

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
1	第1章 総 則	第1章 総 則			
2	第1節 総 則	第1節 総 則			
3	1-1-2 用語の定義	1-1-2 用語の定義			
4	26. 工事写真とは、工事着手前及び工事完成、また、施工管理の手段として各工事の施工段階及び工事完成後目視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を写真管理基準に基づき撮影したものをいう。	26. 工事写真とは、工事着手前及び工事完成、また、施工管理の手段として各工事の施工段階及び工事完成後目視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を写真管理基準に基づき撮影したものをいう。 なお、デジタル工事写真の小黑板情報電子化を行う場合は、「デジタル工事写真の小黑板情報電子化について」（平成29年1月30日付け国技建管第10号）に基づき実施しなければならない。			○
5	1-1-6 コリنز（CORINSへの登録）	1-1-6 コリنز（CORINSへの登録）			
6	受注者は、受注時または変更時において工事請負代金額が500万円以上の工事について、工事实績情報サービス（コリنز）に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事实績情報として、「登録のための確認のお願い」を作成し、監督職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。 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。 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、工事請負代金のみ変更の場合は、原則として登録を必要としない。 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、速やかに監督職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は、変更時の提示を省略できる。	受注者は、受注時または変更時において工事請負代金額が500万円以上の工事について、工事实績情報システム（コリنز）に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事实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نزから監督職員にメール送信し、監督職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。 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نز登録時に監督職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نز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上で、登録機関に登録申請しなければならない。			○
7	1-1-10 工事の着手	1-1-10 工事の着手			
8	受注者は、特記仕様書に定めのある場合を除き、特別の事情がない限り、契約書に定める工事始期日以降30日以内に工事に着手しなければならない。	受注者は、特記仕様書に定めのある場合を除き、特別の事情がない限り、工事開始日から工事着手までの期間は、最低30日を必要日数として、工事着手しなければならない。			○
9	1-1-12 施工体制台帳	1-1-12 施工体制台帳			
10	1. 受注者は、工事を施工するために下請負契約を締結した場合、施工体制台帳を作成し、工事現場に備えるとともに、その写しを監督職員に提出しなければならない。	1. 受注者は、工事を施工するために下請負契約を締結した場合、国土交通省令及び「施工体制台帳に係る書類の提出について」（平成27年3月30日付け国官技第325号、国営整第292号、平成27年3月27日付け国港技第123号、平成27年3月16日付け国空安保第763号、国空交企第643号）に従って記載した施工体制台帳を作成し、工事現場に備えるとともに、その写しを監督職員に提出しなければならない。			○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
11	1-1-27 施工管理	1-1-27 施工管理			
12	<p>3. 受注者は、施工に先立ち工事現場またはその周辺の一般通行人等が見易い場所に、工事名、工期、発注者名及び受注者名を記載した標示板を設置し、工事完成後は速やかに標示板を撤去しなければならない。ただし、標示板の設置が困難な場合は、監督職員の承諾を得て省略することができる。</p>	<p>3. 受注者は、施工に先立ち工事現場またはその周辺の一般通行人等が見易い場所に、工事名、工期、発注者名、受注者名及び工事内容等を記載した標示板を設置し、工事完成後は速やかに標示板を撤去しなければならない。ただし、標示板の設置が困難な場合は、監督職員の承諾を得て省略することができる。なお、標示板の記載にあたっては、工事に関する情報をわかりやすく記載するものとし、図1-2を参考とする。</p> <p>また、記載内容については、工事内容に応じて、道路工事現場における標示施設等の設置基準について（昭和37年8月30日付け 道発372号 道路局長通達、新改正平成18年3月31日付け 国道利37号・国道国防第205号）、道路工事現場における工事情報板及び工事説明看板の設置について（平成18年3月31日付け 国道利38号・国道国防第206号 道路局路政課長、国道・防災課長通達）、河川工事等の工事看板の取扱いについて（令和元年5月28日付け 国水環第10号・国水治第22号・国水保第5号・国水海第3号 水管理・国土保全局河川環境課長、治水課長、保全課長、海岸室長通達）によるものとする。</p>			○
13			○		
14	<p>5. 受注者は、施工に際し施工現場周辺並びに他の構造物及び施設などへ影響を及ぼさないよう施工しなければならない。また、影響が生じた場合には直ちに監督職員へ連絡し、その対応方法等に関して監督職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、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。</p>	<p>5. 受注者は、施工に際し施工現場周辺並びに他の構造物及び施設などへ影響を及ぼさないよう施工しなければならない。また、影響が生じるおそれがある場合、または影響が生じた場合には直ちに監督職員へ連絡し、その対応方法等に関して監督職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、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。</p>			○
15	1-1-30 工事中の安全確保	1-1-30 工事中の安全確保			
16	<p>15. 監督職員が、労働安全衛生法（平成27年5月改正 法律第17号）第30条第1項に規定する措置を講じるものとして、同条第2項の規定に基づき、受注者を指名した場合には、受注者はこれに従うものとする。</p>	<p>15. 監督職員が、労働安全衛生法（平成30年7月改正 法律第78号）第30条第1項に規定する措置を講じるものとして、同条第2項の規定に基づき、受注者を指名した場合には、受注者はこれに従うものとする。</p>			○
17	<p>16. 受注者は、工事中における安全の確保をすべてに優先させ、労働安全衛生法（平成27年5月改正 法律第17号）等関連法令に基づく措置を常に講じておくものとする。特に重機械の運転、電気設備等については、関係法令に基づいて適切な措置を講じておかなければならない。</p>	<p>16. 受注者は、工事中における安全の確保をすべてに優先させ、労働安全衛生法（平成30年7月改正 法律第78号）等関連法令に基づく措置を常に講じておくものとする。特に重機械の運転、電気設備等については、関係法令に基づいて適切な措置を講じておかなければならない。</p>			○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
18	<p>1-1-35 環境対策</p> <p>6. 受注者は、工事の施工にあたり表1-2に示す建設機械を使用する場合は、「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律(平成27年6月改正 法律第50号)」に基づく技術基準に適合する特定特殊自動車、または、「排出ガス対策型建設機械指定要領（平成3年10月8日付建設省経機発第249号）」、「排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程（最終改正平成24年3月23日付国土交通省告示第318号）」もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領（最終改訂平成23年7月13日付国総環リ第1号）」に基づき指定された排出ガス対策型建機（以下「排出ガス対策型建設機械等」という。）を使用しなければならない。</p> <p>排出ガス対策型建設機械等を使用できないことを監督職員が認めた場合は、平成7年度建設技術評価制度公募課題「建設機械の排出ガス浄化装置の開発」またはこれと同等の開発目標で実施された民間開発建設技術の技術審査・証明事業もしくは建設技審査証明事業により評価された排出ガス浄化装置を装着した建設機械を使用することができるが、これにより難しい場合は、監督職員と協議するものとする。</p> <p>受注者は、トンネル坑内作業において表1-3に示す建設機械を使用する場合は、2011年以降の排出ガス基準に適合するものとして「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律施行規則」（平成28年11月11日経済産業省・国土交通省・環境省令第2号）16条第1項第2号もしくは第20条第1項第2号に定める表示が付された特定特殊自動車、または「排出ガス対策型建設機械指定要領（平成3年10月8日付建設省経機発第249号）」もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領（最終改訂平成23年7月13日付国総環リ第1号）」に基づき指定されたトンネル工用排出ガス対策型建設機械（以下「トンネル工用排出ガス対策型建設機械等」という。）を使用しなければならない。</p> <p>トンネル工用排出ガス対策型建設機械等を使用できないことを監督職員が認めた場合は、平成7年度建設技術評価制度公募課題「建設機械の排出ガス浄化装置の開発」またはこれと同等の開発目標で実施された民間開発建設技術の技術審査・証明事業もしくは建設技審査証明事業により評価された排出ガス浄化装置（黒煙浄化装置付）を装着した建設機械を使用することができるが、これにより難しい場合は、監督職員と協議するものとする。</p>	<p>1-1-35 環境対策</p> <p>6. 受注者は、工事の施工にあたり表1-2に示す建設機械を使用する場合は、「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律(平成29年5月改正 法律第41号)」に基づく技術基準に適合する特定特殊自動車、または、「排出ガス対策型建設機械指定要領（平成3年10月8日付建設省経機発第249号）」、「排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程（最終改正平成24年3月23日付国土交通省告示第318号）」もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領（最終改訂平成23年7月13日付国総環リ第1号）」に基づき指定された排出ガス対策型建機（以下「排出ガス対策型建設機械等」という。）を使用しなければならない。</p> <p>排出ガス対策型建設機械等を使用できないことを監督職員が認めた場合は、平成7年度建設技術評価制度公募課題「建設機械の排出ガス浄化装置の開発」またはこれと同等の開発目標で実施された民間開発建設技術の技術審査・証明事業もしくは建設技審査証明事業により評価された排出ガス浄化装置を装着した建設機械を使用することができるが、これにより難しい場合は、監督職員と協議するものとする。</p> <p>受注者は、トンネル坑内作業において表1-3に示す建設機械を使用する場合は、2011年以降の排出ガス基準に適合するものとして「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律施行規則」（平成28年11月11日経済産業省・国土交通省・環境省令第2号）16条第1項第2号もしくは第20条第1項第2号に定める表示が付された特定特殊自動車、または「排出ガス対策型建設機械指定要領（平成3年10月8日付建設省経機発第249号）」もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領（最終改訂平成23年7月13日付国総環リ第1号）」に基づき指定されたトンネル工用排出ガス対策型建設機械（以下「トンネル工用排出ガス対策型建設機械等」という。）を使用しなければならない。</p> <p>トンネル工用排出ガス対策型建設機械等を使用できないことを監督職員が認めた場合は、平成7年度建設技術評価制度公募課題「建設機械の排出ガス浄化装置の開発」またはこれと同等の開発目標で実施された民間開発建設技術の技術審査・証明事業もしくは建設技審査証明事業により評価された排出ガス浄化装置（黒煙浄化装置付）を装着した建設機械を使用することができるが、これにより難しい場合は、監督職員と協議するものとする。</p>			
19					○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
20	1-1-37 交通安全管理	1-1-37 交通安全管理			
21	4. 受注者は、供用中の公共道路に係る工事の施工にあたっては、交通の安全について、監督職員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令（平成28年7月15日改正 内閣府・国土交通省令第2号）、道路工事現場における標示施設等の設置基準（建設省道路局長通知、昭和37年8月30日）、道路工事現場における表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。	4. 受注者は、供用中の公共道路に係る工事の施工にあたっては、交通の安全について、監督職員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令（平成29年4月21日改正 内閣府・国土交通省令第3号）、道路工事現場における標示施設等の設置基準（建設省道路局長通知、昭和37年8月30日）、道路工事現場における表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。			○
22	14. 受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令（平成26年5月28日改正 政令第424号）第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときは、道路法第47条の2に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施行令（平成28年7月改正 政令第258号）第22条における制限を超えて建設機械、資材等を積載して運搬するときは、道路交通法（平成27年9月改正 法律第76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。	14. 受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令（平成26年5月28日改正 政令第424号）第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときは、道路法第47条の2に基づく通行許可を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施行令（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。			○
23	1-1-39 諸法令の遵守	1-1-39 諸法令の遵守			
24	1. 受注者は、当該工事に関する諸法令を遵守し、工事の円滑な進捗を図るとともに、諸法令の適用運用は受注者の責任において行わなければならない。なお、主な法令は以下に示す通りである。	1. 受注者は、当該工事に関する諸法令を遵守し、工事の円滑な進捗を図るとともに、諸法令の適用運用は受注者の責任において行わなければならない。なお、主な法令は以下に示す通りである。			
25	(1) 地方自治法（平成28年6月改正 法律第73号）	(1) 地方自治法（平成29年6月改正 法律第45号）			○
26	(2) 建設業法（平成26年6月改正 法律第69号）	(2) 建設業法（平成29年6月改正 法律第45号）			○
27	(4) 労働基準法（平成27年5月改正 法律第31号）	(4) 労働基準法（平成30年7月改正 法律第71号）			○
28	(5) 労働安全衛生法（平成27年5月改正 法律第17号）	(5) 労働安全衛生法（平成30年7月改正 法律第78号）			○
29	(6) 作業環境測定法（平成26年6月改正 法律第82号）	(6) 作業環境測定法（平成29年5月改正 法律第41号）			○
30	(7) じん肺法（平成26年6月改正 法律第82号）	(7) じん肺法（平成30年7月改正 法律第71号）			○
31	(8) 雇用保険法（平成28年6月改正 法律第63号）	(8) 雇用保険法（平成30年7月改正 法律第71号）			○
32	(9) 労働者災害補償保険法（平成27年5月改正 法律第17号）	(9) 労働者災害補償保険法（平成30年5月改正 法律第31号）			○
33	(10) 健康保険法（平成28年11月改正 法律第84号）	(10) 健康保険法（平成30年7月改正 法律第79号）			○
34	(11) 中小企業退職金共済法（平成28年6月改正 法律第66号）	(11) 中小企業退職金共済法（平成29年6月改正 法律第45号）			○
35	(12) 建設労働者の雇用の改善等に関する法律（平成28年5月改正 法律第47号）	(12) 建設労働者の雇用の改善等に関する法律（平成30年7月改正 法律第71号）			○
36	(13) 出入国管理及び難民認定法（平成28年11月改正 法律第89号）	(13) 出入国管理及び難民認定法（平成30年7月改正 法律第71号）			○
37	(14) 水道法（平成26年6月改正 法律第69号）	(83) へ			○
38	(15) 道路法（平成28年3月改正 法律第19号）	(14) 道路法（平成30年3月改正 法律第6号）			○
39	(16) 道路交通法（平成27年9月改正 法律第76号）	(15) 道路交通法（平成30年6月改正 法律第41号）			○
40	(17) 道路運送法（平成26年6月改正 法律第69号）	(16) 道路運送法（平成29年6月改正 法律第45号）			○
41	(18) 道路運送車両法（平成28年11月改正 法律第86号）	(17) 道路運送車両法（平成29年5月改正 法律第40号）			○
42	(19) 砂防法（平成25年11月改正 法律第76号）	(18) 砂防法（平成29年6月改正 法律第45号）			○
43	(20) 地滑り等防止法（平成26年6月改正 法律第69号）	(19) 地すべり等防止法（平成29年6月改正 法律第45号）			○
44	(21) 河川法（平成27年5月改正 法律第22号）	(20) 河川法（平成29年6月改正 法律第45号）			○
45	(22) 海岸法（平成26年6月改正 法律第69号）	(21) 海岸法（平成29年6月改正 法律第45号）			○
46	(23) 港湾法（平成28年5月改正 法律第45号）	(22) 港湾法（平成29年6月改正 法律第55号）			○
47	(24) 港則法（平成28年5月改正 法律第42号）	(23) 港則法（平成29年6月改正 法律第55号）			○
48	(25) 漁港漁場整備法（平成26年6月改正 法律第69号）	(24) 漁港漁場整備法（平成26年6月改正 法律第69号）			○
49	(26) 下水道法（平成27年5月改正 法律第22号）	(25) 下水道法（平成27年5月改正 法律第22号）			○
50	(27) 航空法（平成28年5月改正 法律第51号）	(26) 航空法（平成29年6月改正 法律第45号）			○
51	(28) 公有水面埋立法（平成26年6月改正 法律第51号）	(27) 公有水面埋立法（平成26年6月改正 法律第51号）			○
52	(29) 軌道法（平成18年3月改正 法律第19号）	(28) 軌道法（平成29年6月改正 法律第45号）			○

新 旧 対 照 表

No	水道工事共通仕様書		新 規	削 除	改 訂
	旧 (令和元年9月)	新 (令和2年4月)			
53	(30) 森林法 (平成28年5月改正 法律第47号)	(29) 森林法 (平成30年6月改正 法律第35号)			○
54	(31) 環境基本法 (平成26年5月改正 法律第46号)	(30) 環境基本法 (平成30年6月改正 法律第50号)			○
55	(32) 火薬類取締法 (平成27年6月改正 法律第50号)	(31) 火薬類取締法 (平成27年6月改正 法律第50号)			○
56	(33) 大気汚染防止法 (平成27年6月改正 法律第41号)	(32) 大気汚染防止法 (平成29年6月改正 法律第45号)			○
57	(34) 騒音規制法 (平成26年6月改正 法律第72号)	(33) 騒音規制法 (平成26年6月改正 法律第72号)			○
58	(35) 水質汚濁防止法 (平成28年5月改正 法律第47号)	(34) 水質汚濁防止法 (平成29年6月改正 法律第45号)			○
59	(36) 湖沼水質保全特別措置法 (平成26年6月改正 法律第72号)	(35) 湖沼水質保全特別措置法 (平成26年6月改正 法律第72号)			○
60	(37) 振動規制法 (平成26年6月改正 法律第72号)	(36) 振動規制法 (平成26年6月改正 法律第72号)			○
61	(38) 廃棄物の処理及び清掃に関する法律 (平成27年7月改正 法律第58号)	(37) 廃棄物の処理及び清掃に関する法律 (平成29年6月改正 法律第61号)			○
62	(39) 資源の有効な利用の促進に関する法律 (平成26年6月改正 法律第69号)	(65) ^			○
63	(40) 文化財保護法 (平成26年6月改正 法律第69号)	(38) 文化財保護法 (平成30年6月改正 法律第42号)			○
64	(41) 砂利採取法 (平成27年6月改正 法律第50号)	(39) 砂利採取法 (平成30年6月改正 法律第41号)			○
65	(42) 電気事業法 (平成28年6月改正 法律第59号)	(40) 電気事業法 (平成30年6月改正 法律第41号)			○
66	(43) 消防法 (平成27年9月改正 法律第66号)	(41) 消防法 (平成30年6月改正 法律第67号)			○
67	(44) 測量法 (平成23年6月改正 法律第61号)	(42) 測量法 (平成29年5月改正 法律第41号)			○
68	(45) 建築基準法 (平成28年6月改正 法律第72号)	(43) 建築基準法 (平成30年6月改正 法律第67号)			○
69	(46) 都市公園法 (平成26年6月改正 法律第69号)	(44) 都市公園法 (平成29年5月改正 法律第26号)			○
70	(47) 建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律 (平成26年6月改正 法律第55号)	(45) 建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律 (平成26年6月改正 法律第55号)			○
71	(48) 土壌汚染対策法 (平成26年6月改正 法律第51号)	(46) 土壌汚染対策法 (平成29年6月改正 法律第45号)			○
72	(49) 駐車場法 (平成23年12月改正 法律第122号)	(47) 駐車場法 (平成29年5月改正 法律第26号)			○
73		(48) 海上交通安全法 (平成28年5月改正 法律第42号)	○		
74		(49) 海上衝突予防法 (平成15年6月改正 法律第63号)	○		
75		(50) 海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律 (平成29年6月改正 法律第45号)	○		
76		(51) 船員法 (平成30年6月改正 法律第41号)	○		
77		(52) 船舶職員及び小型船舶操縦者法 (平成30年6月改正 法律第41号)	○		
78		(53) 船舶安全法 (平成29年5月改正 法律第41号)	○		
79		(54) 自然環境保全法 (平成26年6月改正 法律第69号)	○		
80		(55) 自然公園法 (平成26年6月改正 法律第69号)	○		
81	(50) 公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律 (平成27年9月改正 法律第66号)	(56) 公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律 (平成27年9月改正 法律第66号)			○
82	(51) 国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律 (平成27年9月改正 法律第66号)	(57) 国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律 (平成27年9月改正 法律第66号)			○
83		(58) 河川法施行法 (平成11年12月改正 法律第160号)	○		
84		(59) 技術士法 (平成26年6月改正 法律第69号)	○		
85		(60) 漁業法 (平成30年7月改正 法律第75号)	○		
86		(61) 空港法 (平成25年11月改正 法律第76号)	○		
87		(62) 計量法 (平成26年6月改正 法律第69号)	○		
88		(63) 厚生年金保険法 (平成30年7月改正 法律第71号)	○		
89		(64) 航路標識法 (平成28年5月改正 法律第42号)	○		
90		(65) 資源の有効な利用の促進に関する法律 (平成26年6月改正 法律第69号)			○
91		(66) 最低賃金法 (平成24年4月改正 法律第27号)	○		
92		(67) 職業安定法 (平成30年7月改正 法律第71号)	○		
93		(68) 所得税法 (平成30年6月改正 法律第41号)	○		
94		(69) 水産資源保護法 (平成27年9月改正 法律第70号)	○		
95		(70) 船員保険法 (平成29年6月改正 法律第52号)	○		
96		(71) 著作権法 (平成30年7月改正 法律第72号)	○		
97		(72) 電波法 (平成30年5月改正 法律第24号)	○		
98		(73) 土砂等を運搬する大型自動車による交通事故の防止等に関する特別措置法 (平成27年6月改正 法律第40号)	○		
99		(74) 労働保険の保険料の徴収等に関する法律 (平成29年6月改正 法律第45号)	○		
100		(75) 農薬取締法 (平成30年6月改正 法律第53号)	○		
101		(76) 毒物及び劇物取締法 (平成30年6月改正 法律第66号)	○		

新 旧 対 照 表

No	水道工事共通仕様書		新 規	削 除	改 訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
102		(77) 特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律（平成29年5月改正 法律第41号）	○		
103	(52) 公共工事の品質確保の促進に関する法律（平成26年6月改正 法律第56号）	(78) 公共工事の品質確保の促進に関する法律（平成26年6月改正 法律第56号）			○
104	(53) 警備業法（平成23年6月改正 法律第61号）	(79) 警備業法（平成30年5月改正 法律第33号）			○
105		(80) 行政機関の保有する個人情報の保護に関する法律（平成30年6月改正 法律第41号）	○		
106		(81) 高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律（平成30年6月改正 法律第67号）	○		
107	(54) 福岡市関係条例	(82) 福岡市関係条例			○
108		(83) 水道法（令和元年10月改正 法律第92号）			○
109	(55) その他関係法令及び規格			○	
110	1-1-45 特許権等	1-1-45 特許権等			
111	<p>3. 発注者が、引渡を受けた契約の目的物が著作権法（平成28年5月27日改正 法律第51号第2条第1項第1号）に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。</p> <p>なお、前項の規定により出願及び権利等が発注者に帰属する著作物については、発注者はこれを自由に加除または編集して利用することができる。</p>	<p>3. 発注者が、引渡を受けた契約の目的物が著作権法（平成30年7月改正 法律第72号第2条第1項第1号）に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。</p> <p>なお、前項の規定により出願及び権利等が発注者に帰属する著作物については、発注者はこれを自由に加除または編集して利用することができる。</p>			○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂																																																																																						
	旧 (令和元年9月)	新 (令和2年4月)																																																																																									
1	第2章 材料	第2章 材料																																																																																									
2	第7節 鋼材	第7節 鋼材																																																																																									
3	2-7-8 溶接材料	2-7-8 溶接材料																																																																																									
4	JIS Z 3352 (サブマージアーク溶接用フラックス)	JIS Z 3352 (サブマージアーク溶接及びエレクトロスラグ溶接用フラックス)			○																																																																																						
5	第9節 セメント及び混和材料	第9節 セメント及び混和材料																																																																																									
6	2-9-1 一般事項	2-9-1 一般事項																																																																																									
7	4. 受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを用いてはならない。また、湿気をうけた疑いのあるセメント、その他異常を認めたセメントの使用にあたっては、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。	4. 受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを用いてはならない。また、湿気をうけた疑いのあるセメント、その他異常を認めたセメントの使用にあたっては、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。			○																																																																																						
8	7. 受注者は、貯蔵中に前項に示す分離・変質等が生じた混和剤やその他異常を認めた混和剤について、これらを用いる前に試験を行い、性能が低下していないことを確かめなければならない。	7. 受注者は、貯蔵中に前項に示す分離・変質等が生じた混和剤やその他異常を認めた混和剤について、これらを用いる前に試験を行い、性能が低下していないことを確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。			○																																																																																						
9	9. 受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和材、その他異常を認めた混和材の使用にあたって、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。	9. 受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和材、その他異常を認めた混和材の使用にあたって、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。			○																																																																																						
10	2-9-2 セメント	2-9-2 セメント																																																																																									
11	<p>表2-19 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>比表面積</td> <td>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>パット法</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>ルシヤチエ法 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>28 d</td> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水和熱 j/g</td> <td>7 d</td> <td>350 以下</td> </tr> <tr> <td>28 d</td> <td>400 以下</td> </tr> <tr> <td>酸化マグネシウム</td> <td>%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>三酸化硫黄</td> <td>%</td> <td>3.0 以下</td> </tr> <tr> <td>強熱減量</td> <td>%</td> <td>3.0 以下</td> </tr> <tr> <td>全アルカリ (Na₂Oeq)</td> <td>%</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td>塩化物イオン</td> <td>%</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>【注】普通ポルトランドセメント（低アルカリ形）については、全アルカリ (Na₂O eq) の値を0.6%以下とする。</p>	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	パット法	良	ルシヤチエ法 mm	10 以下	圧縮強さ N/mm ²	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28 d	42.5 以上	水和熱 j/g	7 d	350 以下	28 d	400 以下	酸化マグネシウム	%	5.0 以下	三酸化硫黄	%	3.0 以下	強熱減量	%	3.0 以下	全アルカリ (Na ₂ Oeq)	%	0.75 以下	塩化物イオン	%	0.035 以下	<p>表2-19 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>比表面積</td> <td>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>パット法</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>ルシヤチエ法 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>28 d</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>28 d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td>酸化マグネシウム</td> <td>%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td>三酸化硫黄</td> <td>%</td> <td>3.0 以下</td> </tr> <tr> <td>強熱減量</td> <td>%</td> <td>3.0 以下</td> </tr> <tr> <td>全アルカリ (Na₂Oeq)</td> <td>%</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td>塩化物イオン</td> <td>%</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>【注】普通ポルトランドセメント（低アルカリ形）については、全アルカリ (Na₂O eq) の値を0.6%以下とする。</p>	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	パット法	良	ルシヤチエ法 mm	10 以下	圧縮強さ N/mm ²	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28 d	42.5 以上	水和熱 j/g	7 d	測定値を報告する	28 d	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	%	3.0 以下	強熱減量	%	3.0 以下	全アルカリ (Na ₂ Oeq)	%	0.75 以下	塩化物イオン	%	0.035 以下			○
品質		規格																																																																																									
比表面積	cm ² /g	2,500 以上																																																																																									
凝結 h	始発	1 以上																																																																																									
	終結	10 以下																																																																																									
安定性	パット法	良																																																																																									
	ルシヤチエ法 mm	10 以下																																																																																									
圧縮強さ N/mm ²	3 d	12.5 以上																																																																																									
	7 d	22.5 以上																																																																																									
	28 d	42.5 以上																																																																																									
水和熱 j/g	7 d	350 以下																																																																																									
	28 d	400 以下																																																																																									
酸化マグネシウム	%	5.0 以下																																																																																									
三酸化硫黄	%	3.0 以下																																																																																									
強熱減量	%	3.0 以下																																																																																									
全アルカリ (Na ₂ Oeq)	%	0.75 以下																																																																																									
塩化物イオン	%	0.035 以下																																																																																									
品質		規格																																																																																									
比表面積	cm ² /g	2,500 以上																																																																																									
凝結 h	始発	1 以上																																																																																									
	終結	10 以下																																																																																									
安定性	パット法	良																																																																																									
	ルシヤチエ法 mm	10 以下																																																																																									
圧縮強さ N/mm ²	3 d	12.5 以上																																																																																									
	7 d	22.5 以上																																																																																									
	28 d	42.5 以上																																																																																									
水和熱 j/g	7 d	測定値を報告する																																																																																									
	28 d	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	%	3.0 以下																																																																																									
強熱減量	%	3.0 以下																																																																																									
全アルカリ (Na ₂ Oeq)	%	0.75 以下																																																																																									
塩化物イオン	%	0.035 以下																																																																																									
12	2-9-3 混和材料	2-9-3 混和材料																																																																																									
13	5. 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、平成25年11月）の規格に適合するものとする。	5. 急結剤は、「コンクリート標準示方書（規準編）JSCE-D 102-2018 吹付けコンクリート（モルタル）用急結剤品質規格（案）」（土木学会、平成30年10月）の規格に適合するものとする。			○																																																																																						

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
14	第10節 セメントコンクリート製品	第10節 セメントコンクリート製品			
15	2-10-1 一般事項	2-10-1 一般事項			
16	<p>2. セメントコンクリート中の塩化物含有量は、コンクリート中に含まれる塩化物イオン（Cl⁻）の総量で表すものとし、練混ぜ時の全塩化物イオンは0.30kg/m³以下とするものとする。なお、受注者は、これを超えるものを使用する場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p>受注者は、セメントコンクリート製品の使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（国土交通大臣官房技術審議官通達、平成14年7月31日）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（国土交通省大臣官房技術調査課長通達、平成14年7月31日）を遵守し、アルカリ骨材反応抑制対策の適合を確認した資料を監督職員に提出しなければならない。</p>	<p>2. セメントコンクリート中の塩化物含有量は、コンクリート中に含まれる塩化物イオン（Cl⁻）の総量で表すものとし、練混ぜ時の全塩化物イオンは0.30kg/m³以下とするものとする。なお、受注者は、これを超えるものを使用する場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。</p> <p>受注者は、セメントコンクリート製品の使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（国土交通大臣官房技術審議官通達、平成14年7月31日）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（国土交通省大臣官房技術調査課長通達、平成14年7月31日）を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確認した資料を監督職員に提出しなければならない。</p>			○
17	第11節 瀝青材料	第11節 瀝青材料			
18	2-11-3 再生用添加剤	2-11-3 再生用添加剤			
19	再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令（平成28年11月改正政令第343号）に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表2-25、2-26、2-27の規格に適合するものとする。	再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令（平成30年6月8日改正政令第184号）に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表2-25、2-26、2-27の規格に適合するものとする。			○
20	第15節 道路標識及び区画線	第15節 道路標識及び区画線			
21	2-15-1 道路標識	2-15-1 道路標識			
22	標識板、支柱、補強材、取付金具、反射シートの品質は、以下の規格に適合するものとする。	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。			○
23	(1) 標識板	(1) 標示板			○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
1	第3章 一般施工	第3章 一般施工			
2	第2節 適用すべき諸基準	第2節 適用すべき諸基準			
3	厚生労働省 ずい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン（平成23年3月）	厚生労働省 ずい道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン（平成29年6月）			○
4	土木学会 コンクリート標準示方書（規準編）（平成25年11月）	土木学会 コンクリート標準示方書（規準編）（平成30年10月）			○
5	第3節 共通の工程	第3節 共通の工程			
6	3-3-2 材 料	3-3-2 材 料			
7	4. 塗装仕上げをする場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。	4. 塗装仕上げをする場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。			
8	(2) 溶融亜鉛めっき仕上げの場合は、 亜鉛の 付着量をJIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）構造用（Z27）の275g/m ² （両面付着量）以上とし、防錆を施さなければならない。ただし、亜鉛めっきが外面のみのパイプを使用する場合、内面を塗装その他の方法で防蝕を施したものでなければならない。その場合受注者は、耐触性が前述以上であることを確認しなければならない。	(2) 溶融亜鉛めっき仕上げの場合は、 めっき付着量を両面で275g/m²以上とし、防錆を施さなければならない。ただし、亜鉛めっきが外面のみのパイプを使用する場合、内面を塗装その他の方法で防蝕を施したものでなければならない。その場合、受注者は、耐触性が前述以上であることを確認しなければならない。			○
9		(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。	○		
10		① 海岸に近接し、潮風が強く当たる場所	○		
11		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	○		
12		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	○		
13	5. 亜鉛めっき地肌のままの場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。	5. 亜鉛めっき地肌のままの場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。			
14	(2) 受注者は、 亜鉛の 付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）2種（HDZ55）の550g/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。	(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。			○
15	6. 受注者は、視線誘導標を使用する場合、設計図書に明示した場合を除き、以下の形状及び性能を有するものを使用しなければならない。 (1) 反射体 ① 受注者は、形状が丸型で直径70mm以上100mm以下の反射体を用いなければならない。また、受注者は、反射体裏面を蓋などで密閉し、水、ごみなどの入らない構造としなければならない。 ② 受注者は、色が白色または橙色で以下に示す色度範囲にある反射体を用いなければならない。 白色 0.31+0.25 x ≧ y ≧ 0.28+0.25 x 0.50 ≧ x ≧ 0.41 橙色 0.44 ≧ y ≧ 0.39 y ≧ 0.99 - x ただし、x、yはJIS Z 8781-3（測色－第三部：CIE刺激値）の色度座標である。	6. 受注者は、視線誘導標を使用する場合、設計図書に明示した場合を除き、以下の形状及び性能を有するものを使用しなければならない。 (1) 反射体 ① 受注者は、形状が丸型で直径70mm以上100mm以下の反射体を用いなければならない。また、受注者は、反射体裏面を蓋などで密閉し、水、ごみなどの入らない構造としなければならない。 ② 受注者は、色が白色または橙色で以下に示す色度範囲にある反射体を用いなければならない。 白色 0.31+0.25 x ≧ y ≧ 0.28+0.25 x 0.50 ≧ x ≧ 0.41 橙色 0.44 ≧ y ≧ 0.39 y ≧ 0.99 - x ただし、x、yはJIS Z 8781-3（測色－第三部：CIE刺激値）の色度座標である。			○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
16	3-3-9 小型標識工	3-3-9 小型標識工			
17	10. 受注者は、素材加工に際し、縁曲げ加工をする標示板については、基板の端部を円弧に切断し、グラインダーなどで表面を滑らかにしなければならない。	10. 受注者は、素材加工に際し、縁曲げ加工をする標示板については、基板の端部を円弧に切断し、グラインダなどで表面を滑らかにしなければならない。			○
18	3-3-14 桁製作工	3-3-14 桁製作工			
19	1. 製作加工については、以下の規定によるものとする。	1. 製作加工については、以下の規定によるものとする。			
20	(2) 工作	(2) 工作			
21	① 受注者は、主要部材の板取りにあたっては、主たる応力の方向と圧延方向とが一致することを確認しなければならない。 ただし、圧延直角方向でJIS G 3106（溶接構造用圧延鋼材）の機械的性質を満足する場合や、連結板などの溶接されない部材について板取りする場合は、この限りではない。 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。 なお、板取りに関する資料を保管し、 工事完成時に提出しなければならない。 ただし、それ以外で 監督職員または検査員からの請求があった場合は、速やかに提示しなければならない。	① 受注者は、主要部材の板取りにあたっては、主たる応力の方向と圧延方向とが一致することを確認しなければならない。 ただし、圧延直角方向でJIS G 3106（溶接構造用圧延鋼材）の機械的性質を満足する場合や、連結板などの溶接されない部材について板取りする場合は、この限りではない。 なお、板取りに関する資料を保管し、監督職員または検査員からの請求があった場合は、速やかに提示しなければならない。			○
22	③ 受注者は、主要部材の切断を自動ガス切断法、プラズマアーク切断法またはレーザー切断法により行わなければならない。また、フィラー・タイプレート、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よいが、切断線に肩落ち、かえり、不揃い等のある場合は縁削りまたはグラインダー仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。	③ 受注者は、主要部材の切断を自動ガス切断法、プラズマアーク切断法またはレーザー切断法により行わなければならない。また、フィラー・タイプレート、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よいが、切断線に肩落ち、かえり、不揃い等のある場合は縁削りまたはグラインダ仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。			○
23	④ 受注者は、塗装される 主要部材 において組立てた後に自由縁となる 切断面 の角は面取りを行うものとし、半径2mm以上の曲面仕上げを行うものとする。	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 部材 の角は面取りを行うものとし、半径2mm以上の曲面仕上げを行うものとする。			○
24	(4) 溶接施工試験	(4) 溶接施工試験			
25	① 受注者は、以下の事項のいずれかに該当する場合は、溶接施工試験を行わなければならない。 ただし、二次部材については、除くものとする。 なお、すでに過去に同等またはそれ以上の条件で溶接施工試験を行い、かつ施工経験をもつ工場では、その溶接施工試験報告書について、監督職員の承諾を得た上で溶接施工試験を省略することができる。 2) SM490、SM490Y において、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合	① 受注者は、以下の事項のいずれかに該当する場合は、溶接施工試験を行わなければならない。 ただし、二次部材については、除くものとする。 なお、すでに過去に同等またはそれ以上の条件で溶接施工試験を行い、かつ施工経験をもつ工場では、その溶接施工試験報告書について、監督職員の承諾を得た上で溶接施工試験を省略することができる。 2) SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490 において、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合			○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書					新規	削除	改訂																																																																																																																																																																																																																																																								
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）																																																																																																																																																																																																																																																														
26	(8) 予熱	(8) 予熱																																																																																																																																																																																																																																																														
27	<p>受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm及びアークの前方100mm範囲の母材を表3-4-1により予熱することを標準とする。</p> <p>なお、鋼材のPCM値を低減すれば予熱温度を低減できる。この場合の予熱温度は表3-4-2とする。</p>	<p>受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm範囲の母材を表3-4-2の条件を満たす場合に限り、表3-4-1により予熱することを標準とする。</p> <p>なお、鋼材のPCM値を低減すれば予熱温度を低減できる。この場合の予熱温度は表3-4-3とする。</p>						○																																																																																																																																																																																																																																																								
28	<p style="text-align: center;">表3-4-1 予熱温度の標準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25をこえ40以下</th> <th>40をこえ50以下</th> <th>50をこえ100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA400W</td> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490Y</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM520</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA490W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA570W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> </tbody> </table> <p>〔注1〕「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は20℃程度に加熱する。</p>	鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25をこえ40以下	40をこえ50以下	50をこえ100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SMA400W	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SM490	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM520	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA490W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	<p style="text-align: center;">表3-4-1 予熱温度の標準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25をこえ40以下</th> <th>40をこえ50以下</th> <th>50をこえ100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>—</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA400W</td> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490Y</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM520</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA490W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA570W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SBHS400</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SBHS400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SBHS500</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SBHS500W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> </tbody> </table> <p>〔注1〕「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は20℃程度に加熱する。</p>				鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25をこえ40以下	40をこえ50以下	50をこえ100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SMA400W	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SM490	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM520	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA490W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SBHS400	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SBHS400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SBHS500	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SBHS500W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし			○
鋼種	溶接方法			予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																																																																																												
				板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																																																																																												
		25以下	25をこえ40以下	40をこえ50以下	50をこえ100以下																																																																																																																																																																																																																																																											
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—																																																																																																																																																																																																																																																											
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																											
SMA400W	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																											
SM490	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SM520	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SMA490W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																																																																																														
		板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																																																																																														
		25以下	25をこえ40以下	40をこえ50以下	50をこえ100以下																																																																																																																																																																																																																																																											
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—																																																																																																																																																																																																																																																											
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																											
SMA400W	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																											
SM490	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SM520	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SMA490W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																																											
	サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SBHS400	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SBHS400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SBHS500	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
SBHS500W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
	ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																											
29	<p style="text-align: center;">表3-4-2 予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>鋼材の板厚(mm)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> </tr> <tr> <td>25を超え50以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.27以下</td> </tr> <tr> <td>50を超え100以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.29以下</td> <td>0.29以下</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">(96)</p>	鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	鋼材の板厚(mm)						25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下	50を超え100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.29以下	0.29以下	<p style="text-align: center;">表3-4-2 予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>SBHS400 SBHS400W</th> <th>SBHS500 SBHS500W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼材の板厚(mm)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <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>0.29以下</td> <td>0.29以下</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: right;">(96)</p>				鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	鋼材の板厚(mm)								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	0.29以下	0.29以下					○																																																																																																																																																																																		
鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W																																																																																																																																																																																																																																																											
鋼材の板厚(mm)																																																																																																																																																																																																																																																																
25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下																																																																																																																																																																																																																																																											
25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下																																																																																																																																																																																																																																																											
50を超え100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.29以下	0.29以下																																																																																																																																																																																																																																																											
鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W																																																																																																																																																																																																																																																									
鋼材の板厚(mm)																																																																																																																																																																																																																																																																
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	0.29以下	0.29以下																																																																																																																																																																																																																																																											
30		表3-4-3 PCM値と予熱温度の標準						○																																																																																																																																																																																																																																																								
31		<p style="text-align: center;">表3-4-3 PCM値と予熱温度の標準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">D_{0w} (%)</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="3">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="3">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>t≦25</th> <th>25<t≦40</th> <th>40<t≦100</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">0.21</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.22</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.23</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.24</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.25</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.26</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.27</td> <td>SMAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.28</td> <td>SMAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.29</td> <td>SMAW</td> <td>80</td> <td>100</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> </tbody> </table>				D _{0w} (%)	溶接方法	予熱温度(℃)			板厚区分(mm)			t≦25	25<t≦40	40<t≦100	0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし	50	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし	50	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし	0.25	SMAW	予熱なし	50	50	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50	0.26	SMAW	予熱なし	50	80	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50	0.27	SMAW	50	80	80	GMAW, SAW	予熱なし	50	50	0.28	SMAW	50	80	100	GMAW, SAW	50	50	80	0.29	SMAW	80	100	100	GMAW, SAW	50	80	80			○																																																																																																																																																												
D _{0w} (%)	溶接方法	予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																																																																																														
		板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																																																																																														
		t≦25	25<t≦40	40<t≦100																																																																																																																																																																																																																																																												
0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																												
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																												
0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																												
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																												
0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																																																																																												
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																												
0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																																																																																												
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																												
0.25	SMAW	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																												
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																																																																																												
0.26	SMAW	予熱なし	50	80																																																																																																																																																																																																																																																												
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50																																																																																																																																																																																																																																																												
0.27	SMAW	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																																												
	GMAW, SAW	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																																												
0.28	SMAW	50	80	100																																																																																																																																																																																																																																																												
	GMAW, SAW	50	50	80																																																																																																																																																																																																																																																												
0.29	SMAW	80	100	100																																																																																																																																																																																																																																																												
	GMAW, SAW	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																																												

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂																																
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）																																			
32	(9) 溶接施工上の注意																																				
33	<p>② 受注者は、開先溶接及び主桁のフランジと腹板のすみ肉溶接等の施工にあたって、原則として部材と同等な開先を有するエンドタブを取付け、溶接の始端及び終端が溶接する部材上に入らないようにしなければならない。</p> <p>エンドタブは、部材の溶接端部において所定の溶接品質を確保できる寸法形状の材片を使用するものとする。</p> <p>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、グラインダー仕上げするものとする。</p>	<p>② 受注者は、開先溶接及び主桁のフランジと腹板のすみ肉溶接等の施工にあたって、原則として部材と同等な開先を有するエンドタブを取付け、溶接の始端及び終端が溶接する部材上に入らないようにしなければならない。</p> <p>エンドタブは、部材の溶接端部において所定の溶接品質を確保できる寸法形状の材片を使用するものとする。</p> <p>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、グラインダー仕上げするものとする。</p>			○																																
34	(11) 溶接の検査																																				
35	<p>④ 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も割れを発生させてはならない。割れの検査は肉眼で行うものとするが、疑わしい場合には、磁粉探傷法または浸透液探傷法により検査するものとする。</p>	<p>④ 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も割れを発生させてはならない。割れの検査は、溶接線全線を対象として肉眼で行うものとするが、判定が困難な場合には、磁粉探傷法または浸透液探傷法により検査するものとする。</p>			○																																
36	<p>⑤ 受注者は、主要部材の突合わせ継手及び断面を構成する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。</p> <p>その他のすみ肉溶接または部分溶込み開先溶接に関しては、1継手につき3個、または継手長さ1mにつき3個まで許容するものとする。</p> <p>ただし、ピットの大きさが1mm以下の場合には、3個を1個として計算するものとする。</p>	<p>⑤ 受注者は、断面に考慮する突合せ溶接継手、十字溶接継手、T溶接継手、角溶接継手に関しては、ビード表面にピットを発生させてはならない。</p> <p>その他のすみ肉溶接または部分溶込み開先溶接に関しては、1継手につき3個、または継手長さ1mにつき3個まで許容するものとする。</p> <p>ただし、ピットの大きさが1mm以下の場合には、3個を1個として計算するものとする。</p>			○																																
37	<p>2) 受注者は、アンダーカットの深さを0.5mm以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。</p>	<p>2) 受注者は、アンダーカットの深さを設計上許容される値以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。</p>			○																																
38	(12) 欠陥部の補修																																				
39	<p style="text-align: center;">表3-7 欠陥の補修方法</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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後のグラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>3 溶接われ</td> <td>われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>4 溶接ビード表面のピット</td> <td>アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td> </tr> <tr> <td>5 オーバーラップ</td> <td>グラインダーで削りを整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 溶接ビード表面の凸凹</td> <td>グラインダー仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。</td> </tr> </tbody> </table>	欠陥の種類	補修方法	1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛り後のグラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4 溶接ビード表面のピット	アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	グラインダーで削りを整形する。	6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。	7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。	<p style="text-align: center;">表3-7 欠陥の補修方法</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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後のグラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>3 溶接われ</td> <td>われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>4 溶接ビード表面のピット</td> <td>アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td> </tr> <tr> <td>5 オーバーラップ</td> <td>グラインダーで削りを整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 溶接ビード表面の凸凹</td> <td>グラインダー仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。</td> </tr> </tbody> </table>	欠陥の種類	補修方法	1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛り後のグラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4 溶接ビード表面のピット	アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	グラインダーで削りを整形する。	6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。	7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。			○
欠陥の種類	補修方法																																				
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛り後のグラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい																																				
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																				
3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																				
4 溶接ビード表面のピット	アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																				
5 オーバーラップ	グラインダーで削りを整形する。																																				
6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。																																				
7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。																																				
欠陥の種類	補修方法																																				
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛り後のグラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい																																				
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																				
3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																				
4 溶接ビード表面のピット	アークエアガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																				
5 オーバーラップ	グラインダーで削りを整形する。																																				
6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。																																				
7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。																																				
40	(14) 仮組立て																																				
41	<p>① 受注者が、仮組立てを行う場合は、実際に部材を組み立てて行うこと（以下「実仮組立」という。）を基本とする。</p> <p>ただし、シミュレーション仮組立などの他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合は、監督職員の承諾を得て実施できる。</p>	<p>① 受注者が、仮組立てを行う場合は、実際に部材を組み立てて行うこと（以下「実仮組立」という。）を基本とする。</p> <p>ただし、シミュレーション仮組立などの他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合は、監督職員の承諾を得てこれに代えることができる。</p>			○																																
42	3-3-15 工場塗装工																																				
43	<p>3. 受注者は、気温、湿度の条件が表3-12の塗装禁止条件を満足しない場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合、監督職員と協議しなければならない。</p>	<p>3. 受注者は、気温、湿度の条件が表3-12の塗装禁止条件に該当する場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合、監督職員と協議しなければならない。</p>			○																																

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
44	第4節 基礎工	第4節 基礎工			
45	3-4-4 既製杭工	3-4-4 既製杭工			
46	<p>11. 受注者は、中掘り杭工法で既製杭工を施工する場合には、掘削及び沈設中は土質性状の変化や杭の沈設状況などを観察し、杭先端部及び杭周辺地盤を乱さないように、沈設するとともに必要に応じて所定の位置に保持しなければならない。また、先端処理については、試験杭等の打止め条件に基づいて、管理を適正に行わなければならない。杭の掘削・沈設速度は杭径や土質条件によって異なるが、試験杭により確認した現場に適した速度で行う。</p> <p>なお、施工管理装置は、中掘り掘削・沈設及びセメントミルク噴出攪拌方式の根固部の築造時、コンクリート打設方式の孔底処理に必要な施工管理項目について常時表示・記録できるものを選定する。</p>	<p>11. 受注者は、中掘り杭工法で既製杭工を施工する場合には、掘削及び沈設中は土質性状の変化や杭の沈設状況などを観察し、杭周辺及び先端地盤の乱れを最小限に留めるように、沈設するとともに必要に応じて所定の位置に保持しなければならない。また、先端処理については、試験杭等の打止め条件に基づいて、管理を適正に行わなければならない。杭の掘削・沈設速度は杭径や土質条件によって異なるが、試験杭により確認した現場に適した速度で行う。</p> <p>なお、施工管理装置は、中掘り掘削・沈設及びセメントミルク噴出攪拌方式の根固部の築造時、コンクリート打設方式の孔底処理に必要な施工管理項目について常時表示・記録できるものを選定する。</p>			○
47	<p>16. 受注者は、既製コンクリート杭の施工を行うにあたり、根固め球根を造成するセメントミルクの水セメント比は設計図書に示されていない場合は、60%以上かつ70%以下としなければならない。掘削時及びオーガ引上げ時に負圧を発生させてボイリングを起こす可能性がある場合は、杭中空部の孔内水位を常に地下水位より低下させないよう十分注意して掘削しなければならない。</p> <p>また、攪拌完了後のオーガの引上げに際して、吸引現象を防止する必要がある場合には、貧配合の安定液を噴出しながら、ゆっくりと引上げなければならない。</p>	<p>16. 受注者は、既製コンクリート杭の施工を行うにあたり、根固め球根を造成するセメントミルクの水セメント比は設計図書に示されていない場合は、60%以上かつ70%以下としなければならない。掘削時及びオーガ引上げ時に負圧を発生させてボイリングを起こす可能性がある場合は、杭中空部の孔内水位を常に地下水位より低下させないよう十分注意して掘削しなければならない。</p> <p>また、攪拌完了後のオーガの引上げに際して、吸引現象を防止する必要がある場合には、セメントミルクを噴出しながら、ゆっくりと引上げなければならない。</p>			○
48	3-4-5 場所打杭工	3-4-5 場所打杭工			
49	<p>9. 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの建込み中及び建込み後に、湾曲、脱落座屈などを防止するとともに、鉄筋かごには、設計図書に示されたかぶりが確保できるように、スペーサーを同一深さ位置に4ヶ所以上、深さ方向3m間隔程度で取付けなければならない。特に杭頭部は、位置がずれやすいことから鉄筋かご円周長に対し500～700mmの間隔で設置するものとする。</p>	<p>9. 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの建込み中及び建込み後に、湾曲、脱落座屈などを防止するとともに、鉄筋かごには、設計図書に示されたかぶりが確保できるように、スペーサーを同一深さ位置に4ヶ所以上、深さ方向3m間隔程度で取付けなければならない。特に杭頭部は、位置がずれやすいことから鉄筋かご円周長に対し500～700mmの間隔で設置するものとする。</p>			○
50	<p>11. 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの組立てにあたっては、形状保持などのための溶接を行ってはならない。ただし、これにより難しい場合には監督職員と協議するものとする。また、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものとしなければならない。なお、鉄筋かごを運搬する場合には、変形を生じないようにしなければならない。</p>	<p>11. 受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの組立てにあたっては、形状保持などのための溶接を構造設計上考慮する鉄筋に対して行ってはならない。ただし、これにより難しい場合には監督職員と協議するものとする。また、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものとしなければならない。なお、鉄筋かごを運搬する場合には、変形を生じないようにしなければならない。</p>			○
51	3-4-6 深礎工	3-4-6 深礎工			
52	<p>6. 受注者は、深礎工において鉄筋を組立てる場合は、適切な仮設計画のもと所定の位置に堅固に組立てるとともに、曲がりやよじれが生じないように、土留材に固定しなければならない。ただし、鉄筋の組立てにおいては、組立て上の形状保持のための溶接を行ってはならない。</p>	<p>6. 受注者は、深礎工において鉄筋を組み立てる場合は、適切な仮設計画のもと所定の位置に堅固に組み立てるとともに、曲がりやよじれが生じないように、土留材に固定しなければならない。ただし、鉄筋の組立てにおいては、組立て上の形状保持等のための溶接を構造設計上考慮する鉄筋に対して行ってはならない。</p>			○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
53	3-4-8 ニューマチックケーソン基礎工	3-4-8 ニューマチックケーソン基礎工			
54	8. 受注者は、中埋コンクリートを施工する前にあらかじめニューマチックケーソン底面地盤の不陸整正を行い、作業室内部の刃口や天井スラブ、シャフト及びエアロックに付着している土砂を除去するなど、作業室内を清掃しなければならない。	8. 受注者は、中埋 め コンクリートを施工する前にあらかじめニューマチックケーソン底面地盤の不陸整正を行い、作業室内部の刃口や天井スラブ、シャフト及びエアロックに付着している土砂を除去するなど、作業室内を清掃しなければならない。			○
55	9. 受注者は、中埋コンクリートを施工するにあたり、室内の気圧を管理しながら、作業に適するワーカビリティの中埋コンクリートを用いて、刃口周辺から中央へ向って打込み、打込み後24時間以上、気圧を一定に保ち養生し、断気しなければならない。	9. 受注者は、中埋 め コンクリートを施工するにあたり、 作業室内 の気圧を管理しながら、作業に適するワーカビリティの中埋 め コンクリートを用いて、刃口周辺から中央へ向って打込み、打込み後24時間以上、気圧を一定に保ち養生し、断気しなければならない。			○
56	3-4-9 鋼管矢板基礎工	3-4-9 鋼管矢板基礎工			
57	11. 鋼管矢板基礎工において鋼管矢板の溶接を行う場合については、以下の各号の規定によるものとする。	11. 鋼管矢板基礎工において鋼管矢板の溶接を行う場合については、以下の各号の規定によるものとする。			
58	（8）受注者は、鋼管矢板の溶接完了後、設計図書に示された方法、個数につき、指定された箇所について欠陥の有無を確認しなければならない。なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、その箇所をグラインダーまたはガウジングなどで完全にはつりとり再溶接して補修しなければならない。	（8）受注者は、鋼管矢板の溶接完了後、設計図書に示された方法、個数につき、指定された箇所について欠陥の有無を確認しなければならない。なお、確認の結果、発見された欠陥のうち手直しを要するものについては、その箇所をグラインダまたはガウジングなどで完全にはつりとり再溶接して補修しなければならない。			○
59	13. 受注者は、鋼管矢板の建込みに際しては、導枠のマーキング位置に鋼管矢板を設置し、 トランシット で二方向から鉛直性を確認しながら施工しなければならない。受注者は、打込みを行う際には、鋼管矢板を閉合させる各鋼管矢板の位置決めを行い、建込みや精度を確認後に行わなければならない。建込み位置にずれや傾斜が生じた場合には、鋼管矢板を引抜き、再度建込みを行わなければならない。	13. 受注者は、鋼管矢板の建込みに際しては、導枠のマーキング位置に鋼管矢板を設置して二方向から鉛直性を確認しながら施工しなければならない。受注者は、打込みを行う際には、鋼管矢板を閉合させる各鋼管矢板の位置決めを行い、建込みや精度を確認後に行わなければならない。建込み位置にずれや傾斜が生じた場合には、鋼管矢板を引抜き、再度建込みを行わなければならない。			○
60	第6節 一般舗装工	第6節 一般舗装工			
61	3-6-2 材料	3-6-2 材料			
62	1. 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。 舗装工で使用する材料については、3-6-3 アスファルト舗装の材料、3-6-4 コンクリート舗装の材料の規定による。	1. 舗装工で使用する材料については、3-6-3 アスファルト舗装の材料、3-6-4 コンクリート舗装の材料の規定による。			○
63	3-6-3 アスファルト舗装の材料	3-6-3 アスファルト舗装の材料			
64	13. 再生アスファルト混合物及び材料の規格は、舗装再生便覧による。	13. 再生アスファルト混合物及び材料の規格は、舗装再生便覧（ 日本道路協会、平成22年11月 ）による。			○

新 旧 対 照 表

No	水道工事共通仕様書		新 規	削 除	改 訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
65	3-6-7 アスファルト舗装工	3-6-7 アスファルト舗装工			
66	5. 受注者は、基層及び表層の施工を行う場合に、以下の各規定に従わなければならない。	5. 受注者は、基層及び表層の施工を行う場合に、以下の各規定に従わなければならない。			
67		(2) 受注者は、ごく小規模な工事（総使用量 500t未満あるいは施工面積 2,000m ² 未満）においては、これまでの実績（過去1年以内にプラントから生産され使用した）または定期試験による配合設計書の提出によって配合設計を省略することができる。	○		
68		(3) 受注者は、舗設に先立って、(1)号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。試験練りの結果が表3-22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職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。	○		
69		(4) 受注者は、ごく小規模な工事（総使用量 500t未満あるいは施工面積 2,000m ² 未満）においては、これまでの実績（過去1年以内にプラントから生産され使用した）または定期試験による試験練り結果報告書の提出によって試験練りを省略することができる。	○		
70	(2) 受注者は混合物最初の一日の舗設状況を観察し、必要な場合には配合を修正し、監督職員の承諾を得て最終的な配合（現場配合）を決定しなければならない。	(5) 受注者は混合物最初の一日の舗設状況を観察し、必要な場合には配合を修正し、監督職員の承諾を得て最終的な配合（現場配合）を決定しなければならない。			○
71	以降、番号のみの修正は省略	以降、番号のみの修正は省略			○
72	3-6-8 半たわみ性舗装工	3-6-8 半たわみ性舗装工			
73	4. 受注者は、半たわみ性舗装工の施工にあたっては、「舗装施工便覧第9章9-4-1 半たわみ性舗装工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「舗装施工便覧 第5章及び第6章 構築路床・路盤の施工及びアスファルト・表層の施工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「アスファルト舗装工事共通仕様書解説第10章 10-3-7 施工」（日本道路協会、平成4年12月）の規定、「舗装再生便覧第2章2-7 施工」（日本道路協会、平成25年12月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	4. 受注者は、半たわみ性舗装工の施工にあたっては、「舗装施工便覧第9章9-4-1 半たわみ性舗装工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「舗装施工便覧 第5章及び第6章 構築路床・路盤の施工及びアスファルト・表層の施工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「アスファルト舗装工事共通仕様書解説第10章 10-3-7 施工」（日本道路協会、平成4年12月）の規定、「舗装再生便覧第2章2-7 施工」（日本道路協会、平成22年11月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。			○
74	3-6-9 排水性舗装工	3-6-9 排水性舗装工			
75	2. 受注者は、排水性舗装工の施工については、「舗装施工便覧 第7章ポーラスアスファルト混合物の施工、第9章9-3-1 排水機能を有する舗装」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「舗装再生便覧2-7 施工」（日本道路協会、平成25年12月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	2. 受注者は、排水性舗装工の施工については、「舗装施工便覧 第7章ポーラスアスファルト混合物の施工、第9章9-3-1 排水機能を有する舗装」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「舗装再生便覧2-7 施工」（日本道路協会、平成22年11月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。			○

新 旧 対 照 表

No	水道工事共通仕様書		新 規	削 除	改 訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
76	3-6-10 透水性舗装工	3-6-10 透水性舗装工			
77	1. 透水性舗装工の施工については、舗装施工便覧第7章ポーラスアスファルト舗装工、第9章9-3-2透水機能を有する舗装、3-6-7アスファルト舗装工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	1. 透水性舗装工の施工については、「舗装施工便覧第7章ポーラスアスファルト舗装工、第9章9-3-2透水機能を有する舗装」 （日本道路協会、平成18年2月） 、3-6-7アスファルト舗装工の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。			○
78	3-6-11 グースアスファルト舗装工	3-6-11 グースアスファルト舗装工			
79	5. 受注者は、グースアスファルト舗装工の施工については、舗装施工便覧第9章9-4-2グースアスファルト舗装の規定による。	5. 受注者は、グースアスファルト舗装工の施工については、「舗装施工便覧第9章9-4-2グースアスファルト舗装」 （日本道路協会、平成18年2月） の規定による。			○
80	3-6-12 コンクリート舗装工	3-6-12 コンクリート舗装工			
81	10. 受注者は、コンクリート舗装の鉄網の設置にあたって、以下の各規定に従わなければならない。	10. 受注者は、コンクリート舗装の鉄網の設置にあたって、以下の各規定に従わなければならない。			
82	(1) 受注者は、 鉄網 を締固めるときにたわませたり移動させたりしてはならない。	(1) 受注者は、 コンクリート を締固めるときに、 鉄網 をたわませたり移動させたりしてはならない。			○
83	3-6-16 舗装打換え工	3-6-16 舗装打換え工			
84	1. 既設舗装の撤去	1. 既設舗装の撤去			
85	(2) 受注者は、施工中、既設舗装の撤去によって周辺の舗装や構造物に影響を及ぼす懸念がある場合や、計画撤去層により下層に不良部分が発見された場合には、直ちに監督職員に連絡し、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	(2) 受注者は、施工中、既設舗装の撤去によって周辺の舗装や構造物に影響を及ぼす懸念がある場合や、計画撤去層より下層に不良部分が発見された場合には、直ちに監督職員に連絡し、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。			○

新 旧 対 照 表

No	水道工事共通仕様書		新 規	削 除	改 訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
86	第7節 地盤改良工	第7節 地盤改良工			
87	3-7-9 固結工	3-7-9 固結工			
88	1. 攪拌とは、粉体噴射攪拌、高圧噴射攪拌及びスラリー攪拌を示すものとする。	1. 攪拌とは、粉体噴射攪拌、高圧噴射攪拌、スラリー攪拌及び中層混合処理を示すものとする。			○
89		6. 中層混合処理	○		
90		（1）改良材は、セメントまたはセメント系固化材とする。なお、土質等によりこれにより難しい場合は、監督職員と協議しなければならない。	○		
91		（2）施工機械は、鉛直方向に攪拌混合が可能な攪拌混合機を用いることとする。攪拌混合機とは、アーム部に攪拌翼を有し、プラントからの改良材を攪拌翼を用いて原地盤と攪拌混合することで地盤改良を行う機能を有する機械である。	○		
92		（3）受注者は、設計図書に示す改良天端高並びに範囲を攪拌混合しなければならない。なお、現地状況によりこれにより難しい場合は、監督職員と協議しなければならない。施工後の改良天端高については、攪拌及び注入される改良材による盛上りが想定される場合、工事着手前に盛上り土の処理(利用)方法について、監督職員と協議しなければならない。	○		
93	6. 受注者は、薬液注入工の施工にあたり、薬液注入工法の安全な使用に関し、技術的知識と経験を有する現場責任者を選任し、事前に経歴書により監督職員の承諾を得なければならない。	7. 受注者は、薬液注入工の施工にあたり、薬液注入工法の安全な使用に関し、技術的知識と経験を有する現場責任者を選任し、事前に経歴書により監督職員の承諾を得なければならない。			○
94	以降、番号のみの修正は省略	以降、番号のみの修正は省略			○
95	9. 受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事に係る、施工管理等について」（平成2年9月18日建設省大臣官房技術調査室長通達）の規定による。なお、受注者は、注入の効果の確認が判定できる資料を作成し、監督職員または検査員の請求があった場合は速やかに提示しなければならない。	10. 受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事に係る、施工管理等について」（平成2年9月18日建設省大臣官房技術調査室長通達）の規定による。なお、受注者は、注入の効果の確認が判定できる資料を作成し、監督職員または検査員の請求があった場合は速やかに提示しなければならない。			○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
1	第5章 無筋、鉄筋コンクリート	第5章 無筋、鉄筋コンクリート			
2	第1節 適用	第1節 適用			
3	3. 受注者は、コンクリートの施工にあたり、設計図書に定めのない事項については、「コンクリート標準示方書（施工編）」（土木学会、平成25年3月）のコンクリートの品質の規定による。これ以外による場合は、施工前に、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。	3. 受注者は、コンクリートの施工にあたり、設計図書に定めのない事項については、「コンクリート標準示方書（施工編）」（土木学会、平成30年3月）のコンクリートの品質の規定による。これ以外による場合は、施工前に、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。			○
4	4. 受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（国土交通省大臣官房技術審議官、国土交通省大臣官房技術参事官、国土交通省航空局飛行場部長通達、平成14年7月31日）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（国土交通省官房技術調査課長、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。	4. 受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（国土交通省大臣官房技術審議官、国土交通省大臣官房技術参事官、国土交通省航空局飛行場部長通達、平成14年7月31日）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について（国土交通省官房技術調査課長、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。			○
5	第2節 適用すべき諸基準	第2節 適用すべき諸基準			
6	土木学会 コンクリート標準示方書（施工編）（平成25年3月）	土木学会 コンクリート標準示方書（施工編）（平成30年3月）			○
7	土木学会 コンクリート標準示方書（設計編）（平成25年3月）	土木学会 コンクリート標準示方書（設計編）（平成30年3月）			○
8	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）	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）			○
9		流動性を高めたコンクリートの活用検討委員会 流動性を高めた現場打ちコンクリートの活用に関するガイドライン（平成29年3月）	○		
10		橋梁等のプレキャスト化及び標準化による生産性向上検討委員会 コンクリート構造物における埋設型枠・プレハブ鉄筋に関するガイドライン（平成30年6月）	○		
11		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）	○		
12		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）	○		
13	3. 受注者は、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、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	3. 受注者は、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、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。			○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
14	第5節 現場練りコンクリート	第5節 現場練りコンクリート			
15	5-5-4 材料の計量及び練混ぜ	5-5-4 材料の計量及び練混ぜ			
16	1. 計量装置	1. 計量装置			
17	(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。	(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。			○
18	2. 材料の計量	2. 材料の計量			
19	(3) 計量誤差は、1回計量分に対し、「表5-2計量の許容誤差」の値以下とする。	(3) 計量値の許容差は、1回計量分に対し、「表5-2計量値の許容差」の値以下とする。			○
20	(4) 連続ミキサを使用する場合、各材料は容積計量してよいものとする。 その計量誤差は、ミキサの容量によって定められる規定の時間当たりの計量分を質量に換算して、「表5-2計量の許容誤差」の値以下とする。なお、受注者は、ミキサの種類、練混ぜ時間などに基づき、規定の時間あたりの計量分を適切に定めなければならない。	(4) 連続ミキサを使用する場合、各材料は容積計量してよいものとする。 その計量値の許容差は、ミキサの容量によって定められる規定の時間当たりの計量分を質量に換算して、「表5-2計量値の許容差」の値以下とする。なお、受注者は、ミキサの種類、練混ぜ時間などに基づき、規定の時間あたりの計量分を適切に定めなければならない。			○
21	表5-2 計量の許容誤差	表5-2 計量値の許容差			○
22	第6節 運搬・打設	第6節 運搬・打設			
23	5-6-4 打設	5-6-4 打設			
24	12. 受注者は、コンクリートの打設作業に際しては、あらかじめ打設計画書を作成し、適切な高さに設定してこれに基づき、打設作業を行わなければならない。また、受注者は、型枠の高さが高い場合には、型枠にコンクリートが付着して硬化するのを防ぐため、型枠に投入口を設けるか、縦シュートあるいはポンプ配管の吐出口を打込み面近くまで下げてコンクリートを打ち込まなければならない。この場合、シュート、ポンプ配管、バケツ、ホッパー等の吐出口と打込み面までの高さは1.5m以下とするものとする。	12. 受注者は、コンクリートの打設作業に際しては、あらかじめ打設計画書を作成し、適切な高さに設定してこれに基づき、打設作業を行わなければならない。また、受注者は、型枠の高さが高い場合には、型枠にコンクリートが付着して硬化するのを防ぐため、型枠に投入口を設けるか、縦シュートあるいはポンプ配管の吐出口を打込み面近くまで下げてコンクリートを打ち込まなければならない。この場合、シュート、ポンプ配管、バケツ、ホッパー等の吐出口と打込み面までの自由落下高さは1.5m以下とするものとする。			○
25	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かぎり取り除かなければならない。			○	
26	以降、番号のみの修正は省略	以降、番号のみの修正は省略			○
27	5-6-5 締固め	5-6-5 締固め			
28	2. 受注者は、コンクリートが鉄筋の周囲及び型枠のすみずみに行き渡るように打設し、速やかにコンクリートを十分締め固めなければならない。	2. 受注者は、コンクリートが鋼材の周囲及び型枠のすみずみに行き渡るように打設し、速やかにコンクリートを十分締め固めなければならない。			○
29	5-6-6 沈下ひびわれに対する処置	5-6-6 沈下ひびわれに対する処置			
30	2. 受注者は、沈下ひび割れが発生した場合、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。 再振動にあたっては、その時期をあらかじめ定めるなどコンクリートの品質の低下を招かないように注意して行わなければならない。	2. 受注者は、沈下ひび割れが発生した場合、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。 再振動にあたっては、その時期をあらかじめ定めるなどコンクリートの品質の低下を招かないように適切な時期に行わなければならない。			○

新 旧 対 照 表

No	水道工事共通仕様書		新 規	削 除	改 訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
31	5-6-7 打継目	5-6-7 打継目			
32	1. 打継目の位置及び構造は、契約図面の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず契約図面で定められていない場所に打継目を設ける場合、構造物の 強度、耐久性、水密性及び外観を害しない ように、その位置、方向及び施工方法を定め、監督職員と協議しなければならない。	1. 打継目の位置及び構造は、契約図面の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず契約図面で定められていない場所に打継目を設ける場合、構造物の 性能を損なわない ように、その位置、方向及び施工方法を定め、監督職員と協議しなければならない。			○
33	2. 受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の小さい位置に設け 打継面を部材の圧縮力の作用する方向と直角になるよう施工しなければならない 。	2. 受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の小さい位置に設け、 PC鋼材定着部背面等の常時引張応力が作用する断面を避け、打継面を部材に圧縮力が作用する方向と直角になるよう施工することを原則とする 。			○
34	3. 受注者は、やむを得ずせん断力の大きい位置に打継目を設ける場合には、打継目に、ほぞ、または溝 を造るか、鋼材を配置して、これを補強しなければならない 。	3. 受注者は、やむを得ずせん断力の大きい位置に打継目を設ける場合には、打継目に、ほぞ、または溝の 凹凸によるせん断キーで抵抗する方法や、差し筋等の鉄筋によって打継目を補強する方法等の対策を講ずることとする 。また、これらの対策は、 所要の性能を満足することを照査した上で実施する 。			○
35	8. 伸縮 継目の目地 の材質、厚、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は瀝青系目地材料厚は1cm、施工間隔10m程度とする。	8. 伸縮 目地 の材質、厚、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は瀝青系目地材料厚は1cm、施工間隔10m程度とする。			○
36	5-6-9 養生	5-6-9 養生			
37	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を保ち、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。	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を保ち、有害な作用の影響を受けないように、 その部位に応じた適切な方法により養生 しなければならない。			○
38	2. 受注者は、コンクリートの表面を荒らさないで作業できる程度に硬化した後に、露出面を一定期間、十分な湿潤状態に保たなければならない。養生方法の選定にあたっては、その効果を確認、 適切に湿潤養生期間を定めなければならない 。ただし、通常のコンクリート工事におけるコンクリートの湿潤養生期間は、表5-3を標準とする。	2. 受注者は、 打ち込み後のコンクリートをその部位に応じた適切な養生方法により、一定期間は十分な湿潤状態に保たなければならない 。養生期間は、使用するセメントの種類や養生期間中の環境温度等に応じて適切に定めなければならない。通常のコンクリート工事におけるコンクリートの湿潤養生期間は、表5-3を標準とする。 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5-3に示されていないセメントを使用する場合には、湿潤養生期間に関して監督職員と協議しなければならない 。			○
39	第7節 鉄筋工	第7節 鉄筋工			
40	5-7-3 加工	5-7-3 加工			
41	3. 受注者は、鉄筋の曲げ形状の施工にあたり、設計図書に鉄筋の曲げ半径が示されていない場合は、「コンクリート標準示方書（設計編）本編第13章鉄筋コンクリートの前提、標準7編第2章鉄筋コンクリートの前提」（土木学会、 平成25年3月 ）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	3. 受注者は、鉄筋の曲げ形状の施工にあたり、設計図書に鉄筋の曲げ半径が示されていない場合は、「コンクリート標準示方書（設計編）本編第13章鉄筋コンクリートの前提、標準7編第2章鉄筋コンクリートの前提」（土木学会、 平成30年3月 ）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。			○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）			
42	5-7-4 組立て	5-7-4 組立て			
43	2. 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。なお、必要に応じて契約図面に示されたもの以外の組立用鉄筋等を使用するものとする。受注者は、鉄筋の交点の要所を、直径0.8mm以上のなまし鉄線、またはクリップで緊結し、鉄筋が移動しないようにしなければならない。また、設計図書に特別な組立用架台等が指定されている場合は、それに従うものとする。	2. 受注者は、 配筋・組立て において以下によらなければならない。 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。 受注者は、鉄筋の配筋において、施工段階で必要となる形状保持や施工中の安全対策等を目的として、組立て鉄筋、段取り鉄筋等の鉄筋やアン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、これらの仮設物において、設計の前提が成立することを事前に確認しなければならない。			○
44	5-7-5 継手	5-7-5 継手			
45	2. 受注者は、鉄筋の重ね継手を行う場合は、設計図書に示す長さを重ね合わせて、直径0.8mm以上のなまし鉄線で数ヶ所緊結しなければならない。 なお、エポキシ系樹脂塗装鉄筋の重ね継手長さは、「エポキシ樹脂塗装鉄筋を用いる鉄筋コンクリートの設計施工指針【改訂版】H15.11土木学会」により、コンクリートの付着強度を無塗装鉄筋の85%として求めてよい。	2. 受注者は、鉄筋の重ね継手を行う場合は、設計図書に示す長さを重ね合わせて、直径0.8mm以上の 焼 なまし鉄線で数ヶ所緊結しなければならない。 なお、エポキシ系樹脂塗装鉄筋の重ね継手長さは、「エポキシ樹脂塗装鉄筋を用いる鉄筋コンクリートの設計施工指針【改訂版】H15.11土木学会」により、コンクリートの付着強度を無塗装鉄筋の85%として求めてよい。			○
46	3. 受注者は、 設計図書に明示した場合を除き 、継手を同一断面に集めてはならない。 また、受注者は、継手を同一断面に集めないため、継手位置を軸方向に相互にずらす距離は、継手の長さに鉄筋直径の25倍を加えた長さ以上としなければならない。	3. 受注者は、 原則 、継手を同一断面に集めてはならない。 また、受注者は、継手を同一断面に集めないため、継手位置を軸方向に相互にずらす距離は、継手の長さに鉄筋直径の25倍を加えた長さ以上としなければならない。 継手が同一断面となる場合は、継手が確実に施工でき、継手付近のコンクリートが確実に充填され、継手としての性能が発揮されるとともに、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。			○
47	5. 受注者は、将来の 継ぎ たしのために構造物から鉄筋を露出しておく場合には、 損傷、腐食等をうけないように これを保護しなければならない。	5. 受注者は、将来の 継足 しのために構造物から鉄筋を露出しておく場合には、 損傷、腐食等から これを保護しなければならない。			○
48	5-7-6 ガス圧接	5-7-6 ガス圧接			
49	4. 受注者は、 圧接面を圧接作業前にグラインダ等でその端面が直角で平滑となるように仕上げる とともに、さび、油、塗料、セメントペースト、その他の有害な付着物を完全に除去しなければならない。	4. 受注者は、 圧接しようとする鉄筋の両端部は、（公社）日本鉄筋継手協会によって認定された鉄筋冷間直角切断機を使用して切断しなければならない。自動ガス圧接の場合、チップソーをあわせて使用するものとする。ただし、すでに直角かつ平滑である場合や鉄筋冷間直角切断機により切断した端面の汚損等を取り除く場合は、ディスクグラインダで端面を研削するとともに、さび、油脂、塗料、セメントペースト、その他の有害な付着物を完全に除去しなければならない。			○
50	5. 突合わせた圧接面は、なるべく平面とし周辺のすき 間 は2mm以下とする。	5. 突合わせた圧接面は、なるべく平面とし周辺のすき ま は2mm以下とする。			○
51	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、作業が可能ないように、 遮へい した場合は作業を行うことができる。	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、作業が可能ないように、 防風対策を施して適切な作業ができることが確認された 場合は作業を行うことができる。			○

新旧対照表

No	水道工事共通仕様書		新規	削除	改訂																																																				
	旧（令和元年9月）	新（令和2年4月）																																																							
52	第10節 寒中コンクリート	第10節 寒中コンクリート																																																							
53	5-10-3 養生	5-10-3 養生																																																							
54	表5-4 寒中コンクリートの養生期間	表5-4 寒中コンクリートの 温度制御 養生期間			○																																																				
55	<p>表5-4 寒中コンクリートの養生期間</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">型枠の取外し直後に構造物が曝される環境</th> <th rowspan="2">養生温度</th> <th colspan="3">セメントの種類</th> </tr> <tr> <th>普通ポルトランドセメント</th> <th>早強ポルトランドセメント</th> <th>混合セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">(1) コンクリート表面が水で飽和される頻度が高い場合</td> <td>5℃</td> <td>9日</td> <td>5日</td> <td>12日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>7日</td> <td>4日</td> <td>9日</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">(2) コンクリート表面が水で飽和される頻度が低い場合</td> <td>5℃</td> <td>4日</td> <td>3日</td> <td>5日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>3日</td> <td>2日</td> <td>4日</td> </tr> </tbody> </table> <p>【注】水セメント比が55%の場合の標準的な養生期間を示した。水セメント比がこれと異なる場合は適宜増減する。</p>	型枠の取外し直後に構造物が曝される環境	養生温度	セメントの種類			普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種	(1) コンクリート表面が水で飽和される頻度が高い場合	5℃	9日	5日	12日	10℃	7日	4日	9日	(2) コンクリート表面が水で飽和される頻度が低い場合	5℃	4日	3日	5日	10℃	3日	2日	4日	<p>表5-4 寒中コンクリートの温度制御養生期間</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度</th> <th rowspan="2">養生温度</th> <th colspan="3">セメントの種類</th> </tr> <tr> <th>普通ポルトランドセメント</th> <th>早強ポルトランドセメント</th> <th>混合セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">(1) しばしば凍結融解を受ける場合</td> <td>5℃</td> <td>9日</td> <td>5日</td> <td>12日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>7日</td> <td>4日</td> <td>9日</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">(2) まれに凍結融解を受ける場合</td> <td>5℃</td> <td>4日</td> <td>3日</td> <td>5日</td> </tr> <tr> <td>10℃</td> <td>3日</td> <td>2日</td> <td>4日</td> </tr> </tbody> </table> <p>【注】水セメント比が55%の場合の標準的な養生期間を示した。水セメント比がこれと異なる場合は適宜増減する。</p>	5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度	養生温度	セメントの種類			普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種	(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃	9日	5日	12日	10℃	7日	4日	9日	(2) まれに凍結融解を受ける場合	5℃	4日	3日	5日	10℃	3日	2日	4日			○
型枠の取外し直後に構造物が曝される環境	養生温度			セメントの種類																																																					
		普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種																																																					
(1) コンクリート表面が水で飽和される頻度が高い場合	5℃	9日	5日	12日																																																					
	10℃	7日	4日	9日																																																					
(2) コンクリート表面が水で飽和される頻度が低い場合	5℃	4日	3日	5日																																																					
	10℃	3日	2日	4日																																																					
5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度	養生温度	セメントの種類																																																							
		普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種																																																					
(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃	9日	5日	12日																																																					
	10℃	7日	4日	9日																																																					
(2) まれに凍結融解を受ける場合	5℃	4日	3日	5日																																																					
	10℃	3日	2日	4日																																																					
56	第11節 マスコンクリート	第11節 マスコンクリート																																																							
57	5-11-2 施工	5-11-2 施工																																																							
58	5. 受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるよう、型枠の材料及び構造を選定するとともに、型枠を適切な期間存置しなければならない。	5. 受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるよう、 実際の施工条件に基づく温度ひび割れの照査時に想定した 型枠の材料及び構造を選定するとともに、型枠を適切な期間存置しなければならない。			○																																																				
59	第13節 水中不分離性コンクリート	第13節 水中不分離性コンクリート																																																							
60	5-13-3 コンクリートの製造	5-13-3 コンクリートの製造																																																							
61	(2) 計量 誤差 は、1バッチ計量分に対し、「表5-5計量の許容 誤差 （水中不分離性コンクリート）」の値以下とするものとする。	(2) 計量 値の許容差 は、1バッチ計量分に対し、「表5-5計量 値の許容差 （水中不分離性コンクリート）」の値以下とするものとする。			○																																																				
62	表5-5 計量の許容 誤差 （水中不分離性コンクリート）	表5-5 計量 値の許容差 （水中不分離性コンクリート）			○																																																				
63	5-13-4 運搬打設	5-13-4 運搬打設																																																							
64	(6) 受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打ち込まなければならない。	(6) 受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打ち込まなければならない。 やむを得ず、流水中や水中落下高さが50cmを超える状態での打込みを行う場合には、所要の品質を満足するコンクリートが得られることを確認するとともに、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。			○																																																				