

現行条文(令和2(2020)年版)						新条文(令和4年6月一部改訂版)						備考		
編	章	節	条	項	編章節条(項見出し)	現行条文	編	章	節	条	項		編章節条(項見出し)	新条文
1	1	1	4	1	1. 一般事項	受注者は、当該現場の現場着手日前に工事目的物を完成するために必要な手順や工法等についての施工計画書を監督職員に提出しなければならない。	1	1	1	4	1	1. 一般事項	受注者は、当該現場の現場着手日前又は施工方法が確定した時期に工事目的物を完成するために必要な手順や工法等についての施工計画書を監督職員に提出しなければならない。	国仕様書準拠。条文修正(P5)
1	1	1	7	2	2. 用地の確保	設計図書において受注者が確保するものとされる用地及び工事の施工上受注者が必要とする用地については、自ら準備し、確保するものとする。この場合において、工事の施工上受注者が必要とする用地とは、営繕用地(受注者の現場事務所、宿舎、駐車場)及び型枠または鉄筋作業場等専ら受注者が使用する用地並びに構造物掘削等に伴う借地等をいう。	1	1	1	7	2	2. 用地の確保	設計図書において受注者が確保するものとされる用地及び工事の施工上受注者が必要とする用地については、自ら準備し、確保するものとする。この場合において、工事の施工上受注者が必要とする用地とは、営繕用地(受注者の現場事務所、宿舎、駐車場)及び型枠または鉄筋作業場等専ら受注者が使用する用地並びに発注者の負担により借地する範囲以外の構造物掘削等に伴う借地等をいう。	国仕様書準拠。構造物掘削等に伴う借地には、発注者の負担により借地する範囲もあることから規定に追記(P7)
1	1	1	9	1		(3) 下請負者は、当該下請負工事の施工能力を有すること。なお、下請契約を締結するときは、適正な額の請負代金での下請契約の締結に努めなければならない。	1	1	1	9	1		(3) 下請負者は、当該下請負工事の施工能力を有すること。なお、下請契約を締結するときは、下請負に使用される技術者、技能労働者等の賃金、労働時間その他の労働条件、安全衛生その他の労働環境が適正に整備されるよう、市場における労務の取引価格、保険料等を的確に反映した適正な額の請負代金及び適正な工期等を定める下請け契約を締結しなければならない。	国仕様書準拠。諸基準類の改訂に伴う(P7)
1	1	1	13	3	3. 基本計画書の作成	前1項及び2項の場合において、受注者は施工を一時中止する場合は、中止期間中の維持・管理に関する基本計画書を監督職員を通じて発注者に提出し、承諾を得るものとする。また、受注者は工事の再開に備え工事現場を保全しなければならない。	1	1	1	13	3	3. 基本計画書の作成	前1項及び2項の場合において、受注者は施工を一時中止する場合は、中止期間中の維持・管理に関する基本計画書を監督職員を通じて発注者に提出し、協議するものとする。また、受注者は工事の再開に備え工事現場を保全しなければならない。	本省版ガイドラインでは、「発注者に提出し協議する」と記載に準拠(P9)
1	1	1	18	6	6. 実施書の提出	受注者は、再生資源利用計画及び再生資源利用促進計画を作成した場合には、工事完了後速やかに実施状況を記録した「再生資源利用実施書」及び「再生資源利用促進実施書」を監督職員に提出しなければならない。	1	1	1	18	6	6. 実施書の提出	受注者は、再生資源利用計画及び再生資源利用促進計画を作成した場合には、工事完了後速やかに実施状況を記録した「再生資源利用実施書」及び「再生資源利用促進実施書」を監督職員に提出しなければならない。	表現の統一(P11)
1	1	1	23	6	6. 労働環境の改善	受注者は、作業員の労働条件、安全衛生その他の労働環境の改善に努めなければならない。	1	1	1	23	6	6. 労働環境の改善	受注者は、工事の適正な実施に必要な技術的能力の向上、情報通信技術を活用した工事の実施の効率化等による生産性の向上並びに技術者、技能労働者等育成及び確保並びにこれらに係る賃金、労働時間、その他の労働条件、安全衛生その他の労働環境の改善に努めなければならない。	国仕様書準拠。諸基準類の改訂に伴う(P14)
1	1	1	26	8	8. 定期安全研修・訓練等	受注者は、工事着手後、作業員全員の参加により月当たり、半日以上時間を割当て、以下の各号から実施する内容を選択し、定期的に安全に関する研修・訓練等を実施しなければならない。	1	1	1	26	8	8. 定期安全研修・訓練等	受注者は、工事着手後、作業員全員の参加により月当たり、半日以上時間を割当て、以下の各号から実施する内容を選択し、定期的に安全に関する研修・訓練等を実施しなければならない。なお、作業員全員の参加が困難な場合は、複数回に分けて実施する事も出来る。	国仕様書準拠。複数回に分けて実施できる規定の追記(P16)
1	3	3	3	1	1. 一般事項	受注者は、コンクリートの配合において、設計図書の規定のほか、構造物の目的に必要な強度、耐久性、ひび割れ抵抗性、鋼材を保護する性能、水密性及び作業に適するワーカビリティをもつ範囲内で単位水量を少なくするように定めなければならない。	1	3	3	3	1	1. 一般事項	受注者は、コンクリートの配合において、設計図書の規定のほか、構造物の目的に必要な強度、耐久性、ひび割れ抵抗性、鋼材を保護する性能、水密性及び作業に適するワーカビリティが得られる範囲内で単位水量を少なくするように定めなければならない。	国仕様書準拠。諸基準類の改訂に伴う(P45)
1	3	4	4	4	2. 材料の計量	(6) 受注者は、各材料を、一練り分ずつ重量で計量しなければならない。ただし、水及び混和剤溶液は容積で計量してもよいものとする。なお、一練りの量は、工事の種類、コンクリートの打込み量、練りませ設備、運搬方法等を考慮して定めなければならない。	1	3	4	4	4	2. 材料の計量	(6) 受注者は、各材料を、一バッチ分ずつ質量で計量しなければならない。ただし、水及び混和剤溶液については、表1-3-2に示した許容差内である場合には、容積で計量してもよいものとする。なお、一バッチの量は、工事の種類、コンクリートの打込み量、練りませ設備、運搬方法等を考慮して定めなければならない。	国仕様書準拠。諸基準類の改訂に伴う(P47)

現行条文(令和2(2020)年版)						新条文(令和4年6月一部改訂版)						備考																																																																						
編	章	節	条	項	編章節条項	現行条文	編	章	節	条	項		編章節条項	新条文																																																																				
1	3	7	5	8		追加		1	3	6	5	8	8. 機械式鉄筋継手	<p>(1) 機械式鉄筋継手工法を採用する場合は、「現場打ちコンクリート構造物に適用する機械式鉄筋継手法ガイドライン(平成29年3月)」に基づき実施するものとする。受注者は、施工する工法について必要な性能に関し、公的機関等(所定の試験、評価が可能な大学や自治体、民間の試験機関を含む)による技術的な確認を受け交付された証明書の写しを監督職員の承諾を得なければならない。また、機械式鉄筋継手の施工については、以下の各号の規定によるものとする。</p> <p>① 使用する工法に応じた施工要領を施工計画書に記載し、施工を行わなければならない。</p> <p>② 機械式鉄筋継手工法の品質管理は、使用する工法に応じた確認項目や頻度、方法、合否判定基準等を施工計画書に明示した上で、施工管理や検査時においては、これに従って確認を行わなければならない。また、機械式鉄筋継手工法の信頼度は、土木学会鉄筋定着・継手指針(令和2年3月土木学会)信頼度Ⅱ種を基本とするが、設計時にⅠ種を適用している場合は、設計時の信頼度に従って施工管理を行わなければならない。</p> <p>(2) 設計時に機械式鉄筋継手工法が適用されていない継手において、機械式鉄筋継手工法を適用する場合は、別途、監督職員と協議し、設計で要求した性能を満足していることや性能を確保するために継手等級を三者会議等を利用し、設計者に確認した上で適用すること。</p>	新規追加(P55)																																																																			
2	2	3	3	5		5. 鉄鋼スラグの規格(路盤材用)	表2-2-9	2	2	3	3	5	5. 鉄鋼スラグの規格(路盤材用)	表2-2-9	国仕様書準拠(P74)																																																																			
						<table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び名</th> <th>修正 C B R %</th> <th>一軸圧縮 強 さ Mpa</th> <th>単位容積 質量 kg/l</th> <th>呈 色 判定試験</th> <th>水浸膨張比 %</th> <th>エージング 期 間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MS</td> <td>80以上</td> <td>—</td> <td>1.5以上</td> <td>呈色なし</td> <td>1.5以下</td> <td>6ヶ月以上</td> </tr> <tr> <td>HMS</td> <td>80以上</td> <td>1.2以上</td> <td>1.5以上</td> <td>呈色なし</td> <td>1.5以下</td> <td>6ヶ月以上</td> </tr> <tr> <td>CS</td> <td>80以上</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>呈色なし</td> <td>1.5以下</td> <td>6ヶ月以上</td> </tr> </tbody> </table>	呼び名	修正 C B R %	一軸圧縮 強 さ Mpa	単位容積 質量 kg/l	呈 色 判定試験	水浸膨張比 %	エージング 期 間	MS	80以上	—	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヶ月以上	HMS	80以上	1.2以上	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヶ月以上	CS	80以上	—	—	呈色なし	1.5以下	6ヶ月以上							<table border="1"> <thead> <tr> <th>呼び名</th> <th>修正 C B R %</th> <th>一軸圧縮 強 さ Mpa</th> <th>単位容積 質量 kg/L</th> <th>呈 色 判定試験</th> <th>水浸膨張比 %</th> <th>エージング 期 間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>MS</td> <td>80以上</td> <td>—</td> <td>1.5以上</td> <td>呈色なし</td> <td>1.0以下</td> <td>6ヶ月以上</td> </tr> <tr> <td>HMS</td> <td>80以上</td> <td>1.2以上</td> <td>1.5以上</td> <td>呈色なし</td> <td>1.0以下</td> <td>6ヶ月以上</td> </tr> <tr> <td>CS</td> <td>80以上</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>呈色なし</td> <td>1.0以下</td> <td>6ヶ月以上</td> </tr> <tr> <td>試験法</td> <td>E001</td> <td>E003</td> <td>A023</td> <td>E002</td> <td>E004</td> <td>—</td> </tr> </tbody> </table>	呼び名	修正 C B R %	一軸圧縮 強 さ Mpa	単位容積 質量 kg/L	呈 色 判定試験	水浸膨張比 %	エージング 期 間	MS	80以上	—	1.5以上	呈色なし	1.0以下	6ヶ月以上	HMS	80以上	1.2以上	1.5以上	呈色なし	1.0以下	6ヶ月以上	CS	80以上	—	—	呈色なし	1.0以下	6ヶ月以上	試験法	E001	E003	A023	E002	E004	—						
呼び名	修正 C B R %	一軸圧縮 強 さ Mpa	単位容積 質量 kg/l	呈 色 判定試験	水浸膨張比 %	エージング 期 間																																																																												
MS	80以上	—	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヶ月以上																																																																												
HMS	80以上	1.2以上	1.5以上	呈色なし	1.5以下	6ヶ月以上																																																																												
CS	80以上	—	—	呈色なし	1.5以下	6ヶ月以上																																																																												
呼び名	修正 C B R %	一軸圧縮 強 さ Mpa	単位容積 質量 kg/L	呈 色 判定試験	水浸膨張比 %	エージング 期 間																																																																												
MS	80以上	—	1.5以上	呈色なし	1.0以下	6ヶ月以上																																																																												
HMS	80以上	1.2以上	1.5以上	呈色なし	1.0以下	6ヶ月以上																																																																												
CS	80以上	—	—	呈色なし	1.0以下	6ヶ月以上																																																																												
試験法	E001	E003	A023	E002	E004	—																																																																												

現行条文(令和2(2020)年版)						新条文(令和4年6月一部改訂版)						備考																																																																																																																																																																																								
編	章	節	条	項	編章節条項	編	章	節	条	項	編章節条項		新条文																																																																																																																																																																																							
2	2	12	1	1	道路標識	2	2	12	1	1	道路標識																																																																																																																																																																																									
<p>表2-2-27 封入レンズ型反射シートの反射性能</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>観測角°</th> <th>入射角°</th> <th>白</th> <th>黄</th> <th>赤</th> <th>青</th> <th>緑</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">12' (0.2°)</td> <td>5°</td> <td>70</td> <td>50</td> <td>15</td> <td>4.0</td> <td>9.0</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>30</td> <td>22</td> <td>6.0</td> <td>1.7</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">20' (0.33°)</td> <td>5°</td> <td>50</td> <td>35</td> <td>10</td> <td>2.0</td> <td>7.0</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>24</td> <td>16</td> <td>4.0</td> <td>1.0</td> <td>3.0</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">2°</td> <td>5°</td> <td>5.0</td> <td>3.0</td> <td>0.8</td> <td>0.2</td> <td>0.6</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>2.5</td> <td>1.5</td> <td>0.4</td> <td>0.1</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table> <p>表2-2-28 カプセルレンズ型反射シートの反射性能</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>観測角°</th> <th>入射角°</th> <th>白</th> <th>黄</th> <th>赤</th> <th>青</th> <th>緑</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">12' (0.2°)</td> <td>5°</td> <td>250</td> <td>170</td> <td>45</td> <td>20</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>150</td> <td>100</td> <td>25</td> <td>11</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">20' (0.33°)</td> <td>5°</td> <td>180</td> <td>122</td> <td>25</td> <td>14</td> <td>21</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>100</td> <td>67</td> <td>14</td> <td>8.0</td> <td>12</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">2°</td> <td>5°</td> <td>5.0</td> <td>3.0</td> <td>0.8</td> <td>0.3</td> <td>0.6</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>2.5</td> <td>1.8</td> <td>0.4</td> <td>0.1</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table>						観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑	12' (0.2°)	5°	70	50	15	4.0	9.0	30°	30	22	6.0	1.7	3.5	20' (0.33°)	5°	50	35	10	2.0	7.0	30°	24	16	4.0	1.0	3.0	2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3	観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑	12' (0.2°)	5°	250	170	45	20	45	30°	150	100	25	11	25	20' (0.33°)	5°	180	122	25	14	21	30°	100	67	14	8.0	12	2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.3	0.6	30°	2.5	1.8	0.4	0.1	0.3	<p>表2-2-27 封入レンズ型反射シートの反射性能</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>観測角°</th> <th>入射角°</th> <th>白</th> <th>黄</th> <th>赤</th> <th>青</th> <th>緑</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">12' (0.2°)</td> <td>5°</td> <td>70</td> <td>50</td> <td>15</td> <td>4.0</td> <td>9.0</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>30</td> <td>22</td> <td>6.0</td> <td>1.7</td> <td>3.5</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">20' (0.33°)</td> <td>5°</td> <td>50</td> <td>35</td> <td>10</td> <td>2.0</td> <td>7.0</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>24</td> <td>16</td> <td>4.0</td> <td>1.0</td> <td>3.0</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">2°</td> <td>5°</td> <td>5.0</td> <td>3.0</td> <td>0.8</td> <td>0.2</td> <td>0.6</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>2.5</td> <td>1.5</td> <td>0.4</td> <td>0.1</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table> <p>表2-2-28 カプセルレンズ型反射シートの反射性能</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>観測角°</th> <th>入射角°</th> <th>白</th> <th>黄</th> <th>赤</th> <th>青</th> <th>緑</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">12' (0.2°)</td> <td>5°</td> <td>250</td> <td>170</td> <td>45</td> <td>20</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>150</td> <td>100</td> <td>25</td> <td>11</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">20' (0.33°)</td> <td>5°</td> <td>180</td> <td>122</td> <td>25</td> <td>14</td> <td>21</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>100</td> <td>67</td> <td>14</td> <td>7.0</td> <td>11</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">2°</td> <td>5°</td> <td>5.0</td> <td>3.0</td> <td>0.8</td> <td>0.3</td> <td>0.6</td> </tr> <tr> <td>30°</td> <td>2.5</td> <td>1.5</td> <td>0.4</td> <td>0.1</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table>						観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑	12' (0.2°)	5°	70	50	15	4.0	9.0	30°	30	22	6.0	1.7	3.5	20' (0.33°)	5°	50	35	10	2.0	7.0	30°	24	16	4.0	1.0	3.0	2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3	観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑	12' (0.2°)	5°	250	170	45	20	45	30°	150	100	25	11	25	20' (0.33°)	5°	180	122	25	14	21	30°	100	67	14	7.0	11	2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.3	0.6	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3	
観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑																																																																																																																																																																																														
12' (0.2°)	5°	70	50	15	4.0	9.0																																																																																																																																																																																														
	30°	30	22	6.0	1.7	3.5																																																																																																																																																																																														
20' (0.33°)	5°	50	35	10	2.0	7.0																																																																																																																																																																																														
	30°	24	16	4.0	1.0	3.0																																																																																																																																																																																														
2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6																																																																																																																																																																																														
	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3																																																																																																																																																																																														
観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑																																																																																																																																																																																														
12' (0.2°)	5°	250	170	45	20	45																																																																																																																																																																																														
	30°	150	100	25	11	25																																																																																																																																																																																														
20' (0.33°)	5°	180	122	25	14	21																																																																																																																																																																																														
	30°	100	67	14	8.0	12																																																																																																																																																																																														
2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.3	0.6																																																																																																																																																																																														
	30°	2.5	1.8	0.4	0.1	0.3																																																																																																																																																																																														
観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑																																																																																																																																																																																														
12' (0.2°)	5°	70	50	15	4.0	9.0																																																																																																																																																																																														
	30°	30	22	6.0	1.7	3.5																																																																																																																																																																																														
20' (0.33°)	5°	50	35	10	2.0	7.0																																																																																																																																																																																														
	30°	24	16	4.0	1.0	3.0																																																																																																																																																																																														
2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6																																																																																																																																																																																														
	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3																																																																																																																																																																																														
観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑																																																																																																																																																																																														
12' (0.2°)	5°	250	170	45	20	45																																																																																																																																																																																														
	30°	150	100	25	11	25																																																																																																																																																																																														
20' (0.33°)	5°	180	122	25	14	21																																																																																																																																																																																														
	30°	100	67	14	7.0	11																																																																																																																																																																																														
2°	5°	5.0	3.0	0.8	0.3	0.6																																																																																																																																																																																														
	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3																																																																																																																																																																																														
3	1	1	2	1	1. 請負代金内訳書	3	1	1	2	1	1. 請負代金内訳書	受注者は、契約書第3条に請負代金内訳書(以下「内訳書」という。)を規定され発注者から内訳書の提出を請求されたときは、内訳書を監督職員を通じて発注者に提出しなければならない。 なお、内訳書には、健康保険、厚生年金保険及び雇用保険に係る法定福利費を明示するものとする。	受注者は、契約書第3条に請負代金内訳書(以下「内訳書」という。)を規定されたときは、内訳書を発注者に提出しなければならない。	法定福利費額の明示に伴う改訂(P92)																																																																																																																																																																																						
3	1	1	2	3	3. 請負代金内訳書の提出	3	1	1	2	3	3. 請負代金内訳書の提出	受注者は、請負代金内訳書を監督職員へ提出する際には、紙で出力した請負代金内訳書に捺印したものを監督職員を経由して発注者に提出しなければならない。	受注者は、請負代金内訳書を提出する際には、紙で出力した請負代金内訳書を発注者に提出しなければならない。	押印廃止による(P94)																																																																																																																																																																																						
3	2	3	6	3	3. 標示板基板の表面状態	3	2	3	6	3	3. 標示板基板の表面状態	受注者は、標示板基板表面を機械的に研磨(サンディング処理)しラッカーシンナーまたは、表面処理液(弱アルカリ性処理液)で脱脂洗浄を施した後乾燥を行い、反射シートを貼付けるのに最適な表面状態を保たなければならない。	受注者は、標示板基板表面をサンドペーパーや機械的により研磨(サンディング処理)しラッカーシンナーまたは、表面処理液(弱アルカリ性界面活性剤)で脱脂洗浄を施した後乾燥を行い、反射シートを貼付けるのに最適な表面状態を保たなければならない。	国仕様書準拠。諸基準類の改訂に伴う(P106)																																																																																																																																																																																						
3	2	3	6	5	5. 反射シートの貼付け方式	3	2	3	6	5	5. 反射シートの貼付け方式	受注者は、重ね貼り方式または、スクリーン印刷方式により、反射シートの貼付けを行わなければならない。	受注者は、重ね貼り方式または、スクリーン印刷方式により、反射シートの貼付けを行わなければならない。印刷乾燥後は色むら・にじみ・ピンホールなどが無いことを確認しなければならない。また、必要がある場合はインク保護などを目的とした、クリアーやラミネート加工を行うものとする。	国仕様書準拠。諸基準類の改訂に伴う(P106)																																																																																																																																																																																						
3	2	3	6	8	8. 2枚以上の反射シートの重ね合わせ	3	2	3	6	8	8. 2枚以上の反射シートの重ね合わせ	受注者は、2枚以上の反射シートを接合して使用する場合には、5~10mm程度重ね合わせなければならない。	受注者は、2枚以上の反射シートを接合して使用する場合には、10mm以上重ね合わせなければならない。	国仕様書準拠。諸基準類の改訂に伴う(P106)																																																																																																																																																																																						
3	2	4	4	21	21. 鋼管杭及びH鋼杭の現場継手	3	2	4	4	21	21. 鋼管杭及びH鋼杭の現場継手	(2)受注者は、鋼管杭及びH鋼杭の溶接は、JIS Z 3801(手溶接技術検定における試験方法及び判定基準)に定められた試験のうち、その作業に該当する試験(または同等以上の検定試験)に合格した者でかつ現場溶接の施工経験が6ヵ月以上の者に行わなければならない。ただし半自動溶接を行う場合は、JIS Z 3841(半自動溶接技術検定における試験方法及び判定基準)に定められた試験の種類のうち、その作業に該当する試験(またはこれと同等以上の検定試験)に合格した者でなければならない。	(2)受注者は、鋼管杭及びH鋼杭の溶接は、JIS Z 3801(手溶接技術検定における試験方法及び判定基準)に定められた試験のうち、その作業に該当する試験(または同等以上の検定試験)に合格した者でかつ現場溶接の施工経験が6ヵ月以上の者に行わなければならない。ただし半自動溶接を行う場合は、JIS Z 3841(半自動溶接技術検定における試験方法及び判定基準)に定められた試験の種類のうち、その作業に該当する試験(またはこれと同等以上の検定試験)に合格した者で、かつ現場溶接の施工経験が6ヵ月以上の者に行わなければならない。	国仕様書準拠。諸基準類の改訂に伴う(P132)																																																																																																																																																																																						

現行条文(令和2(2020)年版)						新条文(令和4年6月一部改訂版)						備考																										
編	章	節	条	項	編章節条項	現行条文	編	章	節	条	項		編章節条項	新条文																								
3	2	4	4	21	21. 鋼管杭及びH鋼杭の現場継手	表3-2-15 <table border="1"> <thead> <tr> <th>外 径</th> <th>許容量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>700mm未満</td> <td>2mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を2mm×π以下とする。</td> </tr> <tr> <td>700mm以上1016mm以下</td> <td>3mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を3mm×π以下とする。</td> </tr> <tr> <td>1016mmを超え1524mm未満</td> <td>4mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を4mm×π以下とする。</td> </tr> </tbody> </table>	外 径	許容量	摘 要	700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を2mm×π以下とする。	700mm以上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を3mm×π以下とする。	1016mmを超え1524mm未満	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を4mm×π以下とする。	3	2	4	4	21	21. 鋼管杭及びH鋼杭の現場継手	表3-2-15 <table border="1"> <thead> <tr> <th>外 径</th> <th>許容量</th> <th>摘 要</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>700mm未満</td> <td>2mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を2mm×π以下とする。</td> </tr> <tr> <td>700mm以上1016mm以下</td> <td>3mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を3mm×π以下とする。</td> </tr> <tr> <td>1016mmを超え2000mm未満</td> <td>4mm以下</td> <td>上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を4mm×π以下とする。</td> </tr> </tbody> </table>	外 径	許容量	摘 要	700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を2mm×π以下とする。	700mm以上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を3mm×π以下とする。	1016mmを超え2000mm未満	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を4mm×π以下とする。	国仕様書準拠。諸基準類の改訂に伴う(P133)
外 径	許容量	摘 要																																				
700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を2mm×π以下とする。																																				
700mm以上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を3mm×π以下とする。																																				
1016mmを超え1524mm未満	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を4mm×π以下とする。																																				
外 径	許容量	摘 要																																				
700mm未満	2mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を2mm×π以下とする。																																				
700mm以上1016mm以下	3mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を3mm×π以下とする。																																				
1016mmを超え2000mm未満	4mm以下	上ぐいと下ぐいの外周長の差で表し、その差を4mm×π以下とする。																																				
3	2	6	7	4	4. 加熱アスファルト安定処理の規定	(5) 受注者は、加熱アスファルト安定処理混合物の排出時の温度について監督職員の承諾を得なければならない。また、その変動は承諾を得た温度に対して±25℃の範囲内としなければならない。	3	2	6	7	4	4. 加熱アスファルト安定処理の規定	(9) 受注者は、加熱アスファルト安定処理混合物の排出時(出荷時)の温度について監督職員の承諾を得なければならない。また、その変動は承諾を得た温度に対して±25℃の範囲内としなければならない。	国仕様書準拠。アスファルトプラントからの配合計画書には排出温度の記載が無く、出荷温度が記載されていることがほとんど(P150)																								
3	2	12	2	7	7. 工場塗装工の材料	(5) 受注者は、塗料の有効期限を、ジンクリッチペイントは製造後6ヶ月以内、その他の塗料は製造後12ヶ月とし、有効期限を経過した塗料は使用してはならない。	3	2	12	2	7	7. 工場塗装工の材料	(5) 受注者は、塗料の有効期限を、ジンクリッチペイントは製造後6ヶ月以内、その他の塗料は製造後12ヶ月とし、有効期限を経過した塗料は使用してはならない。 <u>工期延期等やむを得ない理由によって使用期間が、ジンクリッチペイントは6ヶ月を超えた場合、その他の塗料は12ヶ月を超えた場合は、抜き取り試験を行って品質を確認し、正常の場合使用することが出来る。</u>	鋼道路橋防食便覧H26.3に基づき有効期限を超えた際の扱いについて追記(P91・185)																								
3	2	12	3	1	1. 製作加工	(1) 原 寸 ①受注者は、工作に着手する前に原寸図を作成し、図面の不備や製作上に支障がないかどうかを確認しなければならない。ただし、コンピュータによる原寸システム等を使用する場合は、原寸図を用いずに図面の不備や製作上の問題点を確認できる場合は、原寸図の作成を省略するものとする。 ②受注者は、原寸図の一部または全部を省略する場合は、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。	3	2	12	3	1	1. 製作加工	(1) 原 寸 ①受注者は、工作に着手する前に <u>コンピュータによる原寸システム等により</u> 図面の不備や製作上に支障がないかどうかを確認しなければならない。 ②受注者は、 <u>上記①においてコンピュータによる原寸システム等を使用しない</u> 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。	国仕様書準拠。実態にあわせた修正(P185)																								
					共通仕様書様式集	様式第29号、様式第29号別表別紙のとおり						共通仕様書様式集	様式第29号、様式第29号別表別紙のとおり	法定福利費額の明示に伴う改訂(P45・46)																								