差</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>許容誤差(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>水</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>セメント</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>骨材</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>混和材</td> <td>2※</td> </tr> <tr> <td>混和剤</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 高炉スラグ微粒末の場合は、1 (%)以内</p>							材料の種類	許容誤差(%)	水	1	セメント	1	骨材	3	混和材	2※	混和剤	3	<p style="text-align: center;">表1-3-2 計量の許容誤差</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>材料の種類</th> <th>許容誤差(%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>水</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>セメント</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>骨材</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>混和材</td> <td>2※</td> </tr> <tr> <td>混和剤</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 高炉スラグ微粒末の場合は、1 (%)以内</p>							材料の種類	許容誤差(%)	水	1	セメント	1	骨材	3	混和材	2※	混和剤	3	
材料の種類	許容誤差(%)																																					
水	1																																					
セメント	1																																					
骨材	3																																					
混和材	2※																																					
混和剤	3																																					
材料の種類	許容誤差(%)																																					
水	1																																					
セメント	1																																					
骨材	3																																					
混和材	2※																																					
混和剤	3																																					
1	3	6				運搬・打込み	1	3	6				運搬・打込み																									
1	3	6	4			打込み	1	3	6	4			打込み																									
1	3	6	4	12		受注者は、コンクリートの打込み作業に際しては、あらかじめ打込み計画書を作成し、適切な高さに設定して、これに基づき打込み作業を行わなければならない。また、受注者は、型枠の高さが高い場合には、型枠にコンクリートが付着して硬化するのを防ぐため、型枠に投入口を設けるか、縦シュートあるいはポンプ配管の吐出口を打込み面近くにまで下げてコンクリートを打ち込まなければならない。なお、この場合、シュート、ポンプ配管、バケット、ホッパー等の吐出口と打込み面までの高さは、1.5m以下とする。	1	3	6	4	12		受注者は、コンクリートの打込み作業に際しては、あらかじめ打込み計画書を作成し、適切な高さに設定して、これに基づき打込み作業を行わなければならない。また、受注者は、型枠の高さが高い場合には、型枠にコンクリートが付着して硬化するのを防ぐため、型枠に投入口を設けるか、縦シュートあるいはポンプ配管の吐出口を打込み面近くにまで下げてコンクリートを打ち込まなければならない。なお、この場合、シュート、ポンプ配管、バケット、ホッパー等の吐出口と打込み面までの自由落下高さは、1.5m以下とする。	諸基準類の改定に伴う修正																								
1	3	6	4			(削除)	1	3	6	4	16		受注者は、コンクリートの打上りに伴い、不要となったスペースを可能な限り取り除かなければならない。	実態に合わせ削除																								
1	3	6	4	16		(略)	1	3	6	4	17		(略)	軽微な修正（番号）																								
1	3	6	4	17		(略)	1	3	6	4	18		(略)	軽微な修正（番号）																								
1	3	6	4	18		(略)	1	3	6	4	19		(略)	軽微な修正（番号）																								
1	3	6	4	19		(略)	1	3	6	4	20		(略)	軽微な修正（番号）																								
1	3	6	5			締固め	1	3	6	5			締固め																									
1	3	6	5	2		受注者は、コンクリートが鋼材の周囲及び型枠の隅々に行き渡るように打込み、速やかにコンクリートを十分締固めなければならない。	1	3	6	5	2		受注者は、コンクリートが鉄筋の周囲及び型枠の隅々に行き渡るように打込み、速やかにコンクリートを十分締固めなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正																								

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文	
1	3	6	6			1	3	6	6			沈下ひび割れに対する処置		
1	3	6	6	2		1	3	6	6	2		受注者は、沈下ひび割れが発生した場合には、タンピングや再振動を行い、これを修復しなければならない。再振動に当たっては、その時期をあらかじめ定めるなど、コンクリートの品質の低下を招かないように <u>適切な時期</u> に行わなければならない。	受注者は、沈下ひび割れが発生した場合には、タンピングや再振動を行い、これを修復しなければならない。再振動に当たっては、その時期をあらかじめ定めるなど、コンクリートの品質の低下を招かないように <u>注意して</u> 行わなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	6	7			1	3	6	7			打継目		
1	3	6	7	1		1	3	6	7	1		打継目の位置及び構造は、図面の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず図面で定められていない場所に打継目を設ける場合には、構造物の <u>性能を損なわない</u> ように、その位置、方向及び施工方法を定め、監督員と協議しなければならない。	打継目の位置及び構造は、図面の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず図面で定められていない場所に打継目を設ける場合には、構造物の <u>強度、耐久性、水密性及び外観を害さない</u> ように、その位置、方向及び施工方法を定め、監督員と協議しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	6	7	2		1	3	6	7	2		受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の小さい位置に設け、 <u>PC鋼材定着部背面等の常時引張応力が作用する断面を避け</u> 、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に <u>施工することを原則とする</u> 。	受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の小さい位置に設け打継面を部材の圧縮力の作用する方向と直角になるように <u>施工しなければならない</u> 。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	6	7	3		1	3	6	7	3		受注者は、やむを得ずせん断力の大きい位置に打継目を設ける場合には、打継目に、ほぞ、または溝の凹凸による <u>せん断キーで抵抗する方法や、差し筋等の鉄筋によって打継目を補強する方法等の対策を講ずることとする。また、これらの対策は、所要の性能を満足することを照査した上で実施する</u> 。	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 <u>造るか、鋼材を配置して、これを補強しなければならない</u> 。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	6	7	8		1	3	6	7	8		伸縮 <u>目地</u> の材質、厚さ、間隔は設計図書によるものとするが、特に定めのない場合には、瀝青系目地材料厚は1cm、施工間隔10m程度とする。	伸縮 <u>継目</u> の目地の材質、厚さ、間隔は設計図書によるものとするが、特に定めのない場合には、瀝青系目地材料厚は1cm、施工間隔10m程度とする。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	6	9			1	3	6	9			養生		
1	3	6	9	1		1	3	6	9	1		受注者は、コンクリートの打込み後の一定期間を、硬化に必要な温度及び湿潤状態に保ち、有害な作用の影響を受けないように、 <u>その部位に応じた適切な方法により</u> 養生しなければならない。	受注者は、コンクリートの打込み後の一定期間を、硬化に必要な温度及び湿潤状態に保ち、有害な作用の影響を受けないように、養生しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	6	9	2		1	3	6	9	2		受注者は、 <u>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</u> 、一定期間は十分な湿潤状態に保たなければならない。養生期間は、使用するセメントの種類や養生期間中の環境温度等に応じて適切に定めなければならない。通常のコンクリート工事におけるコンクリートの湿潤養生期間は、表1-3-3を標準とする。 <u>なお、中庸熱ポルトランドセメントや低熱ポルトランドセメント等の表1-3-3に示されていないセメントを使用する場合には、湿潤養生期間に関して監督員と協議しなければならない</u> 。	受注者は、 <u>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。また、養生方法の選定に当たっては、その効果を確認、適切に湿潤養生期間を定めなければならない。ただし、通常のコンクリート工事におけるコンクリートの湿潤養生期間は、表1-3-3を標準とする</u> 。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	7				1	3	7				鉄筋		
1	3	7	4			1	3	7	4			組立て		

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		項以下	項以下		
1	3	7	4	2			1	3	7	4	2			受注者は、 <u>配筋、組立てにおいて以下によらなければならない。</u> 受注者は、 <u>図面に定められた位置に鉄筋を配置し、コンクリート打込み中に動かないように十分堅固に組み立てなければならない。また、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。なお、受注者は、鉄筋の交点の要所を、直径0.8mm以上のなまし鉄線、またはクリップで緊結し、鉄筋が移動しないようにしなければならない。また、設計図書に特別な組立用の架台等が指定されている場合には、それに従うものとする。</u>	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	4	2	(1)									受注者は契約図面に定めた位置に、鉄筋を配置し、コンクリート打設中に動かないよう十分堅固に組み立てなければならない。 <u>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を使用するものとする。</u>	諸基準類の改定に伴う修正	
														(削除)	なお、受注者は、鉄筋の交点の要所を、直径0.8mm以上のなまし鉄線、またはクリップで緊結し、鉄筋が移動しないようにしなければならない。また、設計図書に特別な組立用の架台等が指定されている場合には、それに従うものとする。	
					(2)									受注者は、鉄筋の交点の要所を、直径0.8mm以上の焼きなまし鉄線、またはクリップ等で緊結し、使用した焼きなまし鉄筋、クリップ等はかぶり内に残してはならない。また、設計図書に特別な組立用の架台等が指定されている場合には、それに従うものとする。	諸基準類の改定に伴う修正	
					(3)									受注者は、鉄筋の配置において、 <u>施工段階で必要となる形状保持や施工中の安全対策を目的として、組立て鉄筋、段取り鉄筋等の鉄筋やアングル等の仮設物を配置するが、これらをやむを得ず構造物本体に存置する場合、これらの仮設物について、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。</u>	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	5				1	3	7	5				継手		
1	3	7	5	2			1	3	7	5	2			受注者は、鉄筋の重ね継手を行う場合には、設計図書に示す長さを重ね合わせて、直径0.8mm以上の <u>焼きなまし鉄線</u> で数ヶ所緊結しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	5	3			1	3	7	5	3			受注者は、設計図書に明示した場合を除き、継手を同一断面に集めてはならない。また、受注者は、 <u>原則</u> 、継手を同一断面に集めないため、継手位置を軸方向に相互にずらす距離は、継手の長さに鉄筋直径の25倍を加えた長さ以上としなければならない。 <u>継手が同一断面となる場合は、継手が確実に施工でき、継手付近のコンクリートが確実に充填され、継手としての性能が発揮されとともに、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。</u>	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	5	5			1	3	7	5	5			受注者は、将来の継ぎ足しのために構造物から鉄筋を露出しておく場合には、 <u>損傷、腐食等からこれを保護しなければならない。</u>	諸基準類の改定に伴う修正	

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由																																																						
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文																																																					
1	3	7	6			1	3	7	6			ガス圧接																																																						
1	3	7	6	4		1	3	7	6	4		受注者は、 <u>圧接しようとする鉄筋の両端部は（公社）日本鉄筋継手協会から認定された鉄筋冷間直角切断機を使用して切断しなければならない。自動ガス圧の場合、チップソーを合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断面の汚損等を取り除く場合は、ディスクグラインダで端面を研削するとともに圧接面を圧接作業前にグラインダ等でその端面が直角で平滑となるように仕上げるとともに、錆、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。</u>	受注者は、 <u>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</u> とともに、錆、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。	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
1	3	7	6	5		1	3	7	6	5		突合させた圧接面は、なるべく平面とし周辺のすき <u>ま</u> は2mm以下とする。	突合させた圧接面は、なるべく平面とし周辺のすき <u>間</u> は2mm以下とする。	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
1	3	7	6	6		1	3	7	6	6		受注者は、降雪雨または、強風等の時は作業をしてはならない。ただし、作業が可能なように、 <u>防風対策を施して適切な作業ができることを確認された場合は、作業を行うことができる。</u>	受注者は、降雪雨または、強風等の時は作業をしてはならない。ただし、作業が可能なように、 <u>遮へいした場合には、作業を行うことができる。</u>	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
1	3	10				1	3	10				寒中コンクリート																																																						
1	3	10	3			1	3	10	3			養生																																																						
1	3	10	3	5		1	3	10	3	5		<table border="1"> <caption>表1-3-4 寒中コンクリートの温度制御養生期間</caption> <thead> <tr> <th rowspan="2">5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の程度</th> <th rowspan="2">養生温度</th> <th colspan="3">セメントの種類</th> </tr> <tr> <th>普通ポルトランドセメント</th> <th>早強ポルトランドセメント</th> <th>混合セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">(1) しばしば凍結融解を受ける場合</td> <td>5℃</td> <td>9日</td> <td>5日</td> <td>12日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>7日</td> <td>4日</td> <td>9日</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">(2) まれに凍結融解を受ける場合</td> <td>5℃</td> <td>4日</td> <td>3日</td> <td>5日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>3日</td> <td>2日</td> <td>4日</td> </tr> </tbody> </table>	5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の程度	養生温度	セメントの種類			普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種	(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃	9日	5日	12日	10℃	7日	4日	9日	(2) まれに凍結融解を受ける場合	5℃	4日	3日	5日	10℃	3日	2日	4日	<table border="1"> <caption>表1-3-4 寒中コンクリートの養生期間</caption> <thead> <tr> <th rowspan="2">型枠の取外した直後に構造物が壊される環境</th> <th rowspan="2">養生温度</th> <th colspan="3">セメントの種類</th> </tr> <tr> <th>普通ポルトランドセメント</th> <th>早強ポルトランドセメント</th> <th>混合セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">コンクリートの表面が水で飽和される程度が高い場合</td> <td>5℃</td> <td>9日</td> <td>5日</td> <td>12日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>7日</td> <td>4日</td> <td>9日</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">コンクリートの表面が水で飽和される程度が低い場合</td> <td>5℃</td> <td>4日</td> <td>3日</td> <td>5日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>3日</td> <td>2日</td> <td>4日</td> </tr> </tbody> </table>	型枠の取外した直後に構造物が壊される環境	養生温度	セメントの種類			普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種	コンクリートの表面が水で飽和される程度が高い場合	5℃	9日	5日	12日	10℃	7日	4日	9日	コンクリートの表面が水で飽和される程度が低い場合	5℃	4日	3日	5日	10℃	3日	2日	4日	諸基準類の改定に伴う修正
5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の程度	養生温度	セメントの種類																																																																
		普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種																																																														
(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃	9日	5日	12日																																																														
	10℃	7日	4日	9日																																																														
(2) まれに凍結融解を受ける場合	5℃	4日	3日	5日																																																														
	10℃	3日	2日	4日																																																														
型枠の取外した直後に構造物が壊される環境	養生温度	セメントの種類																																																																
		普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種																																																														
コンクリートの表面が水で飽和される程度が高い場合	5℃	9日	5日	12日																																																														
	10℃	7日	4日	9日																																																														
コンクリートの表面が水で飽和される程度が低い場合	5℃	4日	3日	5日																																																														
	10℃	3日	2日	4日																																																														
1	3	11				1	3	11				マスコンクリート																																																						
1	3	11	2			1	3	11	2			施工																																																						
1	3	11	2	5		1	3	11	2	5		受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるよう、 <u>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</u> 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。	受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるように、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。	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
1	3	13				1	3	13				水中不分離性コンクリート																																																						
1	3	13	3			1	3	13	3			コンクリートの製造																																																						
1	3	13	3	3		1	3	13	3	3		材料の製造																																																						
1	3	13	3	3	(2)	1	3	13	3	3	(2)	計量誤差は、1バッチ計量分に対し、「表1-3-5 計量値の許容誤差(水中不分離性コンクリート)」の値以下とするものとする。	計量誤差は、1バッチ計量分に対し、「表1-3-5 計量の許容誤差(水中不分離性コンクリート)」の値以下とするものとする。	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
												表1-3-5 計量値の許容誤差(水中不分離性コンクリート)	表1-3-5 計量の許容誤差(水中不分離性コンクリート)	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
1	3	13	4			1	3	13	4			運搬打込み																																																						
1	3	13	4			1	3	13	4	3		打込み																																																						

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新							旧							改訂理由
編	章	節	条	項	項以下	新条文	編	章	節	条	項	項以下	現行条文	
1	3	13	4	3	(6)	受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打込まなければならない。 <u>やむを得ず、流水中や水中落下高さが50cmを越える状態での打込みを行う場合には、所要の品質を満足するコンクリートが得られることを確認するとともに、設計図書に関して監督員と協議しなければならない。</u>	1	3	13	4	3	(6)	受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打込まなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
2						材料編	2						材料編	
2	1					一般事項	2	1					一般事項	
2	1	2				工事材料の品質	2	1	2				工事材料の品質	
2	1	2	0	7		(削除)	2	1	2	0	7		<u>7 受注者は、表2-1-1の工事材料を使用する場合には、その外観及び品質規格証明書等を照合して、確認した資料を事前に監督員に提出し、監督員の確認を受けなければならない。</u>	表現の適正化
2	2					土木工事材料	2	2					土木工事材料	
2	2	5				鋼材	2	2	5				鋼材	
2	2	5	7			溶接材料	2	2	5	7			溶接材料	
2	2	5	7	1		JIS Z 3352(サブマージアーク溶接用フラックス及びエレクトロスラグ溶接用フラック)	2	2	5	7	1		JIS Z 3352(サブマージアーク溶接用フラックス)	諸基準類の改定に伴う修正
2	2	6				セメント及び混和材料	2	2	6				セメント及び混和材料	
2	2	6	1			一般事項	2	2	6	1			一般事項	
2	2	6	1	4		受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを用いてはならない。また、湿気を受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当たっては、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。 <u>ただし、保管期間内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を使用してはならない。</u>	2	2	6	1	4		受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを用いてはならない。また、湿気を受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当たっては、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。	諸基準類の改定に伴う修正
2	2	6	1	7		受注者は、貯蔵中に前項に示す分離・変質等が生じた混和剤やその他異常を認められた混和剤については、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。 <u>ただし、保管期間内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を使用してはならない。</u>	2	2	6	1	7		受注者は、貯蔵中に前項に示す分離・変質等が生じた混和剤やその他異常を認められた混和剤については、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。	諸基準類の改定に伴う修正
2	2	6	1	9		受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和材、その他異常を認められた混和材の使用に当たっては、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。 <u>ただし、保管期間内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を使用してはならない。</u>	2	2	6	1	9		受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和材、その他異常を認められた混和材の使用に当たっては、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。	諸基準類の改定に伴う修正

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由																																												
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文																																											
2	2	6	2			2	2	6	2			セメント																																												
2	2	6	2	3		2	2	6	2	3		<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 colspan="2">品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">比表面積 (cm²/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>ルシャチリエ法 (mm)</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧縮強さ (N/mm²)</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 colspan="2">酸化マグネシウム (%)</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">三酸化硫黄 (%)</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">強熱減量 (%)</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">全アルカリ (Na o eq) (%)</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">塩化物イオン (%)</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table>	品 質		規 格	比表面積 (cm ² /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	ルシャチリエ法 (mm)	10 以下	圧縮強さ (N/mm ²)	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水和熱 (J/g)	7 d	測定値を報告する。	28d	測定値を報告する。	酸化マグネシウム (%)		5.0 以下	三酸化硫黄 (%)		3.5 以下	強熱減量 (%)		5.0 以下	全アルカリ (Na o eq) (%)		0.75 以下	塩化物イオン (%)		0.035 以下	諸基準類の改定に伴う修正
品 質		規 格																																																						
比表面積 (cm ² /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																																																						
	ルシャチリエ法 (mm)	10 以下																																																						
圧縮強さ (N/mm ²)	3 d	12.5 以上																																																						
	7 d	22.5 以上																																																						
	28d	42.5 以上																																																						
水和熱 (J/g)	7 d	測定値を報告する。																																																						
	28d	測定値を報告する。																																																						
酸化マグネシウム (%)		5.0 以下																																																						
三酸化硫黄 (%)		3.5 以下																																																						
強熱減量 (%)		5.0 以下																																																						
全アルカリ (Na o eq) (%)		0.75 以下																																																						
塩化物イオン (%)		0.035 以下																																																						
2	2	6	3			2	2	6	3			混和材料																																												
2	2	6	3	5		2	2	6	3	5		<p>急結剤は、「コンクリート標準示方書(規準編)JSCE-D 102-2013 吹付けコンクリート(モルタル)用急結剤品質規格(案)」(土木学会 <u>平成30年10月</u>)の規格に適合するものとする。</p>	諸基準類の改定に伴う修正																																											
2	2	7				2	2	7				セメントコンクリート製品																																												
2	2	7	1			2	2	7	1			一般事項																																												
2	2	7	1	3		2	2	7	1	3		<p>受注者は、セメントコンクリート製品の使用に当たって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(国土交通大臣官房技術審議官通達 平成14年7月31日)及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について(国土交通省大臣官房技術調査課長通達 平成14年7月31日)を遵守し、アルカリシリカ骨材反応抑制対策の適合を確認した資料を監督員に提出しなければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正																																											
2	2	7	2			2	2	7	2			セメントコンクリート製品																																												
2	2	7	2	2		2	2	7	2	2		<p>前項の他、新潟県土木部制定の「新潟県土木部汎用コンクリート二次製品及び工場等承認要綱」により承認されたもの及び新潟県農地部制定の「新潟県農地部規格コンクリート二次製品製造工場指定要綱」により指定されたもの、<u>国土交通省北陸地方整備局の「土木用コンクリート設計便覧」掲載品で「製造品質認定書」を有する製品。</u></p>	諸基準類の改定に伴う修正																																											
2	2	12				2	2	12				道路標識及び区画線																																												
2	2	12	1			2	2	12	1			<p>標示板、支柱、補強材、取付金具、反射シートの品質は、以下の規格に適合するものとする。</p>	用語修正																																											
2	2	12	1	1		2	2	12	1	1		1 標 識 板	用語修正																																											
3						3						林業土木工事共通編																																												

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由	
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文
3	1					3	1					一般施工	
3	1	2				3	1	2				適用すべき諸基準	
3	1	2				3	1	2				労働省 ざい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン(平成29年6月)	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	2				3	1	2				土木学会 コンクリート標準示方書(基準編)(平成30年10月)	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	3				3	1	3				共通の工種	
3	1	3	2			3	1	3	2			材料	
3	1	3	2	4	(2)	3	1	3	2	4	(2)	溶融亜鉛めっき仕上げの場合、めっき付着量を両面で275g/m ² 以上とし、防錆を施さなければならない。ただし、亜鉛めっきが外面のみのパイプを使用する場合には、内面を塗装その他の方法で防蝕を施したものでなければならない。この場合、受注者は、耐触性が前述以上であることを確認しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	3	2	4	(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場所には、一般的な防錆・防食処理方法に加え、必要に応じて支柱地際部の防錆・防食強化を図らなければならない。 ①海岸に近接し、潮風が強く当たる場所 ②雨水や凍結防止剤を含んだ水分による影響を受ける可能性のある場所 ③路面上の水を路側に排水する際、その途上に支柱がある場合	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	3	2	5	(2)	3	1	3	2	5	(2)	受注者は、めっき付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合、JIS H 8641(溶融亜鉛めっき)2種(HDZ55)の550g/m ² (片面の付着量)以上とし、その他の部材(ケーブルは除く)の場合には、同じく2種(HDZ35)の350g/m ² (片面の付着量)以上としなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	3	2	6	(1)	3	1	3	2	6	(1)	反射体 ②受注者は～(略) ただし、x、yはJIS Z 8781-3(測色-第3部:CIE三刺激値)の色度座標である。	誤記の修正
3	1	3	11			3	1	3	11			プレテンション桁製作工	
3	1	3	11	2	(3)	3	1	3	11	2	(3)	② 蒸気養生を行う場合には、コンクリートの打込み後2時間以上経過してから加熱を始めて製作されたもの。また、養生室の温度上昇は、1時間当たり15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てはならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	3	12			3	1	3	12			ポテンション桁製作工	
3	1	3	12	1	(5)	3	1	3	12	1	(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。	諸基準類の改定に伴う修正

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新							旧							改訂理由																																																				
編	章	節	条	項	項以下	新条文	編	章	節	条	項	項以下	現行条文																																																					
3	1	3	12	4	(1)	① グラウトに用いるセメントは、JIS R 5210(ポルトランドセメント)に適合するポルトランドセメントを標準とするが、これにより難しい場合には、監督員と協議しなければならない。	3	1	3	12	4	(1)	① グラウトに用いるセメントは、JIS R 5210(ポルトランドセメント)に適合する普通ポルトランドセメントを標準とするが、これにより難しい場合には、監督員と協議しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
3	1	3	12	4	(6)	寒中におけるグラウトの施工については、グラウト温度は注入後少なくとも3日間、 $+5^{\circ}\text{C}$ 以上に保ち、凍結することのないように行わなければならない。	3	1	3	12	4	(6)	寒中におけるグラウトの施工については、グラウト温度は注入後少なくとも3日間、 5°C 以上に保ち、凍結することのないように行わなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
3	1	3	12	7		プレグラウトされたPC鋼材を使用する場合には、以下の規定によるものとする。	3	1	3	12	7		プレグラウトPC鋼材を使用する場合には、以下の規定によるものとする。	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
3	1	3	12	7	(2)	使用する樹脂またはグラウトは、所定の緊張可能期間を有し、PC鋼材を防食するとともに、 <u>コンクリート部材</u> とPC鋼材とを付着により一体化しなければならない。	3	1	3	12	7	(2)	使用する樹脂は、所定の緊張可能期間を有し、PC鋼材を防食するとともに、 <u>部材コンクリート</u> とPC鋼材とを付着により一体化しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
3	1	3	12	7	(3)	被覆材は、所定の強度、耐久性を有し、 <u>コンクリート部材</u> と一体化が図られるものとする。	3	1	3	12	7	(3)	被覆材は、所定の強度、耐久性を有し、 <u>部材コンクリート</u> と一体化が図られるものとする。	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
3	1	3	12	7	(4)	プレグラウトされたPC鋼材として <u>(1)～(3)を使用して</u> 加工された製品は、所要の耐久性を有するものとする。	3	1	3	12	7	(4)	プレグラウトPC鋼材として加工された製品は、所要の耐久性を有するものとする。	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
3	1	3	13			プレキャストセグメント主桁組立工	3	1	3	13			プレキャストセグメント主桁組立工																																																					
3	1	3	13	2	(1)	<p>プレキャストブロックの接合に用いる接着剤の使用に当たり、材質がエポキシ樹脂系接着剤で強度、耐久性及び水密性がブロック同等以上の<u>ものを使用するものとする</u>。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ヵ月以上経過したものは使用してはならない。<u>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。</u>これ以外の場合には、設計図書によるものとする。</p> <p><u>未硬化の接着剤の外観、粘度、可使時間、だれ最小厚さ、硬化した接着剤の比重、引張強さ、圧縮強さ、引張せん断接着強さ、接着強さ、硬さ、特殊な条件下で使用する場合は、高温時の引張強さ、水中硬化時の引張強さ、衝撃強さ、圧縮ヤング係数、熱膨張係数、硬化収縮率、吸水率等について、必要に応じて試験を行い、性能を確認しなければならない。</u></p> <p>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10月)におけるJSCE-H 101-2013 プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤(橋桁用)品質規格(案)による。これにより難しい場合には、監督員の承諾を得なければならない。</p> <p>(表3-1-3を削除)</p>	3	1	3	13	2	(1)	<p>プレキャストブロックの接合に用いる接着剤の使用に当たり、材質がエポキシ樹脂系接着剤で強度、耐久性及び水密性がブロック同等以上で、<u>かつ表3-1-3に示す条件を満足するものを使用するものとする</u>。また、エポキシ樹脂系接着剤を使用する場合には、室内で密封し、原則として製造後6ヵ月以上経過したものは使用してはならない。これ以外の場合には、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 プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤(橋桁用)品質規格(案)による。これにより難しい場合には、監督員の承諾を得なければならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正																																																				
<table border="1"> <caption>表 3-1-3 エポキシ樹脂系接着剤の品質規格の標準</caption> <thead> <tr> <th>品質項目</th> <th>単位</th> <th>品質規格</th> <th>試験温度</th> <th>養生条件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">未硬化の接着剤</td> <td>外観</td> <td>-</td> <td>有害と認められる異物の混入がなく、材料分離が生じていないこと</td> <td>春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>粘度</td> <td>MPa・s</td> <td>1×10⁶～10×10⁶</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>可使時間</td> <td>時間</td> <td>2以上</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>だれ最小厚さ</td> <td>Mm</td> <td>0.3以上</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="4">硬化した接着剤</td> <td>密度</td> <td>g/cm³</td> <td>1.1～1.7</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>12.5以上</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>圧縮強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>50.0以上</td> <td>23±2℃</td> <td>23±2℃ 7日間</td> </tr> <tr> <td>引張せん断接着強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>12.5以上</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>接着強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>6.0以上</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>【注1】可使時間は練り混ぜからゲル化開始までの時間の70%の時間をいうものとする。</p> <p>【注2】だれ最小厚さは、鉛直面に厚さ1mm塗布された接着剤が、下方にだれた後の最小厚さをいうものとする。</p> <p>【注3】接着強さは、せん断試験により求めるものとする。</p>							品質項目	単位	品質規格	試験温度	養生条件	未硬化の接着剤	外観	-	有害と認められる異物の混入がなく、材料分離が生じていないこと	春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃	-	粘度	MPa・s	1×10 ⁶ ～10×10 ⁶			可使時間	時間	2以上			だれ最小厚さ	Mm	0.3以上			硬化した接着剤	密度	g/cm ³	1.1～1.7			引張強さ	N/mm ²	12.5以上			圧縮強さ	N/mm ²	50.0以上	23±2℃	23±2℃ 7日間	引張せん断接着強さ	N/mm ²	12.5以上			接着強さ	N/mm ²	6.0以上			3	1	3	13	2	(3)	プレキャストブロックの <u>接続</u> に当たって、設計図書に示す品質が得られるように施工しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
品質項目	単位	品質規格	試験温度	養生条件																																																														
未硬化の接着剤	外観	-	有害と認められる異物の混入がなく、材料分離が生じていないこと	春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃	-																																																													
	粘度	MPa・s	1×10 ⁶ ～10×10 ⁶																																																															
	可使時間	時間	2以上																																																															
	だれ最小厚さ	Mm	0.3以上																																																															
硬化した接着剤	密度	g/cm ³	1.1～1.7																																																															
	引張強さ	N/mm ²	12.5以上																																																															
	圧縮強さ	N/mm ²	50.0以上	23±2℃	23±2℃ 7日間																																																													
	引張せん断接着強さ	N/mm ²	12.5以上																																																															
接着強さ	N/mm ²	6.0以上																																																																
3	1	3	13	2	(4)	プレキャストブロックを <u>接続</u> する場合には、ブロックの位置、形状及びダクトが一致するようにブロックを設置し、プレストレスング中に、食い違いやねじれが生じないようにしなければならない。	3	1	3	13	2	(4)	プレキャストブロックを <u>接合</u> する場合には、ブロックの位置、形状及びダクトが一致するようにブロックを設置し、プレストレスング中に、食い違いやねじれが生じないようにしなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正																																																				

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新							旧							改訂理由																																																		
編	章	節	条	項	項以下	新条文	編	章	節	条	項	項以下	現行条文																																																			
3	1	3	21			現場継手工	3	1	3	21			現場継手工																																																			
3	1	3	21	1		受注者は、高力ボルト継手の接合を摩擦接合としなければならない。また、接合される材片の接触面を、表3-1-3に示す滑り係数が得られるように、以下に示す処置を施すものとする。 <u>(表題「表3-1-3 滑り係数」に修正)</u>	3	1	3	21	1		受注者は、高力ボルト継手の接合を摩擦接合としなければならない。また、接合される材片の接触面を、表3-1-4に示す滑り係数が得られるように、以下に示す処置を施すものとする。	表番号修正																																																		
3	1	3	21	1	(2)	接触面を塗装する場合には、表3-1-4に示す条件に基づき、無機ジンクリッチペイントを使用するものとする。 <u>(表題を「表3-1-4 無機ジンクリッチペイントを塗装する場合の条件」に修正)</u>	3	1	3	21	1	(2)	接触面を塗装する場合には、表3-1-5に示す条件に基づき、無機ジンクリッチペイントを使用するものとする。	表番号修正																																																		
3	1	3	21	4	(2)	摩擦接合ボルトを、表3-1-5に示す設計ボルト軸力が得られるように締付けなければならない。 表3-1-5 設計ボルト軸力(kN) <table border="1"> <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>	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	3	1	3	21	4	(2)	摩擦接合ボルトを、表3-1-6に示す設計ボルト軸力が得られるように締付けなければならない。 表3-1-6 設計ボルト軸力(kN) <table border="1"> <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>	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	表番号修正 諸基準類の改定に伴う修正											
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	設計ボルト軸力																																																														
F8T B8T	M20	133																																																														
	M22	165																																																														
	M24	192																																																														
F10T S10T B10T	M20	165																																																														
	M22	205																																																														
	M24	238																																																														
3	1	3	21	4	(4)	トルシア形高力ボルトの締付けボルト軸力試験は、締付け以前に1つの製造ロットから5組の供試セットを無作為に抽出して行うものとする。また、試験の結果、平均値は、表3-1-6及び表3-1-7に示すボルト軸力の範囲に入るものとする。 表3-1-6 常温時(10~30℃)の締付けボルト軸力の平均値 <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> 表3-1-7 常温時以外(0~10℃、30~60℃)の締付けボルト軸力の平均値 <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	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	1	3	21	4	(4)	トルシア形高力ボルトの締付けボルト軸力試験は、締付け以前に1つの製造ロットから5組の供試セットを無作為に抽出して行うものとする。また、試験の結果、平均値は、表3-1-7及び表3-1-8に示すボルト軸力の範囲に入るものとする。 表3-1-7 常温時(10~30℃)の締付けボルト軸力の平均値 <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> 表3-1-8 常温時以外(0~10℃、30~60℃)の締付けボルト軸力の平均値 <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	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	表番号修正 諸基準類の改定に伴う修正
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																																																														
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																																																														

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新							旧							改訂理由
編	章	節	条	項	項以下	新条文	編	章	節	条	項	項以下	現行条文	
3	1	3	21	4	(5)	耐力点法によって締付けられる場合の締付けボルト軸力は、使用する締付け機に対して1つの製造ロットから5組の供試セットを無作為に抽出して試験を行った場合の平均値が、表3-1-8に示すボルトの軸力の範囲に入るものとする。 <u>（表題「表3-1-8 耐力点法による締付けボルトの軸力の平均値」も修正）</u>	3	1	3	21	4	(5)	耐力点法によって締付けられる場合の締付けボルト軸力は、使用する締付け機に対して1つの製造ロットから5組の供試セットを無作為に抽出して試験を行った場合の平均値が、表3-1-9に示すボルトの軸力の範囲に入るものとする。	
3	1	3	28			現場塗装工	3	1	3	28			現場塗装工	
3	1	3	28	9		受注者は、以下の場合、塗装を行ってはならない。また、これ以外の場合には、監督員と協議しなければならない。なお、塗装禁止条件は、表3-1-9に示すとおりである。 <u>（表題を「表3-1-9 塗装禁止条件」に修正）</u>	3	1	3	28	9		受注者は、以下の場合、塗装を行ってはならない。また、これ以外の場合には、監督員と協議しなければならない。なお、塗装禁止条件は、表3-1-10に示すとおりである。	表番号修正
3	1	3	29			籠マット工	3	1	3	29			籠マット工	
3	1	3	29			籠マットの構造及び要求性能については、「鉄線籠型護岸の設計・施工技术基準(案)」（国土交通省、平成21年4月）（以下「鉄線籠型基準」という。）によるほか、 <u>契約</u> 図面及び以下による。	3	1	3	29			籠マットの構造及び要求性能については、「鉄線籠型護岸の設計・施工技术基準(案)」（平成21年4月24日改定）（以下「鉄線籠型基準」という。）によるほか、図面及び以下による。」	表記統一
3	1	3	29			表3-1-10 要求性能の確認方法 (表略) [注1] 表3-1-10の確認方法に基づく公的機関による性能確認については、1回の実施でよいものとし、その後は、均質性の確保の観点から、鉄線籠型基準「8 線材の品質管理」に基づき、定期的に線材の品質管理試験(表3-1-12)を行うものとする。	3	1	3	29			表3-1-11 要求性能の確認方法 (表略) [注1] 表3-1-11の確認方法に基づく公的機関による性能確認については、1回の実施でよいものとし、その後は、均質性の確保の観点から、鉄線籠型基準「8 線材の品質管理」に基づき、定期的に線材の品質管理試験(表3-1-13)を行うものとする。	表番号修正
3	1	3	29	6		連結の方法はコイル式とし、表3-1-11のとおりとする。また、側網と仕切網、流水方向の底網と底網、外周部については、接続長の全長を連結するものとし、その他の部分は、接続長1/2以上(1本/m)を連結するものとする。なお、連結終了時のコイルは両端の線末部を内側に向けるものとする。 <u>（表題「表3-1-11 連結コイル」も修正）</u>	3	1	3	29	6		連結の方法はコイル式とし、表3-1-12のとおりとする。また、側網と仕切網、流水方向の底網と底網、外周部については、接続長の全長を連結するものとし、その他の部分は、接続長1/2以上(1本/m)を連結するものとする。なお、連結終了時のコイルは両端の線末部を内側に向けるものとする。	表番号修正
3	1	3	29	6		表3-1-12 鋼材の品質管理試験の内容	3	1	3	29	6		表3-1-13 鋼材の品質管理試験の内容	表番号修正
3	1	3	30			袋詰玉石工	3	1	3	30			袋詰玉石工	
3	1	3	30	2		袋型根固め用袋材は、表3-1-13に示す性能を満足することを確認しなければならない。	3	1	3	30	2		袋型根固め用袋材は、表3-1-14に示す性能を満足することを確認しなければならない。	表番号修正
3	1	3	30	3		要求性能の確認は、表3-1-13に記載する確認方法で行うことを原則とし、受注者は、基準値に適合することを示した公的試験機関の証明書、または公的試験機関の試験結果を事前に監督員に提出し、確認を受けなければならない。	3	1	3	30	3		要求性能の確認は、表3-1-14に記載する確認方法で行うことを原則とし、受注者は、基準値に適合することを示した公的試験機関の証明書、または公的試験機関の試験結果を事前に監督員に提出し、確認を受けなければならない。	表番号修正
3	1	3	30	3		表3-1-13(1) 袋型根固め袋材の要求性能及び確認方法 (表略) [注1] ※1 表3-1-13(1)の確認方法のうち、公的機関による性能確認については、均質性の項目を除き、1回の実施でよいものとする	3	1	3	30	3		表3-1-14(1) 袋型根固め袋材の要求性能及び確認方法 (表略) [注1] ※1 表3-1-14(1)の確認方法のうち、公的機関による性能確認については、均質性の項目を除き、1回の実施でよいものとする	表番号修正
3	1	3	30	3		表3-1-13(2) 参考資料	3	1	3	30	3		表3-1-14(2) 参考資料	表番号修正
3	1	4				基礎工	3	1	4				基礎工	
3	1	4	4			既製杭工	3	1	4	4			既製杭工	

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		項以下	現行条文		
3	1	4	4	11			3	1	4	4	11			受注者は、中掘り杭工法で既製杭工を施工する場合には、掘削及び沈設中は土質性状の変化や杭の沈設状況などを観察し、 <u>杭周辺及び先端地盤の乱れを最小限にとどめる</u> ように沈設するとともに、必要に応じて所定の位置に保持しなければならない。また、先端処理については、試験杭等の条件に基づいて、管理を適正に行わなければならない。（以下略）	受注者は、中掘り杭工法で既製杭工を施工する場合には、掘削及び沈設中は土質性状の変化や杭の沈設状況などを観察し、 <u>杭先端部及び杭周辺地盤を乱さない</u> ように、沈設するとともに、必要に応じて所定の位置に保持しなければならない。また、先端処理については、試験杭等の条件に基づいて、管理を適正に行わなければならない。（以下略）	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	4	4	16			3	1	4	4	16			（略） なお、攪拌完了後のオーガの引上げに際して、吸引現象を防止する必要がある場合には、 <u>セメントミルク</u> を噴出しながら、ゆっくりと引上げなければならない。	（略） なお、攪拌完了後のオーガの引上げに際して、吸引現象を防止する必要がある場合には、 <u>貧配合の安定液</u> を噴出しながら、ゆっくりと引上げなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	4	4	21	(7)		3	1	4	4	21	(7)		受注者は、鋼管杭の上杭の建込みに当たっては、上下軸が一致するように行い、表3-1-14の許容値を満足するように施工しなければならない。（略） <u>（表題を「表3-1-14 現場円周溶接部の目違いの許容値」に修正）</u>	受注者は、鋼管杭の上杭の建込みに当たっては、上下軸が一致するように行い、表3-1-15の許容値を満足するように施工しなければならない。（略）	表番号修正
3	1	4	4	21	(8)		3	1	4	4	21	(8)		（略）なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、 <u>グラインダ</u> またはガウジングなどで完全にはつり取り、再溶接して補修しなければならない。	（略）なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、 <u>グラインダー</u> またはガウジングなどで完全にはつり取り、再溶接して補修しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	4	5				3	1	4	5				場所杭打工	場所杭打工	
3	1	4	5	9			3	1	4	5	9			受注者は、場所打杭工における鉄筋籠の建込み中及び建込み後に、湾曲、脱落座屈などを防止するとともに、鉄筋籠には、設計図書に示されたかぶり確保できるように、スペーサーを同一深さ位置に4ヶ所以上、深さ方向3m間隔程度で取 <u>り</u> 付けなければならない。特に杭頭部は、位置がズレやすいことから鉄筋籠円周長に対して500～700mmの間隔で設置するものとする。	受注者は、場所打杭工における鉄筋籠の建込み中及び建込み後に、湾曲、脱落座屈などを防止するとともに、鉄筋籠には、設計図書に示されたかぶり確保できるように、スペーサーを同一深さ位置に4ヶ所以上、深さ方向3m間隔程度で取付けなければならない。特に杭頭部は、位置がズレやすいことから鉄筋籠円周長に対して500～700mmの間隔で設置するものとする。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	4	5	11			3	1	4	5	11			受注者は、場所打杭工における鉄筋籠の組立てに当たっては、形状保持などのための溶接を <u>構造設計上考慮する鉄筋に対して</u> 行ってはならない。ただし、これにより難しい場合には監督員と協議するものとする。また、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものとしなければならない。なお、鉄筋籠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。	受注者は、場所打杭工における鉄筋籠の組立てに当たっては、形状保持などのための溶接を行ってはならない。ただし、これにより難しい場合には監督員と協議するものとする。また、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものとしなければならない。なお、鉄筋籠を運搬する場合には、変形を生じないようにしなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	4	6				3	1	4	6				深礎工	深礎工	
3	1	4	6	6			3	1	4	6	6			受注者は、深礎工において鉄筋を組立てる場合には、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 <u>構造設計上考慮する鉄筋に対して</u> 行ってはならない。	受注者は、深礎工において鉄筋を組立てる場合には、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。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	4	8				3	1	4	8				ニューマチックケーソン基礎工	ニューマチックケーソン基礎工	
3	1	4	8	8			3	1	4	8	8			受注者は、中埋 <u>め</u> コンクリートを施工する前にあらかじめニューマチックケーソン底面地盤の不陸整正を行い、作業室内部の刃口や天井スラブ、シャフト及びエアロックに付着している土砂を除去するなど、作業室内を清掃しなければならない。	受注者は、中埋コンクリートを施工する前にあらかじめニューマチックケーソン底面地盤の不陸整正を行い、作業室内部の刃口や天井スラブ、シャフト及びエアロックに付着している土砂を除去するなど、作業室内を清掃しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文	
3	1	4	8	9		3	1	4	8	9		受注者は、中埋 め コンクリートを施工するに当たり、作業室内の気圧を管理しながら、作業に適するワーカビリティの中埋 め コンクリートを用いて、刃口周辺から中央へ向って打込み、打込み後24時間以上、気圧を一定に保ち養生し、断気しなければならない。	受注者は、中埋コンクリートを施工するに当たり、室内の気圧を管理しながら、作業に適するワーカビリティの中埋コンクリートを用いて、刃口周辺から中央へ向って打込み、打込み後24時間以上、気圧を一定に保ち養生し、断気しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	4	9			3	1	4	9			鋼管矢板基礎工	鋼管矢板基礎工	
3	1	4	9	11	(7)	3	1	4	9	11	(7)	受注者は、鋼管矢板の上杭の建込みに当たっては、上下軸が一致するように行い、表3-1-15の許容値を満足するように施工しなければならない。なお、測定は、上杭の軸方向を直角に近い異なる二方向から行わなければならない。（以下略） <u>（表題「表3-1-15 現場円周溶接部の目違いの許容値」も修正）</u>	受注者は、鋼管矢板の上杭の建込みに当たっては、上下軸が一致するように行い、表3-1-16の許容値を満足するように施工しなければならない。なお、測定は、上杭の軸方向を直角に近い異なる二方向から行わなければならない。（以下略）	表番号修正
3	1	4	9	11	(8)	3	1	4	9	11	(8)	受注者は、～略～、指定された箇所について欠陥の有無を確認しなければならない。なお、確認の結果、発見された欠陥のうち、手直しを要するものについては、その箇所を <u>グライシダ</u> またはガウジングなどで完全にはつり取り再溶接して補修しなければならない。	受注者は、～略～、指定された箇所について欠陥の有無を確認しなければならない。なお、確認の結果、発見された欠陥のうち、手直しを要するものについては、その箇所を <u>グライシダ</u> またはガウジングなどで完全にはつり取り再溶接して補修しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	4	9	13		3	1	4	9	13		受注者は、鋼管矢板の建込みに際しては、導棒のマーキング位置に鋼管矢板を設置し、二方向から鉛直性を確認しながら施工しなければならない。（以下略）	受注者は、鋼管矢板の建込みに際しては、導棒のマーキング位置に鋼管矢板を設置し、 <u>トランシット</u> で二方向から鉛直性を確認しながら施工しなければならない。（以下略）	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	7				3	1	7				一般舗装工	一般舗装工	
3	1	7	2			3	1	7	2			材料	材料	
3	1	7	2	1		3	1	7	2	1		舗装工で使用する材料については、第3編 3-1-7-3 アスファルト舗装の材料、3-1-7-4 コンクリート舗装の材料の規定による。	舗装工で使用する材料については、以下の各規定によらなければならない。また、舗装工で使用する材料については、第3編 3-1-6-3 アスファルト舗装の材料、3-1-6-4 コンクリート舗装の材料の規定による。	誤記の修正及び不要記載の削除
3	1	7	3			3	1	7	3			アスファルト舗装の材料	アスファルト舗装の材料	
3	1	7	3	8	(1)	3	1	7	3	8	(1)	(略) 下層路盤に使用する粒状路盤材は、粘土塊、有機物、ゴミ等を有害量含まず、表3-1-16の規格に適合するものとする。 <u>（表題「表3-1-16 下層路盤の品質規格」も修正）</u>	(略) 下層路盤に使用する粒状路盤材は、粘土塊、有機物、ゴミ等を有害量含まず、表3-1-17の規格に適合するものとする。	表番号修正
3	1	7	3	9	(1)	3	1	7	3	9	(1)	(略) 粒度調整路盤材は、粒度調整砕石、再生粒度調整砕石、粒度調整鉄鋼スラグ、水硬性粒度調整鉄鋼スラグ、砕石、クラッシュチャーラン、鉄鋼スラグ、砂、スクリーニングス等を本項(2)に示す粒度範囲に入るように混合したものとする。また、これらの粒度調整路盤材は、細長いあるいは扁平な石片、粘土塊、有機物ゴミ、その他を有害量含まず、表3-1-17、表3-1-18、表3-1-19の規格に適合するものとする。 <u>（表題「表3-1-17、18、19 上層路盤の品質規格」も修正）</u>	(略) 粒度調整路盤材は、粒度調整砕石、再生粒度調整砕石、粒度調整鉄鋼スラグ、水硬性粒度調整鉄鋼スラグ、砕石、クラッシュチャーラン、鉄鋼スラグ、砂、スクリーニングス等を本項(2)に示す粒度範囲に入るように混合したものとする。また、これらの粒度調整路盤材は、細長いあるいは扁平な石片、粘土塊、有機物ゴミ、その他を有害量含まず、表3-1-18、表3-1-19、表3-1-20の規格に適合するものとする。	表番号修正
3	1	7	3	9	(2)	3	1	7	3	9	(2)	粒度調整路盤材の粒度範囲は、表3-1-20の規格に適合するものとする。 <u>（表題「表3-1-20 粒度調整路盤材の粒度範囲」も修正）</u>	粒度調整路盤材の粒度範囲は、表3-1-21の規格に適合するものとする。	表番号修正

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由	
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文
3	1	7	3	11		3	1	7	3	11		加熱アスファルト安定処理に使用する製鋼スラグ及びアスファルトコンクリート再生骨材は、表3-1-21、表3-1-22の規格に適合するものとする。（表題「表3-1-21 鉄鋼スラグの品質規格」、「3-1-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質」も修正）	表番号修正
3	1	7	3	15		3	1	7	3	15		再生アスファルト混合物及び材料の規格は、舗装再生便覧（日本道路協会、平成22年11月）による。	表記統一のため修正
3	1	7	3	20	(1)	3	1	7	3	20	(1)	アスファルト舗装の基層及び表層に使用する加熱アスファルト混合物は、表3-1-23、3-1-24の規格に適合するものとする。（表題「表3-1-23 マーシャル安定度試験基準値」、「表3-1-24 アスファルト混合物の種類と粒度範囲」も修正）	表番号修正
3	1	7	3	21		3	1	7	3	21		表3-1-23、3-1-24に示す種類以外の混合物のマーシャル安定度試験の基準値及び粒度範囲は、設計図書によらなければならない。	表番号修正
3	1	7	7			3	1	7	7			アスファルト舗装工	
3	1	7	7	3	(3)	3	1	7	7	3	(3)	セメント量及び石灰量の決定の基準とする一軸圧縮強さは、設計図書に示す場合を除き、表3-1-25の規格による。（以下略、表題「表3-1-25 安定処理路盤の品質規格」も修正）	表番号修正
3	1	7	7	4	(1)	3	1	7	7	4	(1)	加熱アスファルト安定処理路盤材は、表3-1-26に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。また、供試体の突固め回数は、両面各々50回とする。（表題「表3-1-26 マーシャル安定度試験基準値」も修正）	表番号修正
3	1	7	7	5	(3)	3	1	7	7	5	(3)	受注者は、舗設に先立って、(1)で決定した場合の混合物について、混合所で試験練りを行わなければならない。また、試験練りの結果が表3-1-23に示す基礎値と照合して基準値を満足しない場合には、骨材粒度またはアスファルト量の修正を行わなければならない。ただし、これまでに製造実績のある混合物の場合には、これまでの実績(過去1年以内にプラントから生産されて使用した)または、定期試験による試験練り結果報告書を監督員が承諾した場合に限り、試験練りを省略することができる。	表番号修正
3	1	7	8			3	1	7	8			コンクリート舗装工	
3	1	7	8	3	(3)	3	1	7	8	3	(3)	下層路盤、上層路盤に使用するセメント及び石灰安定処理に使用するセメント石灰安定処理混合物の品質規格は、設計図書に示す場合を除き、表3-1-27、表3-1-28の規格に適合するものとする。（以下略、表題「表3-1-27 安定処理路盤(下層路盤)の品質規格」、「表3-1-28 安定処理路盤(上層路盤)の品質規格」も修正）	表番号修正
3	1	7	8	4	(1)	3	1	7	8	4	(1)	加熱アスファルト安定処理路盤材は、表3-1-29に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。また、供試体の突固め回数は、両面各々50回とする。（表題「表3-1-29 マーシャル安定度試験基準値」も修正）	表番号修正

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由																											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文																										
3	1	7	8	6		3	1	7	8	6		コンクリート舗装で使用するコンクリートの配合基準は、表3-1-30の規格に適合するものとする。 <u>（表題「表3-1-30 コンクリートの配合基準」も修正）</u>	表番号修正																										
3	1	7	8	7		3	1	7	8	7		コンクリート舗装で使用するコンクリートの材料の質量計量誤差は、1回計量分量に対し表3-1-31の許容誤差の範囲内とする。 <u>（表題「表3-1-31 計量誤差の許容値」も修正）</u>	表番号修正																										
3	1	7	8	10	(1)	3	1	7	8	10	(1)	受注者は、 <u>コンクリート</u> を締固める時には、たわませたり移動させたりしてはならない。	誤記修正																										
3	1	7	8	13	(4)	3	1	7	8	13	(4)	（略）なお、示方配合の標準的な表し方は、設計図書に示さない場合は表3-1-32によるものとする。 <u>（表題「表3-1-32 示方配合表」も修正）</u>	表番号修正																										
3	1	7	8	14	(9)	3	1	7	8	14	(9)	注入目地材(加熱施工式)の品質は、表3-1-33を標準とする。 <u>（表題「表3-1-33 注入目地材(加熱施工式)の品質」も修正）</u>	表番号修正																										
3	1	13				3	1	13				工場製作工（共通）																											
3	1	13	2			3	1	13	2			材料																											
3	1	13	2	3		3	1	13	2	3		受注者は、溶接材料の使用区分を表3-1-34に従って設定しなければならない。	表番号修正 諸基準類の改定に伴う修正																										
<p style="text-align: center;">表3-1-34 溶接材料区分</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <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	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 style="text-align: center;">表3-1-35 溶接材料区分</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <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>						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																																						
3	1	13	2	<u>3</u>		3	1	13	2	<u>4</u>		受注者は、 <u>耐候性鋼材</u> を溶接する場合には、 <u>耐候性鋼材用の溶接材料</u> を用いなければならない。なお、被覆アーク溶接で施工する場合で、以下の項目に該当する場合には、低水素系溶接材料を使用するものとする。	項番号修正																										
3	1	13	2	<u>3</u>	(2)	3	1	13	2	<u>4</u>	(2)	SM490 <u>以上の鋼材</u> を溶接する場合	諸基準類の改定に伴う修正																										
3	1	13	2	4		3	1	13	2	5		受注者は、被覆アーク溶接棒を表3-1-35に従って乾燥させなければならない。 <u>（表題「表3-1-35 溶接棒乾燥の温度と時間」も修正）</u>	項番号修正 諸基準類の改定に伴う修正																										
3	1	13	2	5		3	1	13	2	6		受注者は、サブマージアーク溶接に用いるフラックスを表3-1-36に従って乾燥させなければならない。 <u>（表題「表3-1-36 フラックスの乾燥の温度と時間」も修正）</u>	項番号の修正 表番号修正																										
3	1	13	2	6		3	1	13	2	7		（略）	項番号修正																										
3	1	13	2	7		3	1	13	2	8		（略）	項番号修正																										

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新							旧							改訂理由
編	章	節	条	項	項以下	新条文	編	章	節	条	項	項以下	現行条文	
3	1	13	2	7	(4)	受注者は、多液形塗料の可使時間は、表3-1-37の基準を遵守しなければならない。 <u>（表題「表3-1-37 多液形塗料の可使時間」に修正）</u>	3	1	13	2	8	(4)	受注者は、多液形塗料の可使時間は、表3-1-38の基準を遵守しなければならない。	表番号修正
3	1	13	3			桁製作工	3	1	13	3			桁製作工	
3	1	13	3	1	(2)	①受注者は、～略～この限りでない。なお、板取りに関する資料を保管し、監督員または検査職員からの請求があった場合には、速やかに提示しなければならない。 ③受注者は、～略～行わなければならない。また、フィルター・タイププレート、形鋼、板厚10mm以下のガセット・プレート及び補剛材等は、せん断により切断して良いが、切断線に肩落ち、反り、不揃い等のある場合には、縁削りまたはグラインダ仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。 ④受注者は、塗装等の防錆・防食を行う部材において、組立てた後に自由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。 ⑦受注者は～略～。ただし、JIS Z 2242(金属材料のシャルピー衝撃試験方法)に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表3-1-38に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。 <u>（表題「表3-1-38 シャルピー吸収エネルギーに対する冷間曲げ加工半径の許容値」も修正）</u>	3	1	13	3	1	(2)	①受注者は、～略～この限りでない。 <u>また、連結板などの溶接されない部材についても除くものとする。</u> なお、板取りに関する資料を保管し、 <u>工事完成時に提出しなければならない。</u> <u>ただし、それ以外で監督員</u> または検査職員からの請求があった場合には、速やかに提示しなければならない。 ③受注者は、～略～行わなければならない。また、フィルター・タイププレート、形鋼、板厚10mm以下のガセット・プレート及び補剛材は、せん断により切断して良いが、切断線に肩落ち、反り、不揃い等のある場合には、縁削りまたはグラインダ仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。 ④受注者は、 <u>塗装される主要部材</u> において、組立てた後に自由縁となる切断面の角は面取りを行うものとし、半径2mm以上の曲面仕上げを行うものとする。 ⑦受注者は～略～。ただし、JIS Z 2242(金属材料のシャルピー衝撃試験方法)に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表3-1-39に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。	誤記修正 提出書類に係る修正 諸基準類の改定に伴う修正 表番号修正
3	1	13	3	1	(4)	溶接施工試験 ①略 イ SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W及びSM490において、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合	3	1	13	3	1	(4)	溶接施工試験 ①略 イ SM490、SM490Yにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合	諸基準類の改定に伴う修正

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由																																																																																																																																																																																																																																									
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文																																																																																																																																																																																																																																								
3	1	13	3	1	(8)	3	1	13	3	1	(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及びアークの前方100mmの範囲の母材を 表3-1-40の条件を満たす場合に限り 、表3-1-39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。なお、この場合の予熱温度は表3-1-41とする。	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及びアークの前方100mmの範囲の母材を表3-1-40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。なお、この場合の予熱温度は表3-2-41とする。	諸基準類の改定に伴う修正 表番号修正																																																																																																																																																																																																																																							
<p>表3-1-39 予熱温度の標準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25を超え 40以下</th> <th>40を超え 50以下</th> <th>50を超え 100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SM490 SM490Y</td> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SM520 SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SMA490W SMA570W</td> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SBS400 SBS400W</td> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 「予熱無し」については、気温(室内の場合は室温)が5℃以下の場合には、20℃程度に加熱する。</p>						鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	50	-	-	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し	SMA400W	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	50	80	80	SM490 SM490Y	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80	SM520 SM570	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100	SMA490W SMA570W	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し	SBS400 SBS400W	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し	<p>表3-1-40 予熱温度の標準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25を超え 40以下</th> <th>40を超え 50以下</th> <th>50を超え 100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SM490 SM490Y</td> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SM520 SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SMA490W SMA570W</td> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> <td>予熱無し</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 「予熱無し」については、気温(室内の場合は室温)が5℃以下の場合には、20℃程度に加熱する。</p>						鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	50	-	-	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し	SMA400W	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	50	80	80	SM490 SM490Y	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80	SM520 SM570	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100	SMA490W SMA570W	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し	<p>表3-1-41 予熱温度の標準を適用する場合のR_{th}の条件 (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>鋼種</th> <th>SM400</th> <th>SMA400W</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490W SMA570W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> </tr> <tr> <td>25を超え50以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.27以下</td> </tr> <tr> <td>50を超え100以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.28以下</td> <td>0.28以下</td> </tr> </tbody> </table>						鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下	50を超え100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.28以下	0.28以下
鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																																																																																			
		板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																																																																																			
		25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下																																																																																																																																																																																																																																																
SM400	低水素系以外の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	50	-	-																																																																																																																																																																																																																																																
	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50																																																																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し																																																																																																																																																																																																																																																
SMA400W	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50																																																																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し																																																																																																																																																																																																																																																
	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																																
SM490 SM490Y	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50																																																																																																																																																																																																																																																
	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																
	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																
SMA490W SMA570W	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																
	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し																																																																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し																																																																																																																																																																																																																																																
SBS400 SBS400W	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し																																																																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し																																																																																																																																																																																																																																																
	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し																																																																																																																																																																																																																																																
鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																																																																																			
		板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																																																																																			
		25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下																																																																																																																																																																																																																																																
SM400	低水素系以外の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	50	-	-																																																																																																																																																																																																																																																
	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50																																																																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し																																																																																																																																																																																																																																																
SMA400W	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50																																																																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し																																																																																																																																																																																																																																																
	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																																
SM490 SM490Y	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	50	50																																																																																																																																																																																																																																																
	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																
	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																
SMA490W SMA570W	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																
	低水素系の溶接棒による 被覆アーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し																																																																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱無し	予熱無し	予熱無し	予熱無し																																																																																																																																																																																																																																																
鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W																																																																																																																																																																																																																																																
25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下																																																																																																																																																																																																																																																
25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下																																																																																																																																																																																																																																																
50を超え100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.28以下	0.28以下																																																																																																																																																																																																																																																
<p>表3-1-40 予熱温度の標準を適用する場合のR_{th}の条件 (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>鋼種</th> <th>SM400</th> <th>SMA400W</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490W SMA570W</th> <th>SBS400 SBS400W</th> <th>SBS500 SBS500W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25以下</td> <td>0.24 以下</td> <td>0.24 以下</td> <td>0.26 以下</td> <td>0.26 以下</td> <td>0.26 以下</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25を超え50以下</td> <td>0.24 以下</td> <td>0.24 以下</td> <td>0.26 以下</td> <td>0.27 以下</td> <td>0.27 以下</td> <td>0.22 以下</td> <td>0.20 以下</td> </tr> <tr> <td>50を超え100以下</td> <td>0.24 以下</td> <td>0.24 以下</td> <td>0.27 以下</td> <td>0.28 以下</td> <td>0.28 以下</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBS400 SBS400W	SBS500 SBS500W	25以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 以下			25を超え50以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.27 以下	0.27 以下	0.22 以下	0.20 以下	50を超え100以下	0.24 以下	0.24 以下	0.27 以下	0.28 以下	0.28 以下			<p>表3-1-41 予熱温度の標準を適用する場合のR_{th}の条件 (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>鋼種</th> <th>SM400</th> <th>SMA400W</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490W SMA570W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>25以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> </tr> <tr> <td>25を超え50以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.27以下</td> </tr> <tr> <td>50を超え100以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.28以下</td> <td>0.28以下</td> </tr> </tbody> </table>						鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下	50を超え100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.28以下	0.28以下																																																																																																																																																																																		
鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBS400 SBS400W	SBS500 SBS500W																																																																																																																																																																																																																																														
25以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 以下																																																																																																																																																																																																																																																
25を超え50以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.27 以下	0.27 以下	0.22 以下	0.20 以下																																																																																																																																																																																																																																														
50を超え100以下	0.24 以下	0.24 以下	0.27 以下	0.28 以下	0.28 以下																																																																																																																																																																																																																																																
鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W																																																																																																																																																																																																																																																
25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下																																																																																																																																																																																																																																																
25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下																																																																																																																																																																																																																																																
50を超え100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.28以下	0.28以下																																																																																																																																																																																																																																																

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由																																																																																																	
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文																																																																																																
3	1	13	3	1	(8)	<p>表3-1-41 PC鋼値と予熱温度の標準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">φ_W (mm)</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="3">予熱温度 (°C)</th> </tr> <tr> <th colspan="3">板厚区分 (mm)</th> </tr> <tr> <th>t ≤ 25</th> <th>25 < t ≤ 40</th> <th>40 < t ≤ 100</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">0.21</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>GWAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.22</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>GWAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.23</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GWAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.24</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GWAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.25</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GWAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.26</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>GWAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.27</td> <td>SMAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>GWAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.28</td> <td>SMAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>GWAW, SAW</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.28</td> <td>SMAW</td> <td>80</td> <td>100</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>GWAW, SAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> </tbody> </table>	φ _W (mm)	溶接方法	予熱温度 (°C)			板厚区分 (mm)			t ≤ 25	25 < t ≤ 40	40 < t ≤ 100	0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし	50	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし	50	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.25	SMAW	予熱なし	50	50	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50	0.26	SMAW	予熱なし	50	80	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50	0.27	SMAW	50	80	80	GWAW, SAW	予熱なし	50	50	0.28	SMAW	50	80	100	GWAW, SAW	50	50	80	0.28	SMAW	80	100	100	GWAW, SAW	50	80	80	3	1	13	3	1	(8)					表追加修正
φ _W (mm)	溶接方法	予熱温度 (°C)																																																																																																											
		板厚区分 (mm)																																																																																																											
		t ≤ 25	25 < t ≤ 40	40 < t ≤ 100																																																																																																									
0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																									
	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																									
0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																									
	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																									
0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																									
	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																									
0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																									
	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																									
0.25	SMAW	予熱なし	50	50																																																																																																									
	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																									
0.26	SMAW	予熱なし	50	80																																																																																																									
	GWAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																									
0.27	SMAW	50	80	80																																																																																																									
	GWAW, SAW	予熱なし	50	50																																																																																																									
0.28	SMAW	50	80	100																																																																																																									
	GWAW, SAW	50	50	80																																																																																																									
0.28	SMAW	80	100	100																																																																																																									
	GWAW, SAW	50	80	80																																																																																																									
3	1	13	3	1	(9)	<p>溶接施工上の注意</p> <p>②受注者は、～略～確保できる寸法形状の材片を使用するものとする。なお、エンドタブは、溶接終了後、ガス切断法によって除去し、グラインダ仕上げをするものとする。</p>	3	1	13	3	1	(9)	<p>溶接施工上の注意</p> <p>②受注者は、～略～確保できる寸法形状の材片を使用するものとする。なお、エンドタブは、溶接終了後、ガス切断法によって除去し、グラインダ二仕上げをするものとする。</p>	諸基準類の改定に伴う修正																																																																																															
3	1	13	3	1	(11)	<p>溶接の検査</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。また、割れの検査は、<u>溶接線全線を対象として</u>肉眼で行うものとするが、<u>判定が困難な場合</u>には、磁粉探傷試験または浸透液探傷試験により検査するものとする。</p> <p>⑤受注者は、<u>断面に考慮する</u>突合わせ溶接継手、T溶接継手、角溶接継手に関しては、ビード表面にピットを発生させてはならない。（以下略）</p> <p>イ 受注者は、アンダーカットの深さを<u>設計上許容される値</u>以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。</p>	3	1	13	3	1	(11)	<p>溶接の検査</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。また、割れの検査は肉眼で行うものとするが、<u>疑わしい</u>場合には、磁粉探傷試験または浸透液探傷試験により検査するものとする。</p> <p>⑤受注者は、<u>主要部材</u>の突合わせ継手及び<u>断面を構成する</u>T継手、角継手に関しては、ビード表面にピットを発生させてはならない。（以下略）</p> <p>イ 受注者は、アンダーカットの深さを<u>0.5mm</u>以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。</p>	諸基準類の改定に伴う修正																																																																																															
3	1	13	3	1	(12)	<p>欠陥部の補修</p> <p>表3-1-44 欠陥の補修方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 アークストライク</td> <td>母材表面に凹みを生じた部分は、溶接肉盛りの後グラインダ仕上げをする。わずかな痕跡のある程度のは、グラインダ仕上げのみでよい。</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>3 溶接割れ</td> <td>割れ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>4 溶接ビード表面のピット</td> <td>エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td> </tr> <tr> <td>5 オーバーラップ</td> <td>グラインダで削りを整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 溶接ビード表面の凸凹</td> <td>グラインダ仕上げをする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じてグラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げをする。</td> </tr> </tbody> </table>	欠陥の種類	補修方法	1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は、溶接肉盛りの後グラインダ仕上げをする。わずかな痕跡のある程度のは、グラインダ仕上げのみでよい。	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3 溶接割れ	割れ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	グラインダで削りを整形する。	6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダ仕上げをする。	7 アンダーカット	程度に応じてグラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げをする。	3	1	13	3	1	(12)	<p>欠陥部の補修</p> <p>表3-1-44 欠陥の補修方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 アークストライク</td> <td>母材表面に凹みを生じた部分は、溶接肉盛りの後グラインダ仕上げをする。わずかな痕跡のある程度のは、グラインダ仕上げのみでよい。</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>3 溶接割れ</td> <td>割れ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>4 溶接ビード表面のピット</td> <td>エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td> </tr> <tr> <td>5 オーバーラップ</td> <td>グラインダで削りを整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 溶接ビード表面の凸凹</td> <td>グラインダ仕上げをする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じてグラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ二仕上げをする。</td> </tr> </tbody> </table>	欠陥の種類	補修方法	1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は、溶接肉盛りの後グラインダ仕上げをする。わずかな痕跡のある程度のは、グラインダ仕上げのみでよい。	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3 溶接割れ	割れ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	グラインダで削りを整形する。	6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダ仕上げをする。	7 アンダーカット	程度に応じてグラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ 二 仕上げをする。	諸基準類の改定に伴う修正																																																															
欠陥の種類	補修方法																																																																																																												
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は、溶接肉盛りの後グラインダ仕上げをする。わずかな痕跡のある程度のは、グラインダ仕上げのみでよい。																																																																																																												
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																																																																																												
3 溶接割れ	割れ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																																																																																												
4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																																																																																												
5 オーバーラップ	グラインダで削りを整形する。																																																																																																												
6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダ仕上げをする。																																																																																																												
7 アンダーカット	程度に応じてグラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げをする。																																																																																																												
欠陥の種類	補修方法																																																																																																												
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は、溶接肉盛りの後グラインダ仕上げをする。わずかな痕跡のある程度のは、グラインダ仕上げのみでよい。																																																																																																												
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																																																																																												
3 溶接割れ	割れ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																																																																																												
4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																																																																																												
5 オーバーラップ	グラインダで削りを整形する。																																																																																																												
6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダ仕上げをする。																																																																																																												
7 アンダーカット	程度に応じてグラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ 二 仕上げをする。																																																																																																												

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文	
3	1	13	3	1	(14)	仮組立て ①受注者が、～略～を基本とする。ただし、シミュレーション仮組立などの他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合には、監督員の承諾を得て これに代えること ができるものとする。	3	1	13	3	1	(14)	仮組立て ①受注者が、～略～を基本とする。ただし、シミュレーション仮組立などの他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合には、監督員の承諾を得て 実施 できるものとする。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	13	7			橋梁用防護柵製作工	3	1	13	7			橋梁用防護柵製作工	
3	1	13	7	1		製作加工	3	1	13	7	1		製作加工	
3	1	13	7	1	(1)	亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合 ② 受注者は、 めっき 付着量を両面で275g/m ² 以上としなければならない。なお、この場合受注者は、めっき付着量が前途以上であることを確認しなければならない。 ③ 受注者は、 熱硬化性 アクリル樹脂塗料を用いて、20μm以上の塗膜厚で仕上げ塗装をしなければならない。	3	1	13	7	1	(1)	亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合 ② 受注者は、 亜鉛 の付着量を JIS G 3302(溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯) Z27 の275g/m ² (両面付着量)以上としなければならない。なお、この場合受注者は、 亜鉛 の付着量が前途以上であることを確認しなければならない。 ③ 受注者は、 熱硬化性 アクリル樹脂塗料を用いて、20μm以上の塗膜厚で仕上げ塗装をしなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	13	7	1	(2)	亜鉛めっき地肌のままの場合 ② 受注者は、 めっき 付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合、JIS H 8641(溶融亜鉛めっき) 2種の(HDZ55)の550g/m ² (片面の付着量)以上とし、その他の部材(ケーブルは除く)の場合には、同じく2種(HDZ35)の350g/m ² (片面の付着量)以上としなければならない。	3	1	13	7	1	(2)	亜鉛めっき地肌のままの場合 ② 受注者は、 亜鉛 の付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合、JIS H 8641(溶融亜鉛めっき) 2種の(HDZ55)の550g/m ² (片面の付着量)以上とし、その他の部材(ケーブルは除く)の場合には、同じく2種(HDZ35)の350g/m ² (片面の付着量)以上としなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	13	11			工場塗装工	3	1	13	11			工場塗装工	
3	1	13	11	3		受注者は、気温、湿度の条件が表3-1-50の塗装禁止条件に 該当する 場合には、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されている時には、屋外の気象条件に関係なく塗装しても良い。また、これ以外の場合には、監督員と協議しなければならない。	3	1	13	11	3		受注者は、気温、湿度の条件が表3-1-50の塗装禁止条件に 満足しない 場合には、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されている時には、屋外の気象条件に関係なく塗装しても良い。また、これ以外の場合には、監督員と協議しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	1	15				法面工（共通）	3	1	15				法面工（共通）	
3	1	15	6			籠工	3	1	15	6			籠工	
3	1	15	6	2		受注者は、～略～少なくしなければならない。なお、蛇籠の法肩及び法尻の屈折部が、 扁平 にならないようにしなければならない。	3	1	15	6	2		受注者は、～略～少なくしなければならない。なお、蛇籠の法肩及び法尻の屈折部が、 偏平 にならないようにしなければならない。	表記統一のため修正修正
4						治山防潮工等	4						治山防潮工等	
4	1					堤防・護岸	4	1					堤防・護岸	
4	1					一般施工	4	1					一般施工	
4	1	2				適用すべき諸基準	4	1	2				適用すべき諸基準	
4	1	2	2			参考資料	4	1	2	2			参考資料	
4	1	2	2			(3)農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成 27 年2月)	4	1	2	2			(3)農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成 26 年2月)	発行年月の修正
4	1	3				軽量盛土工 軽量盛土工の施工については、第3編 3-1-12-2 軽量盛土工の規定による。	4	1	3				軽量盛土工 軽量盛土工の施工については、第3編 3-1-18-2 軽量盛土工の規定による。	誤記の修正
4	1	5				護岸基礎工	4	1	5				護岸基礎工	
4	1	5	1			一般事項	4	1	5	1			一般事項	
4	1	5	1	6		受注者は、護岸基礎の施工に当たっては、裏込め材の 締固め は締固め機械を用いて施工しなければならない。	4	1	5	1	6		受注者は、護岸基礎の施工に当たっては、裏込め材は締固め機械を用いて施工しなければならない。	表記統一のため修正修正

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文	
4	2					4	2					突堤		
4	2	2				4	2	2				適用すべき諸基準 農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成27年2月)	適用すべき諸基準 農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成26年2月)	発行年月の修正
4	3					4	3					離岸堤・潜堤		
4	3	2				4	3	2				適用すべき諸基準		
4	3	2	1	2		4	3	2	1	2		参考資料 農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成27年2月)	参考資料 農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成26年2月)	発行年月の修正
5						5						溪間・山腹工等		
5	5					5	5					山腹工		
5	5	2				5	5	2				適用すべき諸基準		
5	5	2			(2)	5	5	2			(2)	参考資料 斜面防災対策技術協会 新版地すべり鋼管杭設計要領(平成28年3月)	参考資料 斜面防災対策技術協会 地すべり鋼管杭設計要領(平成20年5月)	発行年月・タイトルの修正
5	5	5				5	5	5				軽量盛土工 軽量盛土工の施工については、第3編 3-1-12-2 軽量盛土工の規定による。	軽量盛土工 軽量盛土工の施工については、第3編 第3章 第11節 軽量盛土工の規定による。	誤記の修正
5	5	8				5	5	8				落石防護工		
5	5	8	4			5	5	8	4			落石防護柵工		
5	5	8	4	2		5	5	8	4	2		受注者は、ワイヤーロープ及び金網の設置に当たっては、初期張力を与えたワイヤーロープに緩みがないように施工しなければならない。	受注者は、ケーブル金網式の場合には、初期張力を与えたワイヤーロープに緩みがないように施工しなければならない。	所基準類の改定に伴う修正
5	6					5	6					地すべり防止工		
5	6	2				5	6	2				適用すべき諸基準		
5	6	2			(2)	5	6	2			(2)	参考資料 斜面防災対策技術協会 新版地すべり鋼管杭設計要領(平成28年3月)	参考資料 斜面防災対策技術協会 地すべり鋼管杭設計要領(平成15年6月)	発行年月・タイトルの修正
5	7					5	7					山腹崩壊対策工		
5	7	2				5	7	2				適用すべき諸基準 斜面防災対策技術協会 新版地すべり鋼管杭設計要領(平成28年3月)	適用すべき諸基準 斜面防災対策技術協会 地すべり鋼管杭設計要領(平成20年5月)	発行年月・タイトルの修正
6	1					6						林道編		
6	1					6	1					林道		
6	1	11				6	1	11				落石雪害防止工		
6	1	11	5			6	1	11	5			落石防護柵工		
6	1	11	5	2		6	1	11	5	2		受注者は、ワイヤーロープ及び金網の設置に当たっては、初期張力を与えたワイヤーロープに緩みがないように施工しなければならない。	受注者は、ケーブル金網式の場合には、初期張力を与えたワイヤーロープに緩みがないように施工しなければならない。	所基準類の改定に伴う修正
6	2					6	2					舗装		
6	2					6	2	4				舗装工		
6	2	4	6			6	2	4	6			コンクリート舗装工		

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文	
6	2	4	6	4		6	2	4	6	4		初期養生は、コンクリート被膜養生剤を原液濃度で70g/m ² 程度を入念に散布し、三角屋根、麻袋等で十分に養生を行うものとする。	初期養生において、コンクリート被膜養生剤を原液濃度で70g/m ² 程度を入念に散布し、三角屋根、麻袋等で十分に行うものとする。	表記統一のため修正
6	2	5				6	2	5				防護施設工	防護施設工	
6	2	5	1			6	2	5	1			一般事項	一般事項	
6	2	5	1	3		6	2	5	1	3		受注者は、防護施設の施工に当たっては、「防護柵の設置基準・同解説 4-1 施工」（日本道路協会 平成28年12月改訂）の規定、「道路土工要綱 第5章 施工計画」（日本道路協会平成21年6月）の規定及び第3編 3-1-3-7 路側防護柵工の規定による。また、これにより難しい場合には、監督員の承諾を得なければならない。	受注者は、防護施設の施工に当たっては、「防護柵の設置基準・同解説 4-1 施工の規定」（日本道路協会 平成28年12月改訂）、「道路土工要綱 第5章 施工計画」（日本道路協会平成21年6月）の規定及び第3編 3-1-3-7 路側防護柵工の規定による。また、これにより難しい場合には、監督員の承諾を得なければならない。	表記修正
6	2	6				6	2	6				区画線工	区画線工	
6	2	6	1			6	2	6	1			一般事項	一般事項	
6	2	6	1	3		6	2	6	1	3		受注者は、区画線工の施工に当たっては、「道路標識・区画線及び道路表示に関する命令」及び第3編 3-1-3-8 区画線工の規定による。また、これにより難しい場合には、監督員の承諾を得なければならない。	注者は、区画線工の施工に当たっては、道路標識・区画線及び道路表示に関する命令、「道路土工要綱 第5章 施工計画」（日本道路協会 平成21年6月）の規定及び第3編 3-1-3-8 区画線工の規定による。また、これにより難しい場合には、監督員の承諾を得なければならない。	誤記修正
6	3					6	3					橋梁下部工	橋梁下部工	
						6	3	1				適用		
6	3	1	4		(2)	6	3	1	4		(2)	非破壊試験は「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領(以下「要領」という。)」(国土交通省、平成30年10月)に従い行わなければならない。	非破壊試験は「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領(以下「要領」という。)」に従い行わなければならない。	表記統一のため修正
6	3	6				6	3	6				橋台工	橋台工	
6	3	6	8			6	3	6	8			橋台躯体工	橋台躯体工	
6	3	6	8	3		6	3	6	8	3		受注者は、鉄筋を露出した状態で工事を完了する場合には、防錆、防食、損傷等を受けないようにこれを保護しなければならない。なお、施工方法に関しては監督員の承諾を得なければならない。	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、防錆のために鉄筋にモルタルペーストを塗布しなければならない。また、これ以外の施工方法による場合には、監督員の承諾を得なければならない。	施工実態に基づき改定
6	3	6	8	6		6	3	6	8	6		受注者は、支承部等を箱抜きにした状態で工事を完了する場合には、箱抜き部分に中詰砂を入れて薄くモルタル仕上げしなければならない。(以下略)	受注者は、支承部等を箱抜きにした状態で工事を完了する場合には、箱抜き部分に中詰砂を入れて薄くモルタル仕上げしなければならない。(以下略)	施工実態に基づき改定
6	4					6	4					鋼橋上部工	鋼橋上部工	
6	4	8				6	4	8				橋梁付属物工	橋梁付属物工	
6	4	8	6	1		6	4	8	6			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。	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。	諸基準類の改定に伴う修正
6	4	8	6	2								鋼製材料の支柱をコンクリートに埋め込む場合（支柱を度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、支柱地際の比較的早期の劣化が想定される以下の場所には、一般的な防錆・防食処理方法に加え、必要に応じて支柱地際部の防錆・防食強化を図らなければならない。		諸基準類の改定に伴う修正
6	4	8	6	2	(1)							海岸に近接し、潮風が強くあたる場所		諸基準類の改定に伴う修正
6	4	8	6	2	(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		諸基準類の改定に伴う修正

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新							旧							改訂理由
編	章	節	条	項	項以下	新条文	編	章	節	条	項	項以下	現行条文	
6	4	8	6	2	(3)	路面上の水を路側に排水する際、その塗上に支柱がある場合								諸基準類の改定に伴う修正
6	5					コンクリート橋上部工	6	5					コンクリート橋上部工	
6	5	1				適用	6	5	1				適用	
6	5	1	4		(2)	非破壊試験は「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領(以下「要領」という。)」(国土交通省、平成30年10月)に従い行わなければならない。	6	5	1	4		(2)	非破壊試験は「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領(以下「要領」という。)」に従い行わなければならない。	表記統一のため修正
6	5	1	5		(2)	微破壊・非破壊試験は「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領(以下「要領」という。)」(国土交通省、平成24年3月)に従い行わなければならない。	6	5	1	5		(2)	微破壊・非破壊試験は「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領(以下「要領」という。)」に従い行わなければならない。	表記統一のため修正
6	5	5				PC橋工	6	5	5				PC橋工	
6	5	5	1			一般事項	6	5	5	1			一般事項	
6	5	5	1	5		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205-1~4(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	6	5	5	1	5		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	JISの表記修正
6	5	6				プレビーム桁橋工	6	5	6				プレビーム桁橋工	
6	5	6	1			一般事項	6	5	6	1			一般事項	
6	5	6	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205-1~4(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	6	5	6	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	JISの表記修正
6	5	7				PCホロースラブ橋工	6	5	7				PCホロースラブ橋工	
6	5	7	1			一般事項	6	5	7	1			一般事項	
6	5	7	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205-1~4(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	6	5	7	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	JISの表記修正
6	5	8				RCホロースラブ橋工	6	5	8				RCホロースラブ橋工	
6	5	8	1			一般事項	6	5	8	1			一般事項	
6	5	8	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205-1~4(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	6	5	8	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	JISの表記修正
6	5	9				PC版桁橋工	6	5	9				PC版桁橋工	
6	5	9	1			一般事項	6	5	9	1			一般事項	
6	5	9	1	5		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205-1~4(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	6	5	9	1	5		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	JISの表記修正
6	5	10				PC箱桁橋工	6	5	10				PC箱桁橋工	
6	5	10	1			一般事項	6	5	10	1			一般事項	
6	5	10	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205-1~4(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	6	5	10	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	JISの表記修正
6	5	11				PC片持箱桁橋工	6	5	11				PC片持箱桁橋工	
6	5	11	1			一般事項	6	5	11	1			一般事項	
6	5	11	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205-1~4(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	6	5	11	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205(一般用メートルネジ)に適合する転造ネジを使用しなければならない。	JISの表記修正
6	5	12					6	5	12				PC押し出し箱桁橋工	
6	5	12	1				6	5	12	1			一般事項	

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新							旧							改訂理由
編	章	節	条	項	項以下	新条文	編	章	節	条	項	項以下	現行条文	
6	5	12	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルネジ）に適合する転造ネジを使用しなければならない。	6	5	12	1	7		受注者は、PC鋼材両端のネジの使用については、JIS B 0205（一般用メートルネジ）に適合する転造ネジを使用しなければならない。	JISの表記修正
6	7					林道維持	6	7					林道維持	
6	7	2				適用すべき諸基準	6	7	2				適用すべき諸基準	
						<u>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）</u>								諸基準類の改定に伴う追加
6	7	3				舗装工	6	7	3				舗装工	
6	7	3	7			路上再生工	6	7	3	7			路上再生工	
6	7	3	7	2	(2)	室内配合 ① 受注者は、リミックス方式の場合には、設計図書に示す配合比率で再生表層混合物を作製し、マーシャル安定度試験を行いその品質が、第3編 3-1-7-3 アスファルト舗装の材料、表3-1-23 マーシャル安定度試験基準値 を満たしていることを確認し、施工前に監督員の承諾を得なければならない。（以下略）	6	7	3	7	2	(2)	室内配合 ① 受注者は、リミックス方式の場合には、設計図書に示す配合比率で再生表層混合物を作製し、マーシャル安定度試験を行いその品質が、第3編 3-1-7-3 アスファルト舗装の材料、表3-1-24 マーシャル安定度試験基準値 を満たしていることを確認し、施工前に監督員の承諾を得なければならない。（以下略）	表番号修正
6	7	3	7	2	(3)	受注者は、リペープ方式による新設アスファルト混合物を除き、再生表層混合物の最初の1日の舗設状況を観察する一方、その混合物について、マーシャル安定度試験を行い、第3編 3-1-7-3 アスファルト舗装の材料、表3-1-23 マーシャル安定度試験基準値 に示す基準値と照合しなければならない。（以下略）	6	7	3	7	2	(3)	受注者は、リペープ方式による新設アスファルト混合物を除き、再生表層混合物の最初の1日の舗設状況を観察する一方、その混合物について、マーシャル安定度試験を行い、第3編 3-1-7-3 アスファルト舗装の材料、表3-1-24 マーシャル安定度試験基準値 に示す基準値と照合しなければならない。（以下略）	表番号修正
6	7	6				標識工	6	7	6				標識工	
6	7	6	2			材料	6	7	6	2			材料	
6	7	6	2	4		受注者は、標示板には設計図書に示す位置にリップを標示板の表面に歪みの出ないようにスポット溶接をしなければならない。	6	7	6	2	4		受注者は、標識板には設計図書に示す位置にリップを標識板の表面に歪みの出ないようにスポット溶接をしなければならない。	用語修正
6	7	6	2	5		受注者は、標示板の地下処理に当たっては、脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。	6	7	6	2	5		受注者は、標識板の地下処理に当たっては、脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。	用語修正
6	7	6	2	6		受注者は、標示板の文字や記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」（標識令）及び 道路標識設置基準・同解説（ <u>日本道路協会、昭和62年1月</u> ）による色彩と寸法で標示する。また、これにより難い場合には、監督員の承諾を得なければならない。	6	7	6	2	6		受注者は、標識板の文字や記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」（標識令）及び 道路標識設置基準・同解説 による色彩と寸法で標示する。また、これにより難い場合には、監督員の承諾を得なければならない。	用語修正 表記統一のため修正
6	7	12				橋梁床版工	6	7	12				橋梁床版工	
6	7	12	4			床版補強工(増桁架設工法)	6	7	12	4			床版補強工(増桁架設工法)	
6	7	12	4	8		受注者は、注入材料が硬化後、注入パイプを撤去し、グライダ等で表面仕上げをしなければならない。	6	7	12	4	8		受注者は、注入材料が硬化後、注入パイプを撤去し、グライダ等で表面仕上げをしなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
6	7	16				道路付属物復旧工	6	7	16				道路付属物復旧工	
6	7	16	3			付属物復旧工	6	7	16	3			付属物復旧工	
6	7	16	3	5		受注者は、標示板復旧の施工については、付近の構造物や道路交通に特に注意し、支障にならないようにしなければならない。	6	7	16	3	5		受注者は、標識板復旧の施工については、付近の構造物や道路交通に特に注意し、支障にならないようにしなければならない。	用語修正
6	9					林道修繕	6	9					林道修繕	
6	9	8				標識工	6	9	8				標識工	
6	9	8	2			材料	6	9	8	2			材料	
6	9	8	2	4		受注者は、標示板については、設計図書に示す位置にリップを標識板の表面にヒズミが出ないようにスポット溶接をしなければならない。	6	9	8	2	4		受注者は、標識板については、設計図書に示す位置にリップを標識板の表面にヒズミが出ないようにスポット溶接をしなければならない。	用語修正
6	9	8	2	5		受注者は、標示板の地下処理に当たっては、脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。	6	9	8	2	5		受注者は、標識板の地下処理に当たっては、脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。	用語修正

新潟県林業土木工事標準仕様書（その1）新旧対照表

新						旧						改訂理由		
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		現行条文	
6	9	8	2	6		6	9	8	2	6				用語修正
						<p>新条文 受注者は、標示板の文字・記号等を「道路標識 区画線及び道路標示に関する命令」（標識令）及び「道路標識設置基準・同解説」（日本道路協会 昭和62年1月）による色彩と寸法で、標示しなければならない。また、これにより難い場合には、監督員の承諾を得なければならない。</p>						<p>旧条文 受注者は、標識板の文字・記号等を「道路標識 区画線及び道路標示に関する命令」（標識令）及び「道路標識設置基準・同解説」（日本道路協会 昭和62年1月）による色彩と寸法で、標示しなければならない。また、これにより難い場合には、監督員の承諾を得なければならない。</p>		
6	9	19				6	9	19						
						橋梁付属物工						橋梁付属物工		
6	9	19	4			6	9	19	4					
						落橋防止装置工						落橋防止装置工		
6	9	19	4	1		6	9	19	4	1				提出の明確化のため修正
						<p>新条文 受注者は、設計時に鉄筋探査器等により配筋状況が確認されていない場合には、工事着手前に鉄筋探査器等により既設上下部構造の落橋防止装置取付部周辺の配筋状況の確認を実施し報告しなければならぬ。</p>						<p>旧条文 受注者は、設計時に鉄筋探査器等により配筋状況が確認されていない場合には、工事着手前に鉄筋探査器等により既設上下部構造の落橋防止装置取付部周辺の配筋状況の確認を実施しなければならない。</p>		