

国総施第129号  
平成18年9月21日

各地方整備局 企画部長 あて  
北海道開発局 事業振興部長 あて

総合政策局 建設施工企画課長

土木機械設備工事における低入札価格調査制度対象工事に係る品質確保等の対策について

いわゆるダンピング受注に係る公共工事の品質確保等の対策については、「品質の確保等を図るための著しい低価格による受注への対応について」（平成15年2月10日付け、官房長、総合政策局長通達）、「いわゆるダンピング受注に係る公共工事の品質確保及び下請業者へのしわ寄せの排除等の対策について」（平成18年4月14日付け、官房長、総合政策局長通達）等により実施されているところである。

今般、土木機械設備工事における施工管理、監督・検査等の強化による低入札価格調査制度対象工事に係る品質確保等の対策について、下記のとおり実施することとしたので適切に措置されたい。

## 記

### 第1 施工管理及び監督・検査等の強化

機械設備工事の低入札価格調査制度対象工事における施工管理及び監督・検査等については、以下のとおり実施することとし、1、2についてはその旨特記仕様書等に明記するものとする。

#### 1. 溶接における施工管理の強化（非破壊試験の拡大）

溶接の施工管理は、「機械工事施工管理基準（案）」（平成11年3月）によるほか、以下による。

(1) 突合せ継手については、突合せ溶接延長の10%以上について放射線透過試験を行うものとする。

但し、水門扉主要構造部および放流管のうち、特に新しい材料、高水圧水門（設計水深25m以上）、複雑な構造物などの重要な突合せ継手部は、突合せ溶接延長の40%以上について放射線透過試験を行うものとする。

なお、放射線透過試験が適切に実施できない場合などは、超音波探傷試験を代替方法とすることができる。

(2) 主要構造部のT継手溶接部については、当該継手溶接延長の10%以上について超音波探傷試験を行うものとする。

## 2. 溶接における監督・検査等の強化（非破壊試験の拡大）

(1) 発注者は段階確認において、1項(1)及び(2)の非破壊試験に対し、1工事につき1回以上立会うものとする。

(2) 発注者は段階確認や検査時等において、溶接部の内部欠陥の有無を確認するため、請負者が行う非破壊試験結果の確認に加え、任意の箇所（1設備1箇所以上）を選定し、超音波探傷試験による確認を行うことができる。

(3) 発注者は段階確認や検査時等において、溶接部の表面欠陥の有無を確認するため、任意の箇所（1設備1箇所以上）を選定し、浸透探傷試験による確認を行うことができる。

## 3. 工場製作段階における施工体制の確認等

工場製作が主たる部分を占める機械設備工事の特性を踏まえ、製作着手前等に工場における製作体制や管理体制、購入品や外注品の調達先等についても一層明確にさせると共に、段階確認や検査時等にその施工や品質確保の取り組みが適切になされているか確認するものとする。

## 第2 その他

この通知は、平成18年10月1日以降に入札手続きを行う工事から適用する。

以 上