

改正後	現行	備考
制 定 平成19年8月31日 耕 第 462号 改 正 平成20年7月11日 耕 第 466号 改 正 平成22年7月 9日 農整第453号 改 正 平成23年7月15日 農整第396号 改 正 平成27年1月16日 農整第 15号 改 正 平成28年7月13日 農整第266号 改 正 平成29年7月10日 農整第243号 改 正 令和 元年 8月22日 農整第296号 改 正 令和 2年 8月 3日 農整第305号 改 正 令和 3年 8月13日 農整第284号 改 正 令和 4年 8月12日 農整第253号 改 正 令和 5年 8月25日 農整第291号 改 正 令和 6年 8月13日 農整第302号 改 正 令和 7年 8月 6日 農整第327号 改 正 令和 8年 7月17日 農整第271号 施設機械工事等共通仕様書 令和8年8月 富山県農林水産部	制 定 平成19年8月31日 耕 第 462号 改 正 平成20年7月11日 耕 第 466号 改 正 平成22年7月 9日 農整第453号 改 正 平成23年7月15日 農整第396号 改 正 平成27年1月16日 農整第 15号 改 正 平成28年7月13日 農整第266号 改 正 平成29年7月10日 農整第243号 改 正 令和 元年 8月22日 農整第296号 改 正 令和 2年 8月 3日 農整第305号 改 正 令和 3年8月 13日 農整第284号 改 正 令和 4年8月12日 農整第253号 改 正 令和 5年 8月25日 農整第291号 改 正 令和 6年 8月13日 農整第302号 改 正 令和 7年 8月 6日 農整第327号 施設機械工事等共通仕様書 令和7年8月 富山県農林水産部	

改正後	現行	備考
第1章 総 則 第1節 総 則 1-1-1 ～ 1-1-5 【略】 1-1-6 ウィークリースタンス 監督職員及び受注者は、「ウィークリースタンス」の実施に努める。 ウィークリースタンスとは、以下の取組をいう。 マンデー・ノーピリオド（月曜日を依頼の期限日としない） ウェンズデー・ホーム（水曜日は定時に帰宅できるよう必要な対応を心がける） フライデー・ノーリクエスト（金曜日に依頼しない） ランチタイム・オーバーファイブ・ノーミーティング（昼休みや午後5時以降の打ち合わせをしない） イブニング・ノーリクエスト（定時間際、定時後の依頼をしない） この取組は、受発注者間の業務を進める上での姿勢を示したものであり、現場条件や企業の方針等により曜日の変更等を行い実施するものとする。 災害発生時などの緊急対応については、上記の限りではなく、受発注者間の協議により、臨機に対応するものとする。 1-1-7 ～ 1-1-21 【略】 1-1-22 工事の一時中止 1. 一般事項 発注者は、契約書第20条の規定に基づき次の各号に該当する場合においては、あらかじめ受注者に対して通知した上で、必要とする期間、工事の全部又は一部の施工について一時中止をさせることができる。 なお暴風、豪雨、洪水、高潮、地震、津波、地すべり、落盤、火災、騒乱、暴動その他自然的又は人為的な事象による工事の中断については、第1章1-1-55により、受注者は、適切に対応しなければならない。 1-1-23 ～ 1-1-32 【略】 1-1-33 工事完成検査 1 ～ 4 【略】 (1) ～ (2) (3) 【削る。】 5 ～ 6 【略】 7. 適用規定 受注者は、当該工事完成検査については、第1編第1章1-1-28第3項の規定を準用する。 1-1-34 既済部分検査等 1 ～ 3 【略】 (1) ～ (2) (3) 【削る。】 4 【略】 5 適用規定 受注者は、既済部分検査については、第1編第1章1-1-28第3項の規定を準用する。	第1章 総 則 第1節 総 則 1-1-1 ～ 1-1-5 【略】 【新設】 1-1-6 ～ 1-1-20 【略】 1-1-21 工事の一時中止 1. 一般事項 発注者は、契約書第20条の規定に基づき次の各号に該当する場合においては、あらかじめ受注者に対して通知した上で、必要とする期間、工事の全部又は一部の施工について一時中止をさせることができる。 なお暴風、豪雨、洪水、高潮、地震、津波、地すべり、落盤、火災、騒乱、暴動その他自然的又は人為的な事象による工事の中断については、第1章1-1-54により、受注者は、適切に対応しなければならない。 1-1-22 ～ 1-1-31 【略】 1-1-32 工事完成検査 1 ～ 4 【略】 (1) ～ (2) (3) 週休二日の履行状況 5 ～ 6 【略】 7. 適用規定 受注者は、当該工事完成検査については、第1編第1章1-1-27第3項の規定を準用する。 1-1-33 既済部分検査等 1 ～ 3 【略】 (1) ～ (2) (3) 週休二日の履行状況 4 【略】 5 適用規定 受注者は、既済部分検査については、第1編第1章1-1-27第3項の規定を準用する。	新規追記 字句修正 字句修正 字句修正 字句修正 削除 字句修正 字句修正 削除 字句修正

改正後	現行	備考
6 ～ 7 【略】 1－1－35 【略】 1－1－36 施工管理 1 ～ 2 【略】 3. 標示板の設置 受注者は、施工に先立ち工事現場又はその周辺の一般通行人等が見えやすい場所に、工事目的、工事期間、工事種別、受注者名、施工者名及び連絡先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、監督員の承諾を得て省略することができる。 なお、木製の標示板については、本章1－1－44環境対策10に示す合法伐採木材等を使用すること。ただし、監督職員がやむを得ない理由があると認めた場合は、この限りではない。 4 ～ 12 【略】 1－1－37 【略】 1－1－38 週休二日の対応 受注者は、週休二日に取り組み、その実施内容を監督員に報告しなければならない。 なお、週休二日は、土日を休日とする週休二日工事の実施に取り組むなど、週休二日の取得を推進し、地域の実情や施工条件等を踏まえつつ、その取組の質の向上に努めなければならない。 1－1－39 【略】 1－1－40 工事中の安全確保 1. 安全指針等の順守 受注者は、最新の土木工事等施工技術安全指針（平成21年3月30日付け20農振第2236号農林水産省農村振興局整備部長通知）JIS A 8972（斜面・法面工事用仮設設備）を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い、災害の防止に努めなければならない。ただし、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。 2. ～21. 【略】 1－1－41 ～ 1－1－49 【略】 1－1－50 施工時期及び施工時間の変更 1. 【略】 2 休日又は夜間作業の連絡 受注者は、設計図書に施工時間が定められていない場合で、官公庁の休日又は夜間に作業を行う際に施工計画書等で事前に作業実施報告をしていない場合は、事前に作業日、作業時間、作業場所、作業理由、作業内容を監督員へ連絡しなければならない。 （連絡方法は、電子メールまたはFAXによる報告とする。） 1－1－51 ～ 1－1－61 【略】 第3章 共通施工 第1節 ～ 第4節 【略】	6 ～ 7 【略】 1－1－34 【略】 1－1－35 施工管理 1 ～ 2 【略】 3. 標示板の設置 受注者は、施工に先立ち工事現場又はその周辺の一般通行人等が見えやすい場所に、工事目的、工事期間、工事種別、受注者名、施工者名及び連絡先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、監督員の承諾を得て省略することができる。 なお、木製の標示板については、本章1－1－43環境対策10に示す合法伐採木材等を使用すること。ただし、監督職員がやむを得ない理由があると認めた場合は、この限りではない。 4 ～ 12 【略】 1－1－36 【略】 1－1－37 【略】 受注者は、週休二日に取り組み、その実施内容を監督員に報告しなければならない。 1－1－38 【略】 1－1－39 工事中の安全確保 1. 安全指針等の順守 受注者は、最新の土木工事等施工技術安全指針（20農振第2236号平成21年3月30日付け農林水産省農村振興局整備部長名）JIS A 8972（斜面・法面工事用仮設設備）を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い、災害の防止に努めなければならない。ただし、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。 2. ～21. 【略】 1－1－40 ～ 1－1－48 【略】 1－1－49 施工時期及び施工時間の変更 1. 【略】 2. 休日又は夜間作業の連絡 受注者は、設計図書に施工時間が定められていない場合で、官公庁の休日又は夜間に作業を行う際に施工計画書等で事前に作業実施報告をしていない場合は、事前にその理由を監督員へ連絡しなければならない。 （連絡方法は、電子メールまたはFAXによる報告とする。） 1－1－50～ 1－1－60 【略】 第3章 共通施工 第1節 ～ 第4節 【略】	字句修正 字句修正 字句修正 字句修正 字句修正 新規追加 字句修正 字句修正 字句修正 字句修正

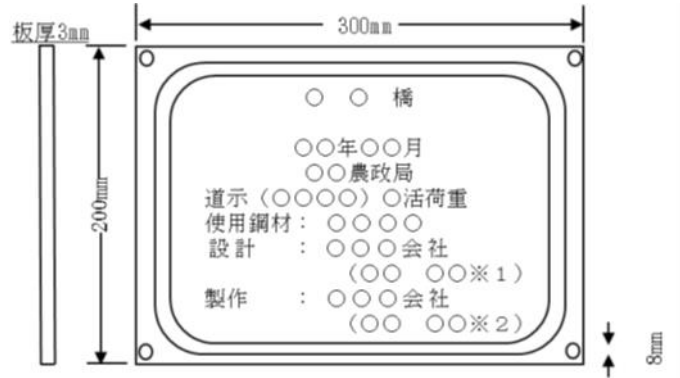
改正後	現行	備考																																										
第5節 塗 装 3－5－1 【略】 3－5－2 素地調整 1. 一般事項 受注者は、被塗装物表面の素地調整を行わなければならない。なお、素地調整は設計図書に示す素地調整種別に 応じて、次の表の仕様を適用しなければならない。 表3－5－2 <table><tr><th>素地調整 種 別</th><th>素地調整の内容</th><th>施工後の金属面 (ISO 8501-1)</th></tr><tr><td>1 種</td><td>ブラストによる処理を行い、塗膜、さび、その他付着物を除 去し、清浄な金属面とする。</td><td>Sa2 1/2 相当</td></tr><tr><td>2 種</td><td>ブラスト又はパワーツールによる処理を行い、塗膜、さび、 その他付着物等をすべて除去する。</td><td>Sa2、St3 相当</td></tr><tr><td>3 種</td><td>パワーツールによる処理を行い、活膜部以外の塗膜不良部 (ふくれ、はかれ、われ等)、さび、その他付着物をすべて除 去する。</td><td>St3 相当</td></tr><tr><td>4 種</td><td>パワーツール等による処理を行い、塗装表面の劣化物、その 他付着物を除去する。</td><td>St2 相当</td></tr></table> 3－5－3 ～ 3－5－5 【略】 第6節 ～ 第13節 【略】 第4章 水門設備 第1節 通 則 4－1－1 ～ 4－1－4 【略】 4－1－5 鉄 板 1. 【略】 2. 銘板 銘板は、JIS Z 8304（銘板の設計基準）に準ずるものとし、仕様は下表を標準とする。 <table><tr><th>仕 様</th><td>エッチング（凸式）銘板又は、機械調後式銘板</td></tr><tr><th>寸 法</th><td>200×315（mm）、250×400（mm） 315×500（mm）、400×630（mm）</td></tr><tr><th>材 質</th><td>青銅鋳物、ステンレス鋼板、アルミニウム板 注）のいずれか</td></tr></table> 注）アルミニウム板は表面に透明の高耐候性フィルムにより被覆した鋼板(JIS H 4000 A 5052P)を標準とする。	素地調整 種 別	素地調整の内容	施工後の金属面 (ISO 8501-1)	1 種	ブラストによる処理を行い、塗膜、さび、その他付着物を除 去し、 清浄 な金属面とする。	Sa2 1/2 相当	2 種	ブラスト又はパワーツールによる処理を行い、塗膜、さび、 その他付着物等をすべて除去する。	Sa2、St3 相当	3 種	パワーツールによる処理を行い、活膜部以外の塗膜不良部 (ふくれ、はかれ、われ等)、さび、その他付着物をすべて除 去する。	St3 相当	4 種	パワーツール等による処理を行い、塗装表面の劣化物、その 他付着物を除去する。	St2 相当	仕 様	エッチング（凸式）銘板又は、機械調後式銘板	寸 法	200×315（mm）、250×400（mm） 315×500（mm）、400×630（mm）	材 質	青銅鋳物、ステンレス鋼板、 アルミニウム板 注） のいずれか	第5節 塗 装 3－5－1 【略】 3－5－2 素地調整 1. 一般事項 受注者は、被塗装物表面の素地調整を行わなければならない。なお、素地調整は設計図書に示す素地調整種別に 応じて、次の表の仕様を適用しなければならない。 表3－5－2 <table><tr><th>素地調整 種 別</th><th>素地調整の内容</th><th>施工後の金属面 (ISO 8501-1)</th></tr><tr><td>1 種</td><td>ブラストによる処理を行い、塗膜、さび、その他付着物を除 去し、正常な金属面とする。</td><td>Sa2 1/2 相当</td></tr><tr><td>2 種</td><td>ブラスト又はパワーツールによる処理を行い、塗膜、さび、 その他付着物等をすべて除去する。</td><td>Sa2、St3 相当</td></tr><tr><td>3 種</td><td>パワーツールによる処理を行い、活膜部以外の塗膜不良部 (ふくれ、はかれ、われ等)、さび、その他付着物をすべて除 去する。</td><td>St3 相当</td></tr><tr><td>4 種</td><td>パワーツール等による処理を行い、塗装表面の劣化物、その 他付着物を除去する。</td><td>St2 相当</td></tr></table> 3－5－3 ～ 3－5－5 【略】 第6節 ～ 第13節 【略】 第4章 水門設備 第1節 通 則 4－1－1 ～ 4－1－4 【略】 4－1－5 鉄 板 1. 【略】 2. 銘板 銘板は、JIS Z 8304（銘板の設計基準）に準ずるものとし、仕様は下表を標準とする。 <table><tr><th>仕 様</th><td>エッチング（凸式）銘板又は、機械調後式銘板</td></tr><tr><th>寸 法</th><td>200×315（mm）、250×400（mm） 315×500（mm）、400×630（mm）</td></tr><tr><th>材 質</th><td>黄銅板、青銅鋳物、ステンレス鋼板のいずれか</td></tr></table>	素地調整 種 別	素地調整の内容	施工後の金属面 (ISO 8501-1)	1 種	ブラストによる処理を行い、塗膜、さび、その他付着物を除 去し、 正常 な金属面とする。	Sa2 1/2 相当	2 種	ブラスト又はパワーツールによる処理を行い、塗膜、さび、 その他付着物等をすべて除去する。	Sa2、St3 相当	3 種	パワーツールによる処理を行い、活膜部以外の塗膜不良部 (ふくれ、はかれ、われ等)、さび、その他付着物をすべて除 去する。	St3 相当	4 種	パワーツール等による処理を行い、塗装表面の劣化物、その 他付着物を除去する。	St2 相当	仕 様	エッチング（凸式）銘板又は、機械調後式銘板	寸 法	200×315（mm）、250×400（mm） 315×500（mm）、400×630（mm）	材 質	黄銅板 、青銅鋳物、ステンレス鋼板のいずれか	字句修正 字句修正 新規追記
素地調整 種 別	素地調整の内容	施工後の金属面 (ISO 8501-1)																																										
1 種	ブラストによる処理を行い、塗膜、さび、その他付着物を除 去し、 清浄 な金属面とする。	Sa2 1/2 相当																																										
2 種	ブラスト又はパワーツールによる処理を行い、塗膜、さび、 その他付着物等をすべて除去する。	Sa2、St3 相当																																										
3 種	パワーツールによる処理を行い、活膜部以外の塗膜不良部 (ふくれ、はかれ、われ等)、さび、その他付着物をすべて除 去する。	St3 相当																																										
4 種	パワーツール等による処理を行い、塗装表面の劣化物、その 他付着物を除去する。	St2 相当																																										
仕 様	エッチング（凸式）銘板又は、機械調後式銘板																																											
寸 法	200×315（mm）、250×400（mm） 315×500（mm）、400×630（mm）																																											
材 質	青銅鋳物、ステンレス鋼板、 アルミニウム板 注） のいずれか																																											
素地調整 種 別	素地調整の内容	施工後の金属面 (ISO 8501-1)																																										
1 種	ブラストによる処理を行い、塗膜、さび、その他付着物を除 去し、 正常 な金属面とする。	Sa2 1/2 相当																																										
2 種	ブラスト又はパワーツールによる処理を行い、塗膜、さび、 その他付着物等をすべて除去する。	Sa2、St3 相当																																										
3 種	パワーツールによる処理を行い、活膜部以外の塗膜不良部 (ふくれ、はかれ、われ等)、さび、その他付着物をすべて除 去する。	St3 相当																																										
4 種	パワーツール等による処理を行い、塗装表面の劣化物、その 他付着物を除去する。	St2 相当																																										
仕 様	エッチング（凸式）銘板又は、機械調後式銘板																																											
寸 法	200×315（mm）、250×400（mm） 315×500（mm）、400×630（mm）																																											
材 質	黄銅板 、青銅鋳物、ステンレス鋼板のいずれか																																											

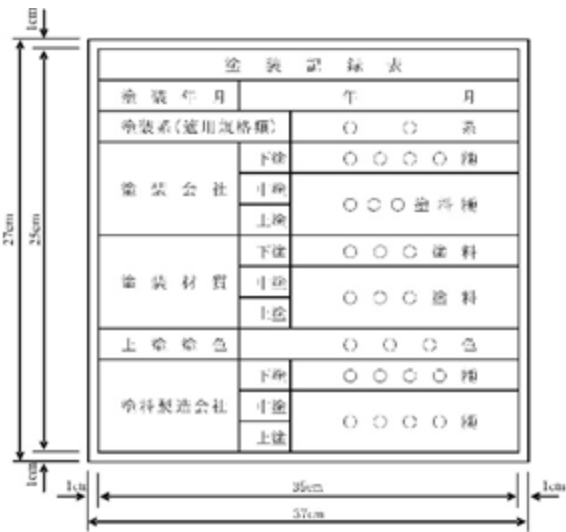
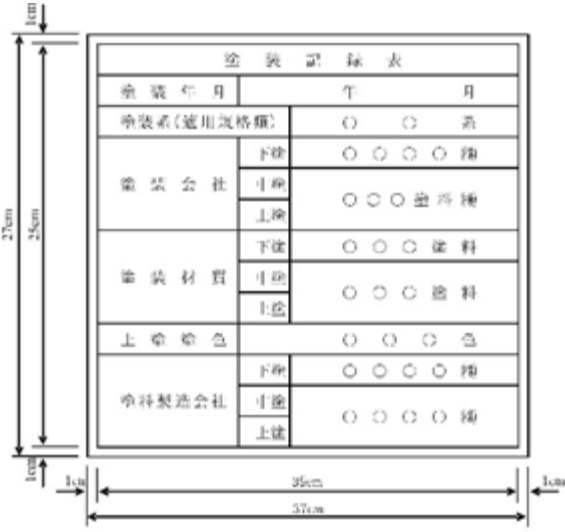
改正後	現行	備考
4－1－6 ～ 4－1－7 【略】 第2節 ～ 第6節 【略】 第7節 操作制御設備及び電源設備 4－7－1 ～ 4－7－3 【略】 4－7－4 機側操作盤 1 ～ 4 【略】 5 雷対策 受注者は、機側操作盤等に適切な雷対策を施さなければならない。 4－7－5 ～ 4－7－7 【略】 第5章 ゴム引布製起伏堰設備 第1節 【略】 第2節 袋体等 5－2－1 【略】 5－2－2 固定部 1. 取付固定の構造及び取付角度 袋体の袋体積載床版、側壁及び堰柱等への取付固定は、膨張媒体が漏えいかつ、上流水 が越流以外の形態で下流に流出しない構造とする。 また、袋体の側壁部への取付角度は、側壁部附近の袋体に応力集中等が発生しない適切な角度とする。 2 【略】 5－2－3 【略】 第3節 【略】 第6章 用排水ポンプ設備 第1節 通 則 6－1－1～6－1－3 【略】 6－1－4 銘 板 1 【略】 2 銘板の仕様 銘板は、JIS Z 8304 (銘板の設計基準) に準ずるものとし、仕様は表 6-1-1 を標準とする。	4－1－6 ～ 4－1－7 【略】 第2節 ～ 第6節 【略】 第7節 操作制御設備及び電源設備 4－7－1 ～ 4－7－3 【略】 4－7－4 機側操作盤 1 ～ 4 【略】 5 雷対策 機側操作盤等には、避雷器、耐雷トランス等を設置し、雷対策を施さなければならない。 4－7－5 ～ 4－7－7 【略】 第5章 ゴム引布製起伏堰設備 第1節 【略】 第2節 袋体等 5－2－1 【略】 5－2－2 固定部 1. 取付固定の構造及び取付角度 袋体の袋体積載床版、側壁及び堰柱等への取付固定は、膨張媒体が漏えいしたり、上流水 が越流以外の形態で下流に流出しない構造とする。 また、袋体の側壁部への取付角度は、側壁部附近の袋体に応力集中等が発生しない適切な角度とする。 2 【略】 5－2－3 【略】 第3節 【略】 第6章 用排水ポンプ設備 第1節 通 則 6－1－1～6－1－3 【略】 6－1－4 銘 板 1 【略】 2 銘板の仕様 銘板は、JIS Z 8304 (銘板の設計基準) に準ずるものとし、仕様は表 6-1-1 を標準とする。	字句修正 字句修正

改正後	現行	備考														
表6-1-1 <table><tr><td>仕 様</td><td>エッチング（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板</td></tr><tr><td rowspan="2">寸 法</td><td>口径 1,000mm 未満の場合 80mm×125mm 以上</td></tr><tr><td>口径 1,000mm 以上の場合 125mm×200mm 以上</td></tr><tr><td>材 質</td><td>青銅鋳物、ステンレス鋼板、アルミニウム板 注) のいずれか</td></tr></table> 注）アルミニウム板は表面に透明の高耐候性フィルムにより被覆した鋼板（JIS H 4000 A 5052P）を標準とする。 6-1-5 運転操作説明板 【削る。】 ポンプ設備の操作室には、操作の手順等を記入した運転操作説明板を見やすい位置に設置するものとし、仕様は表6-1-2を標準とする。 6-1-6 付属工具 【削る。】 受注者は、主ポンプ設備等の保守管理に必要な付属工具を納品するものとする。 なお、付属工具の種類、数量及び格納方法は設計図書によるものとし、付属工具数量表を工具納品時に添付するものとする。 第2節 【略】 第3節 吸吐出管 6-3-1 一般事項 【削る。】 1 ～ 5 【略】 6-3-2～6-3-4 【略】 第4節 主配管用弁類 6-4-1 【略】 6-4-2 逆止め弁 【削る。】 逆止め弁は、急閉、緩閉、普通スイング式及びリフト式弁で、逆止め弁の選定は、設計図書によるものとする 6-4-3～6-4-7 【略】 第5節～第7節 【略】 第8節 系統機器設備 6-8-1 【略】 6-8-2 満水(呼水)系統設備 1・2 【略】	仕 様	エッチング（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板	寸 法	口径 1,000mm 未満の場合 80mm×125mm 以上	口径 1,000mm 以上の場合 125mm×200mm 以上	材 質	青銅鋳物、ステンレス鋼板、アルミニウム板 注) のいずれか	表6-1-1 <table><tr><td>仕 様</td><td>エッチング（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板</td></tr><tr><td rowspan="2">寸 法</td><td>ポンプ口径 1,000mm 未満の場合 80mm×125mm 以上</td></tr><tr><td>ポンプ口径 1,000mm 以上の場合 125mm×200mm 以上</td></tr><tr><td>材 質</td><td>黄銅板又はステンレス鋼板</td></tr></table> 6-1-5 運転操作説明板 1. 一般事項 ポンプ設備の操作室には、操作の手順等を記入した運転操作説明板を見やすい位置に設置するものとし、仕様は表6-1-2を標準とする。 6-1-6 付属工具 1. 一般事項 受注者は、主ポンプ設備等の保守管理に必要な付属工具を納品するものとする。 なお、付属工具の種類、数量及び格納方法は設計図書によるものとし、付属工具数量表を工具納品時に添付するものとする。 第2節 【略】 第3節 吸吐出管 6-3-1 一般事項 1. 吸吐出管 (1) ～ (5) 【略】 6-3-2～6-3-4 【略】 第4節 主配管用弁類 6-4-1 【略】 6-4-2 逆止め弁 1. 逆止め弁 逆止め弁は、急閉、緩閉、普通スイング式及びリフト式弁で、逆止め弁の選定は、設計図書によるものとする。 6-4-3～6-4-7 【略】 第5節～第7節 【略】 第8節 系統機器設備 6-8-1 【略】 6-8-2 満水(呼水)系統設備 1・2 【略】	仕 様	エッチング（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板	寸 法	ポンプ口径 1,000mm 未満の場合 80mm×125mm 以上	ポンプ口径 1,000mm 以上の場合 125mm×200mm 以上	材 質	黄銅板又はステンレス鋼板	字句修正 新規追記 削除 削除 削除 字句修正 削除
仕 様	エッチング（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板															
寸 法	口径 1,000mm 未満の場合 80mm×125mm 以上															
	口径 1,000mm 以上の場合 125mm×200mm 以上															
材 質	青銅鋳物、ステンレス鋼板、アルミニウム板 注) のいずれか															
仕 様	エッチング（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板															
寸 法	ポンプ口径 1,000mm 未満の場合 80mm×125mm 以上															
	ポンプ口径 1,000mm 以上の場合 125mm×200mm 以上															
材 質	黄銅板又はステンレス鋼板															

改正後	現行	備考
3 補水槽 補水槽の仕様は、設計図書による。 6－8－3 給水系統設備 1 共通事項 給水系統設備は、各機器へ必要な水を供給するもので、冷却水系統、潤滑水系統、封水系統で構成されるものとする。 2 ～ 5 【略】 6－8－4 燃料系統設備 1 一般事項 燃料系統設備は、燃料移送ポンプ、燃料貯油槽、燃料小出槽等で構成するものとする。 (1)・(2) 【略】 2 ～ 6 【略】 6－8－5 【略】 6－8－6 給油(潤滑油)系統設備 1・2 【略】 3 潤滑油濾過器及び潤滑油冷却器 潤滑油濾過器及び潤滑油冷却器の仕様は、設計図書による。 6－8－7 【略】 第9節 監視操作制御設備及び電源設備 6－9－1 【略】 6－9－2 監視操作制御方式 1・2 【略】 3 監視操作制御機器 (1) 【略】 (2) 周囲の環境条件は、JIS C 62271-200、JEM 1265 等によるものとし、これ以外の場合は設計図書で明示するものとする。 (3)～(5) 【略】 4 【略】 6－9－3～6－9－5 【略】 第10節 角落し 6－10－1 【略】 6－10－2 構造計算 【削る。】 構造計算は設計図書による。 6－10－3 吊込装置	3 補水槽 (1) 補水槽の仕様は、設計図書による。 6－8－3 給水系統設備 1 共通事項 (1) 給水系統設備は、各機器へ必要な水を供給するもので、冷却水系統、潤滑水系統、封水系統で構成されるものとする。 2 ～ 5 【略】 6－8－4 燃料系統設備 1 一般事項 (1) 燃料系統設備は、燃料移送ポンプ、燃料貯油槽、燃料小出槽等で構成するものとする。 ①・② 【略】 2 ～ 6 【略】 6－8－5 【略】 6－8－6 給油(潤滑油)系統設備 1・2 【略】 3 潤滑油濾過器及び潤滑油冷却器 (1) 潤滑油濾過器及び潤滑油冷却器の仕様は、設計図書による。 6－8－7 【略】 第9節 監視操作制御設備及び電源設備 6－9－1 【略】 6－9－2 監視操作制御方式 1・2 【略】 3 監視操作制御機器 (1) 【略】 (2) 周囲の環境条件は、JEM 1425、JEM 1265 等によるものとし、これ以外の場合は設計図書で明示するものとする。 (3)～(5) 【略】 4 【略】 6－9－3～6－9－5 【略】 第10節 角落し 6－10－1 【略】 6－10－2 構造計算 1 構造計算 構造計算は設計図書による。 6－10－3 吊込装置	字句修正 字句修正 字句修正 字句修正 字句修正 字句修正 削除

改正後	現行	備考																								
【削る。】 1・2 【略】 第11 節・第12 節 【略】 第7章 除塵設備 第1節 通 則 7－1－1～7－1－4 【略】 7－1－5 銘 板 1 【略】 2 銘板 銘板は、JIS Z 8304（銘板の設計基準）に準ずるものとし、仕様は下表を標準とする。 表7－1－1 銘 板 （単位：mm） <table><tr><td>仕 様</td><td>エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板</td></tr><tr><td>寸 法</td><td>200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm)、 400×630(mm)</td></tr><tr><td>材 質</td><td>青銅鋳物、ステンレス鋼板、アルミニウム板^注 のいずれか</td></tr></table> 注）アルミニウム板は表面に透明の高耐候性フィルムにより被覆した鋼板（JIS H 4000 A 5052P）を標準とする。 7－1－6・7－1－7 【略】 第2節～第5節 【略】 第8章 除塵設備 第1節 通 則 8－1－1～8－1－4 【略】 8－1－5 銘 板 1 【略】 2 銘板 銘板は、JIS Z 8304（銘板の設計基準）に準ずるものとし、仕様は下表を標準とする。 表7－1－1 銘 板 （単位：mm） <table><tr><td>仕 様</td><td>エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板</td></tr><tr><td>寸 法</td><td>200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm)、 400×630(mm)</td></tr><tr><td>材 質</td><td>青銅鋳物、ステンレス鋼板、アルミニウム板^注 のいずれか</td></tr></table> 注）アルミニウム板は表面に透明の高耐候性フィルムにより被覆した鋼板（JIS H 4000 A 5052P）を標準とする。 8－1－6・8－1－7 【略】 第2節～第7節 【略】	仕 様	エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板	寸 法	200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm)、 400×630(mm)	材 質	青銅鋳物、ステンレス鋼板、アルミニウム板 ^注 のいずれか	仕 様	エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板	寸 法	200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm)、 400×630(mm)	材 質	青銅鋳物、ステンレス鋼板、アルミニウム板 ^注 のいずれか	1 吊込装置 (1)・(2) 【略】 第11 節・第12 節 【略】 第7章 除塵設備 第1節 通 則 7－1－1～7－1－4 【略】 7－1－5 銘 板 1 【略】 2 銘板 銘板は、JIS Z 8304（銘板の設計基準）に準ずるものとし、仕様は下表を標準とする。 表7－1－1 銘 板 （単位：mm） <table><tr><td>種 類</td><td>エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板</td></tr><tr><td>寸 法</td><td>200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm) 400×630(mm)</td></tr><tr><td>材 質</td><td>黄銅、青銅鋳物、ステンレス鋼板のいずれか</td></tr></table> 7－1－6・7－1－7 【略】 第2節～第5節 【略】 第8章 除塵設備 第1節 通 則 8－1－1～8－1－4 【略】 8－1－5 銘 板 1 【略】 2 銘板 銘板は、JIS Z 8304（銘板の設計基準）に準ずるものとし、仕様は下表を標準とする。 表7－1－1 銘 板 （単位：mm） <table><tr><td>仕 様</td><td>エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板</td></tr><tr><td>寸 法</td><td>200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm)、 400×630(mm)</td></tr><tr><td>材 質</td><td>黄銅板、青銅鋳物、ステンレス鋼板のいずれか</td></tr></table> 8－1－6・8－1－7 【略】 第2節～第7節 【略】	種 類	エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板	寸 法	200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm) 400×630(mm)	材 質	黄銅、青銅鋳物、ステンレス鋼板のいずれか	仕 様	エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板	寸 法	200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm)、 400×630(mm)	材 質	黄銅板、青銅鋳物、ステンレス鋼板のいずれか	削除 字句修正 字句修正 字句修正 新規追記 字句修正 新規追記
仕 様	エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板																									
寸 法	200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm)、 400×630(mm)																									
材 質	青銅鋳物、ステンレス鋼板、アルミニウム板 ^注 のいずれか																									
仕 様	エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板																									
寸 法	200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm)、 400×630(mm)																									
材 質	青銅鋳物、ステンレス鋼板、アルミニウム板 ^注 のいずれか																									
種 類	エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板																									
寸 法	200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm) 400×630(mm)																									
材 質	黄銅、青銅鋳物、ステンレス鋼板のいずれか																									
仕 様	エッチング銘板（凸式）銘板又は機械彫刻式銘板																									
寸 法	200×315(mm)、250×400(mm)、315×500(mm)、 400×630(mm)																									
材 質	黄銅板、青銅鋳物、ステンレス鋼板のいずれか																									

改正後	現行	備考
第 10 章 鋼橋上部工 第 1 節 通 則 10－1－1・10－1－2 [略] 10－1－3 銘板 1 受注者は、橋歴板に用いる材質は表面に透明の高耐候性フィルムにより被覆したアルミニウム板（JIS H4000 A 5052 P）を標準とする。また、橋歴板に用いる色は黒地に金色とすることとし、縁についても同様に金色とする。なお、寸法及び記載事項は、図 10-1-1 橋歴板の記載例によらなければならない。ただし、記載する技術者等の氏名について、これにより難い場合は監督職員と協議しなければならない。 (1) 【削る。】 (2) 【削る。】 (3) 【削る。】 (4) 【削る。】 (5) 【削る。】 (6) 【削る。】 (7) 【削る。】 (8) 【削る。】 (9) 【削る。】  ※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者氏名 図 10－1－1 銘板の寸法及び記載事項 2. 橋歴板 受注者は、橋歴板は起点左側、橋梁端部に取付けるものとし、取付け位置については、監督員の指示によらなければならない。 3 受注者は、橋歴板に記載する年月は、橋梁の完成年月を記入しなければならない。 10－1－4 塗装記録 1. 受注者は、最終塗装の完了後、橋体起点側（左）又は終点側（右）の外桁腹板に、ペイント又は耐候性に優れたフィルム状の粘着シートにより図 10-1-2 のとおり記録しなければならない。	第 10 章 鋼橋上部工 第 1 節 通 則 10－1－1・10－1－2 [略] 10－1－3 銘板 1. 受注者は、次の内容を記録した橋歴板を製作しなければならない。 (1) 橋 名 (2) 完成年月(製作年月) (3) 事業名等 (4) 適用示方書 (5) 活荷重 (6) 使用鋼材 (7) 設計会社 (8) 製作会社 (9) 施工会社 2. 橋歴板 受注者は、橋歴板は起点左側、橋梁端部に取付けるものとし、取付け位置については、監督員の指示によらなければならない。 10－1－4 塗装記録 1. 受注者は、最終塗装の完了後、橋体起点側（左）又は終点側（右）の外桁腹板に、ペイント又は耐候性に優れたフィルム状の粘着シートにより図 10-1-1 のとおり記録しなければならない。	字句修正 削除 表の新規追加 新規追加 字句修正

改正後	現行	備考
 図 10－1－2 塗装記録表の仕様 第2節～第9節 【略】 第12章 電気設備 第1節 通 則 12－1－1 【略】 12－1－2 一般事項 1～9 【略】 10. 各盤の配線及び構造 監視操作制御設備等の各盤の配線及び構造等について、JIS C 62271～200（金属閉鎖形スイッチギヤ及びコントロールギヤ）、JEM 1265（低圧金属閉鎖形スイッチギヤ及びコントロールギヤ）、JEM 1459（配電盤、制御盤の構造および寸法）等の該当する規格による。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。 11. 【略】 12. 配線方式 監視操作制御設備等の配線方式は、次のとおりとする。 （1）電線の種類及び電線被覆の色別は、JIS C 62271-200、JEM 1265 等の該当する規格による。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。 13. 盤名称板 監視操作制御設備等の盤名称板は、JIS C 62271-200 によるもののほか、次によるものとする。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）～（4） 【略】 14～16 【略】 第2節～第7節 【略】 第13章 水管理制御設備 第1節 【略】	 図 10－1－1 塗装記録表の仕様 第2節～第9節 【略】 第12章 電気設備 第1節 通 則 12－1－1 【略】 12－1－2 一般事項 1～9 【略】 10. 各盤の配線及び構造 監視操作制御設備等の各盤の配線及び構造等について、JEM 1425（金属閉鎖形スイッチギヤ及びコントロールギヤ）、JEM 1265（低圧金属閉鎖形スイッチギヤ及びコントロールギヤ）、JEM 1459（配電盤、制御盤の構造および寸法）等の該当する規格による。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。 11. 【略】 12. 配線方式 監視操作制御設備等の配線方式は、次のとおりとする。 （1）電線の種類及び電線被覆の色別は、JEM 1425、JEM 1265 等の該当する規格による。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。 13. 盤名称板 監視操作制御設備等の盤名称板は、JEM 1425 によるもののほか、次によるものとする。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）～（4） 【略】 14～16 【略】 第2節～第7節 【略】 第13章 水管理制御設備 第1節 【略】	字句修正 字句修正 字句修正 字句修正 字句修正

改正後	現行	備考
第 2 節 情報処理設備 13－2－1 ～ 13－2－5 【略】 1 3－2－6 プリンタ 本機器の機能は次のとおりとする。 1～3 【略】 【削る。】 4. プリンタ切換器は、2 台のパソコンで 1 台のプリンタを共有するもので、先に入力された方を優先して自動的に切り換え、印刷中断時に他方の処理装置が入力しても、一定時間内なら続けて優先する占有タイマを搭載し出力データの混在が発生しないものとする。 5. プリンタバッファは、複数台のパソコンで 1 台のプリンタを共有するもので、バッファ機能を有し、データの転送が終了した段階でパソコンを開放し効率的な利用が可能なものとする。 6. LAN インタフェースはプリンタに内蔵し、LAN に接続されている複数台のパソコンが 1 台のプリンタを共有可能なものとする。 13－2－7～13－2－9 【略】 第 3 節～第 10 節 【略】	第 2 節 情報処理設備 13－2－1 ～ 13－2－5 【略】 1 3－2－6 プリンタ 本機器の機能は次のとおりとする。 1～3 【略】 4. シリアルプリンタは、アナウンスメント、時報、日報、月報、年報の記録（印字）に使用できるものとし、白紙フォーム、又は印刷フォームに印字可能なものとする。 5. プリンタ切換器は、2 台のパソコンで 1 台のプリンタを共有するもので、先に入力された方を優先して自動的に切り換え、印刷中断時に他方の処理装置が入力しても、一定時間内なら続けて優先する占有タイマを搭載し出力データの混在が発生しないものとする。 6. プリンタバッファは、複数台のパソコンで 1 台のプリンタを共有するもので、バッファ機能を有し、データの転送が終了した段階でパソコンを開放し効率的な利用が可能なものとする。 7. LAN インタフェースはプリンタに内蔵し、LAN に接続されている複数台のパソコンが 1 台のプリンタを共有可能なものとする。 13－2－7～13－2－9 【略】 第 3 節～第 10 節 【略】	字句修正