

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

改定前(令和7年3月版)							改定後(令和8年3月版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	旧条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	新条文
1	1	1	15	6	1	6.NETIS	受注者は、新技術情報提供システム(NETIS)に登録されている技術を活用して工事施工する場合には、以下の各号に掲げる措置をしなければならない。	1	1	1	16	6	1	6.NETIS	受注者は、新技術情報提供システム(以下「NETIS」という。)に登録されている技術を活用して工事施工する場合には、以下の各号に掲げる措置をしなければならない。
1	1	1	15	6	2		受注者は、「公共工事等における新技術活用の促進について」(令和5年3月28日、国官総第250号、国官技第403号)、「公共工事等における新技術活用システム」実施要領について(令和5年3月28日、国官総第249号、国官技第395号、国官施第34号、国総公第288号)による必要な措置をとるものとする。	1	1	1	16	6	2		受注者は、「公共工事等における新技術活用の促進について」(令和8年3月一部改正)、「公共工事等における新技術活用スキーム」実施要領(平成18年7月(令和8年4月一部改正))による必要な措置をとるものとする。
1	1	1	15	6	3		(1) 受注者は、発注者指定型によりNETIS登録技術の活用が設計図書で指定されている場合は、当該施工が完了次第活用効果調査表を新技術情報提供システム(以下システムという)にて入力・登録しなければならない。ただし、活用効果評価の結果、継続調査が不要と判断された技術(NETIS登録番号の末尾が「-VE」とされている技術)は活用効果調査表の入力・登録を要しない。	1	1	1	16	6	3		(1) 受注者は、発注者指定型によりNETIS登録技術の活用が設計図書で指定されている場合は、当該施工が完了次第活用効果調査表をNETISにて入力・登録しなければならない。ただし、活用効果評価の結果、継続調査が不要と判断された技術(NETIS登録番号の末尾が「-VE」とされている技術)は活用効果調査表の入力・登録を要しない。
1	1	1	15	6	4		(2) 受注者は、施工者選定型によりNETIS登録技術を活用した施工を行う場合、新技術活用計画書を作成し、施工計画書と共に提出しなければならない。また、当該施工が完了次第活用効果調査表をシステムにて入力・登録しなければならない。ただし、活用効果評価の結果、継続調査が不要と判断された技術(NETIS登録番号の末尾が「-VE」とされている技術)は活用効果調査表の入力・登録を要しない。	1	1	1	16	6	4		(2) 受注者は、施工者選定型によりNETIS登録技術を活用した施工を行う場合、施工計画書の提出時に新技術活用計画書をNETISにて入力・登録しなければならない。また、当該施工が完了次第活用効果調査表をNETISにて入力・登録しなければならない。ただし、活用効果評価の結果、継続調査が不要と判断された技術(NETIS登録番号の末尾が「-VE」とされている技術)は活用効果調査表の入力・登録を要しない。
1	1	1	16	0	1	1-1-1-16	工事の一時中止	1	1	1	17	0	1	1-1-1-17	工事の一時中止
1	1	1	16	1	2		なお、暴風、豪雨、洪水、高潮、地震、地すべり、落盤、火災、騒乱、暴動その他自然的または人為的な事象による工事の中断については、第1編1-1-1-45臨機の措置により、受注者は、適切に対応しなければならない。	1	1	1	17	1	2		なお、暴風、豪雨、洪水、高潮、地震、地すべり、落盤、火災、騒乱、暴動その他自然的または人為的な事象による工事の中断については、第1編1-1-1-46臨機の措置により、受注者は、適切に対応しなければならない。
1	1	1	17	0	1	1-1-1-17	設計図書の変更	1	1	1	18	0	1	1-1-1-18	設計図書の変更
1	1	1	18	0	1	1-1-1-18	工期変更	1	1	1	19	0	1	1-1-1-19	工期変更
1	1	1	19	0	1	1-1-1-19	支給材料及び貸与品	1	1	1	20	0	1	1-1-1-20	支給材料及び貸与品
1	1	1	20	0	1	1-1-1-20	工事現場発生品	1	1	1	21	0	1	1-1-1-21	工事現場発生品
1	1	1	21	0	1	1-1-1-21	建設副産物	1	1	1	22	0	1	1-1-1-22	建設副産物
1	1	1	21	3	1	3.法令遵守	受注者は、建設副産物適正処理推進要綱(国土交通事務次官通達、平成14年5月30日)、再生資源の利用の促進について(建設大臣官房技術審議官通達、平成3年10月25日)(航空局飛行場部建設課長通達、平成4年1月24日)、建設汚泥の再生利用に関するガイドライン(国土交通事務次官通達、平成18年6月12日)を遵守して、建設副産物の適正な処理及び再生資源の活用を図らなければならない。	1	1	1	22	3	1	3.法令遵守	受注者は、「建設副産物適正処理推進要綱の改正について」(平成14年5月30日 国官総第122号、国総事第21号、国総建第137号)、「再生資源の利用の促進について」(平成3年10月25日 建設省技調発第243号)、「再生資源の利用の促進について」(平成3年12月25日 港建第324号)、「再生資源の利用の促進について」(平成4年1月24日 空建第10号)、「建設汚泥の再生利用に関するガイドラインの策定について」(平成18年6月12日 国官技第46号、国官総第128号、国官計第36号、国総事第19号)を遵守して、建設副産物の適正な処理及び再生資源の活用を図らなければならない。
1	1	1	21	11	1	11.建設副産物情報交換システム	受注者は、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物、建設発生土を搬入、搬出する場合には、施工計画作成時、工事完了時に必要な情報を建設副産物情報交換システムに入力するものとする。	1	1	1	22	11	1	11.コブリス・プラス (建設副産物情報交換システム)	受注者は、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物、建設発生土を搬入、搬出する場合には、施工計画作成時、工事完了時に必要な情報をコブリス・プラスに入力するものとする。
1	1	1	21	12	1	12.建設発生土情報交換システム	受注者は、建設発生土を搬入または搬出する場合で、工事の実施に当たって土量、土質、土工期等の登録されている情報に変更があった場合、監督職員が通知する「登録工事番号」を用いて、速やかに当該システムのデータ更新を行うものとする。	1	1	1	22	12	1	12.コブリス・プラス (建設発生土情報交換システム)	受注者は、建設発生土を搬入または搬出する場合で、工事の実施に当たって土量、土質、土工期等の登録されている情報に変更があった場合、監督職員が通知する「登録工事番号」を用いて、速やかに当該システムのデータ更新を行うものとする。
1	1	1	22	0	1	1-1-1-22	工事完成図	1	1	1	23	0	1	1-1-1-23	工事完成図
1	1	1	23	0	1	1-1-1-23	工事完成検査	1	1	1	24	0	1	1-1-1-24	工事完成検査
1	1	1	24	0	1	1-1-1-24	既済部分検査等	1	1	1	25	0	1	1-1-1-25	既済部分検査等
1	1	1	25	0	1	1-1-1-25	部分使用	1	1	1	26	0	1	1-1-1-26	部分使用
1	1	1	26	0	1	1-1-1-26	施工管理	1	1	1	27	0	1	1-1-1-27	施工管理

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

改定前(令和7年3月版)							改定後(令和8年3月版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	旧条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	新条文
1	1	1	45	0	1	1-1-1-45	臨機の措置	1	1	1	46	0	1	1-1-1-46	臨機の措置
1	1	1	46	0	1	1-1-1-46	石綿使用の有無	1	1	1	47	0	1	1-1-1-47	石綿使用の有無
1	2	2	0	0	9		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱(平成14年5月)	1	2	2	0	0	9		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱の改正について(平成14年5月)
1	2	2	0	0	15		日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(平成29年3月)	1	2	2	0	0	15		日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(令和7年11月)
1	2	3	1	4	1	4.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-21建設副産物の規定により適切に処理しなければならない。	1	2	3	1	4	1	4.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-22建設副産物の規定により適切に処理しなければならない。
1	2	4	1	3				1	2	4	1	3	2		特に、橋台躯体背面部では、基礎地盤及び橋台躯体背面部の安定性、降雨等に対する排水性を確保できるように、使用する材料及び構造特性に応じて適切な施工の方法及び順序等に基づいて施工しなければならない。また、橋梁接続区間では、速やかな排水や構造物の状態に配慮しながら、必要な記録を残さなければならない。
1	2	4	1	3	2		なお、構造物取付け部の範囲は、「道路橋示方書・同解説(IV下部構造編)7.9橋台背面アプローチ部」(日本道路協会、平成29年11月)及び「道路土工—盛土工指針 4-10盛土と他の構造物との取付け部の構造」(日本道路協会、平成22年4月)を参考とする。	1	2	4	1	3	3		なお、構造物取付け部の範囲は、「道路橋示方書・同解説(IV下部構造編)11章 橋台躯体背面部 12章 橋梁接続区間など」(日本道路協会、令和7年10月)及び「道路土工—盛土工指針 4-10盛土と他の構造物との取付け部の構造」(日本道路協会、平成22年4月)を参考とする。
1	2	4	1	8	1	8.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-21建設副産物の規定により、適切に処理しなければならない。	1	2	4	1	8	1	8.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-22建設副産物の規定により、適切に処理しなければならない。
1	2	4	1	12	1	12.建設発生土の土質区分	建設発生土の土質区分については、「発生土利用基準について」(平成18年8月10日付国官技第112号、国官総第309号、国営計第59号)による。	1	2	4	1	12	1	12.建設発生土の土質区分	建設発生土の土質区分については、「発生土利用基準について」(平成18年8月10日 国官技第112号、国官総第309号、国営計第59号)による。
1	2	4	4	10	1	10.路床盛土の締固め度	路床盛土の締固め度については、第1編1-1-1-26施工管理第8項の規定による。	1	2	4	4	10	1	10.路床盛土の締固め度	路床盛土の締固め度については、第1編1-1-1-27施工管理第8項の規定による。
1	3	1	0	4	1	4.アルカリシリカ反応抑制対策	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(国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省港湾局環境・技術課長、国土交通省航空局飛行場建設課長通達、平成14年7月31日)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確かめなければならない。	1	3	1	0	4	1	4.アルカリシリカ反応抑制対策	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」(平成14年7月31日 国官技第112号、国港環第35号、国空建第78号)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(平成14年7月31日 国官技第113号、国港環第36号、国空建第79号)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確かめなければならない。
1	3	3	2	1	2	(1)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(平成30年5月改正 法律第33号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)で、かつ、コンクリートの製造、施工、試験、検査及び管理などの技術的業務を実施する能力のある技術者(コンクリート主任技士等)が常駐しており、配合設計及び品質管理等を適切に実施できる工場(全国生コンクリート品質管理監査会議の策定した統一監査基準に基づく監査に合格した工場等)から選定しなければならない。	1	3	3	2	1	2	(1)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(令和4年6月改正 法律第68号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)で、かつ、コンクリートの製造、施工、試験、検査及び管理などの技術的業務を実施する能力のある技術者(コンクリート主任技士等)が常駐しており、配合設計及び品質管理等を適切に実施できる工場(全国生コンクリート品質管理監査会議の策定した統一監査基準に基づく監査に合格した工場等)から選定しなければならない。
1	3	3	2	1	3	(2)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(平成30年5月改正 法律第33号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)が工事現場近くに見あたらない場合は、使用する工場について、設計図書に指定したコンクリートの品質が得られることを確かめたうえで、その資料により監督職員の確認を得なければならない。	1	3	3	2	1	3	(2)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(令和4年6月改正 法律第68号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)が工事現場近くに見あたらない場合は、使用する工場について、設計図書に指定したコンクリートの品質が得られることを確かめたうえで、その資料により監督職員の確認を得なければならない。
1	3	3	3	1	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。	1	3	3	3	1	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小さくするように定めなければならない。

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

改定前(令和7年3月版)							改定後(令和8年3月版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項目見出し)	旧条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項目見出し)	新条文
1	3	6	4	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートを速やかに運搬し、直ちに打込み、十分に締固めなければならない。練混ぜから打ち終わるまでの時間は、原則として外気温が25℃を超える場合で1.5時間、25℃以下の場合で2時間を超えないものとし、かつコンクリートの運搬時間(練り混ぜ開始から荷卸し地点に到着するまでの時間)は1.5時間以内としなければならない。これ以外で施工する可能性がある場合は、監督職員と協議しなければならない。	1	3	6	4	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートを速やかに運搬し、直ちに打込み、十分に締固めなければならない。練混ぜから打ち終わるまでの時間は、原則として外気温が日平均で25℃を超える場合で1.5時間、25℃以下の場合で2時間以内とし、かつコンクリートの運搬時間(練り混ぜ開始から荷卸し地点に到着するまでの時間)は1.5時間以内としなければならない。これ以外で施工する可能性がある場合は、監督職員と協議しなければならない。
1	3	7	3	4	1	4.曲げ戻しの禁止	受注者は、原則として曲げ加工した鉄筋を曲げ戻してはならない。	1	3	7	3	4	1	4.曲げ戻しの禁止	受注者は、曲げ加工した鉄筋を曲げ戻してはならない。
1	3	8	2	2	1	2.面取り	受注者は、特に定めのない場合はコンクリートのかどに面取りができる型枠を使用しなければならない。	1	3	8	2	2	1	2.面取り	受注者は、コンクリートのかどに面取りができる型枠を使用しなければならない。
2	2	7	1	3	1	3.アルカリシリカ反応抑制対策	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。	2	2	7	1	3	1	3.アルカリシリカ反応抑制対策	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」(平成14年7月31日 国官技第112号、国港環第35号、国空建第78号)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(平成14年7月31日 国官技第113号、国港環第36号、国空建第79号)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。
2	2	8	1	5	1	5.石油アスファルト乳剤	石油アスファルト乳剤は、表2-2-16、表2-2-24の規格に適合するものとする。	2	2	8	1	5	1	5.石油アスファルト乳剤	石油アスファルト乳剤は、表2-2-17、表2-2-24の規格に適合するものとする。
2	2	8	3	0	2		再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令(令和5年9月改正 政令第276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2-2-25、表2-2-26、表2-2-27の規格に適合するものとする。	2	2	8	3	0	2		再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令(令和7年10月改正 政令第361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2-2-25、表2-2-26、表2-2-27の規格に適合するものとする。
3	1	1	7	6	2		なお、受注者は、地質データ、試験結果等については、地質・土質調査業務共通仕様書(案)(建設省技調発第92号平成3年3月30日(一部改定 国官技第873号令和6年3月))の第118条成果物の提出に基づいて地盤情報データベースに登録しなければならない。	3	1	1	7	6	2		なお、受注者は、地質データ、試験結果等については、「地質・土質調査業務共通仕様書(案)」(建設省技調発第92号平成3年3月30日(一部改定 国官技第495号令和8年3月))の第118条成果物の提出に基づいて地盤情報データベースに登録しなければならない。
3	1	1	8	1	1	1.一般事項	受注者は、地方整備局工事技術検査要領(平成18年3月31日国官技第282号)に基づく、技術検査を受けなければならない。	3	1	1	8	1	1	1.一般事項	受注者は、「地方整備局工事技術検査要領について」(平成18年3月31日 国官技第282号)に基づく、技術検査を受けなければならない。
3	2	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編)(平成29年11月)	3	2	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編)(令和7年10月)
3	2	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)	3	2	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)
3	2	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11月)	3	2	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)
3	2	2	0	0	16		環境省 水質汚濁に係る環境基準(令和5年3月13日環境省告示第6号)(令和5年3月)	3	2	2	0	0	16		環境省 水質汚濁に係る環境基準について(昭和46年12月環境庁告示第59号(令和7年3月31日環境省告示第35号最終改正))
3	2	2	0	0	33		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針(換気技術の設計及び粉じん等の測定)(令和3年4月)	3	2	2	0	0	33		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針(換気技術の設計及び粉じん等の測定)(令和6年4月)
3	2	2	0	0	40		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱(平成14年5月)	3	2	2	0	0	40		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱の改正について(平成14年5月)
3	2	2	0	0	44		国土交通省 道路土工構造物技術基準(平成27年3月)	3	2	2	0	0	44		国土交通省 道路土工構造物技術基準(令和7年6月)
3	2	3	13	3	12	(8)	プレストレスの施工は、「道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)17.11PC鋼材工及び緊張工」(日本道路協会、平成29年11月)に基づき管理するものとし、順序、緊張力、PC鋼材の拔出し量、緊張の日時、コンクリートの強度等の記録を整備及び保管し、監督職員または検査職員から請求があった場合は速やかに提示しなければならない。	3	2	3	13	3	12	(8)	プレストレスの施工は、「道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)15.11PC鋼材工及び緊張工」(日本道路協会、令和7年10月)に基づき管理するものとし、順序、緊張力、PC鋼材の拔出し量、緊張の日時、コンクリートの強度等の記録を整備及び保管し、監督職員または検査職員から請求があった場合は速やかに提示しなければならない。

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

改定前(令和7年3月版)						改定後(令和8年3月版)											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下
編章節条項以下						編章節条項以下						編章節条項以下					
編章節条(項目見出し)						編章節条(項目見出し)						編章節条(項目見出し)					
旧条文						新条文						新条文					
3	2	4	5	19	1	19.泥水処理	受注者は、泥水処理を行うにあたり、 水質汚濁に係る環境基準 (環境省告示)、都道府県公害防止条例等に従い、適切に処理を行わなければならない。	3	2	4	5	19	1	19.泥水処理	受注者は、泥水処理を行うにあたり、 水質汚濁に係る環境基準について (環境省告示)、都道府県公害防止条例等に従い、適切に処理を行わなければならない。		
3	2	7	4	6	1	6.配合試験	受注者は、安定材の配合について施工前に配合試験を行う場合は、安定処理土の静的締固めによる供試体作製方法または、安定処理土の締固めをしない 供試体の作製方法 (地盤工学会)の各基準のいずれかにより供試体を作製し、JIS A 1216(土の一軸圧縮試験方法)の規準により試験を行わなければならない。	3	2	7	4	6	1	6.配合試験	受注者は、安定材の配合について施工前に配合試験を行う場合は、安定処理土の静的締固めによる供試体作製方法または、安定処理土の締固めをしない 供試体作製方法 (地盤工学会)の各基準のいずれかにより供試体を作製し、JIS A 1216(土の一軸圧縮試験方法)の規準により試験を行わなければならない。		
3	2	7	9	10	1	10.施工管理等	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。	3	2	7	9	10	1	10.施工管理等	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 建設省技調発第188号)の規定による。		
3	2	9	14	1	1	1.骨材再生工の施工	骨材再生工の施工については、設計図書に明示した場合を除き、第1編1-1-1-21建設副産物の規定による。	3	2	9	14	1	1	1.骨材再生工の施工	骨材再生工の施工については、設計図書に明示した場合を除き、第1編1-1-1-22建設副産物の規定による。		
3	2	9	15	1	1	1.工事現場発生品の規定	工事の施工に伴い生じた工事現場発生品については、第1編1-1-1-20工事現場発生品の規定による。	3	2	9	15	1	1	1.工事現場発生品の規定	工事の施工に伴い生じた工事現場発生品については、第1編1-1-1-21工事現場発生品の規定による。		
3	2	9	15	2	1	2.建設副産物の規定	工事の施工に伴い生じた建設副産物については、第1編1-1-1-21建設副産物の規定による。	3	2	9	15	2	1	2.建設副産物の規定	工事の施工に伴い生じた建設副産物については、第1編1-1-1-22建設副産物の規定による。		
3	2	11	2	2	1	2.軽量材の損傷防止	受注者は、 発砲スチロール 等の軽量材の運搬を行うにあたり損傷を生じないようにしなければならない。仮置き時にあたっては飛散防止に努めるとともに、火気、油脂類を避け防火管理体制を整えなければならない。また、長期にわたり紫外線を受ける場合はシート等で被覆しなければならない。	3	2	11	2	2	1	2.軽量材の損傷防止	受注者は、 発砲スチロール 等の軽量材の運搬を行うにあたり損傷を生じないようにしなければならない。仮置き時にあたっては飛散防止に努めるとともに、火気、油脂類を避け防火管理体制を整えなければならない。また、長期にわたり紫外線を受ける場合はシート等で被覆しなければならない。		
3	2	12	2	3	6	(2) SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570 及び SBHS500を溶接する場合		3	2	12	2	3	6	(2) SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570、SBHS500 及び SBHS700を溶接する場合			
3	2	12	3	1	17	⑥ 受注者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリルまたはドリルとリーマ通しの併用により行わなければならない。 ただし、二次部材(道示による)で板厚16mm以下の材片は、押抜きにより行うことができる。	3	2	12	3	1	17	⑥ 受注者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリルまたはドリルとリーマ通しの併用により行わなければならない。				
3	2	12	3	1	20	⑦ 受注者は、 主要部材において 冷間曲げ加工を行う場合、内側半径は板厚の15倍以上にしなければならない。	3	2	12	3	1	20	⑦ 受注者は、冷間曲げ加工を行う場合、内側半径は板厚の15倍以上にしなければならない。				
3	2	12	3	1	22	ただし、JIS Z 2242 (金属材料のシャルピー衝撃試験方法)に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表3-2-47に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。	3	2	12	3	1	22	ただし、JIS Z 2242:2023 (金属材料のシャルピー衝撃試験方法)に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表3-2-47に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。				
3	2	12	3	1			3	2	12	3	1	43	1) SBHS700 及び SBHS700WIにおいて、1パスの入熱量が5,000J/mmを超える場合				
3	2	12	3	1	43	1) SM570、SMA570W、SM520 及び SMA490WIにおいて、1パスの入熱量が7,000J/mmを超える場合	3	2	12	3	1	44	2) SM570、SMA570W、SM520 及び SMA490WIにおいて、1パスの入熱量が7,000J/mmを超える場合				
3	2	12	3	1	44	2) SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y 及び SM490Iにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合	3	2	12	3	1	45	3) SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y 及び SM490Iにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合				
3	2	12	3	1	45	3) 被覆アーク溶接法(手溶接のみ)、ガスシールドアーク溶接法(CO2ガスまたはArとCO2の混合ガス)、サブマージアーク溶接法以外の溶接を行う場合	3	2	12	3	1	46	4) 被覆アーク溶接法(手溶接のみ)、ガスシールドアーク溶接法(CO2ガスまたはArとCO2の混合ガス)、サブマージアーク溶接法、 頭付きスタッドの アークスタッド溶接法以外の溶接を行う場合				
3	2	12	3	1	46	4) 鋼橋製作の実績がない場合	3	2	12	3	1	47	5) 鋼橋製作の実績がない場合				
3	2	12	3	1	47	5) 使用実績のないところから材料供給を受ける場合	3	2	12	3	1	48	6) 使用実績のないところから材料供給を受ける場合				
3	2	12	3	1	48	6) 採用する溶接方法の施工実績がない場合	3	2	12	3	1	49	7) 採用する溶接方法の施工実績がない場合				
3	2	12	3	1	131	受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表3-2-54によるものとする。	3	2	12	3	1	132	受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。 ただし、SBHS700及びSBHS700Wのプレス矯正については、施工条件を確認する必要がある。 ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表3-2-54によるものとする。				

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

改定前(令和7年3月版)						改定後(令和8年3月版)						
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	
編章節条 (項目見出し)						編章節条 (項目見出し)						
旧条文						新条文						
3	2	12	3	2	5		3	2	12	3	2	5
なお、この場合は、設計の断面控除(拡大孔の径 +0.5mm)として改めて継手の安全性を照査するものとする。						なお、この場合は、設計の断面控除(拡大孔の径 +0.5mm)として改めて継手の耐荷性能を評価するものとする。						
3	2	12	3	2	6	①	3	2	12	3	2	6
仮組立て時リーミングが難しい場合						① 仮組立てで工場製作時のリーミングが難しい場合						
3	2	18	2	1	6		3	2	18	2	1	6
なお、それ以外のスペーサを使用する場合はあらかじめ設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。スペーサは、1㎡あたり4個を配置の目安とし、組立及びコンクリートの打込中、その形状を保つものとする。						なお、それ以外のスペーサを使用する場合はあらかじめ設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。スペーサは、1㎡あたり4個以上とし、組立及びコンクリートの打込中、その形状を保つものとする。						
3	2	18	2	1	16	(11)	3	2	18	2	1	16
(11) 受注者は、工事完成時における足場及び支保工の解体にあたっては、鋼桁部材に損傷を与えないための措置を講ずるとともに、鋼桁部材や下部工にコンクリート片、木片等の残材を残さないよう後片付け(第1編1-1-32後片付け)を行わなければならない。						(11) 受注者は、工事完成時における足場及び支保工の解体にあたっては、鋼桁部材に損傷を与えないための措置を講ずるとともに、鋼桁部材や下部工にコンクリート片、木片等の残材を残さないよう後片付け(第1編1-1-33後片付け)を行わなければならない。						
6	3	2	0	2	5		6	3	2	0	2	5
国土交通省 河川砂防技術基準(令和6年5月)						国土交通省 河川砂防技術基準(令和7年10月)						
6	3	2	0	5	7		6	3	2	0	5	7
国土交通省 機械工事共通仕様書(案)(令和6年3月)						国土交通省 機械工事共通仕様書(案)(令和7年3月)						
6	4	2	0	0	6		6	4	2	0	0	6
日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編)(平成29年11月)						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編)(令和7年10月)						
6	4	2	0	0	7		6	4	2	0	0	7
日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)						
6	4	2	0	0	8		6	4	2	0	0	8
日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)(平成29年11月)						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)(令和7年10月)						
6	4	2	0	0	9		6	4	2	0	0	9
日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11月)						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)						
6	5	1	0	5	1	5.適用規定(3)	6	5	1	0	5	1
受注者は、扉体、戸当り及び開閉装置の製作、据付けは「機械工事共通仕様書(案)」(国土交通省、令和6年3月)の規定による。						受注者は、扉体、戸当り及び開閉装置の製作、据付けは「機械工事共通仕様書(案)」(国土交通省、令和7年3月)の規定による。						
6	5	2	0	5	7		6	5	2	0	5	7
日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編)(平成29年11月)						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編)(令和7年10月)						
6	5	2	0	5	8		6	5	2	0	5	8
日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)						
6	5	2	0	5	9		6	5	2	0	5	9
日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)(平成29年11月)						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)(令和7年10月)						
6	5	2	0	5	10		6	5	2	0	5	10
日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11月)						日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)						
7	1	2	0	0	6		7	1	2	0	0	6
農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成27年2月)						農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(令和3年7月)						
7	2	2	0	0	6		7	2	2	0	0	6
農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成27年2月)						農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(令和3年7月)						
7	3	2	0	0	6		7	3	2	0	0	6
農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成27年2月)						農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(令和3年7月)						

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

改定前(令和7年3月版)							改定後(令和8年3月版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	旧条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	新条文
10	6	2	0	0	16		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針(換気技術の設計及び粉じん等の測定)(令和3年4月)	10	6	2	0	0	16		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針(換気技術の設計及び粉じん等の測定)(令和6年4月)
10	6	6	4	5	1	5.適用規定	インバート盛土の締固め度については、第1編1-1-1-26施工管理第8項の規定による。	10	6	6	4	5	1	5.適用規定	インバート盛土の締固め度については、第1編1-1-1-27施工管理第8項の規定による。
10	7	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(I 共通編)(平成29年11月)	10	7	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(I 共通編)(令和7年10月)
10	7	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)(平成29年11月)	10	7	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)(令和7年10月)
10	7	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11月)	10	7	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)
10	7	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ耐震設計編)(平成29年11月)	10	7	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ上下部接続部編)(令和7年10月)
10	8	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(I 共通編)(平成29年11月)	10	8	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(I 共通編)(令和7年10月)
10	8	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)	10	8	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)
10	8	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11月)	10	8	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)
10	8	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ耐震設計編)(平成29年11月)	10	8	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅴ上下部接続部編)(令和7年10月)
10	9	3	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	10	9	3	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」(令和元年9月2日 国土交通省告示第496号)に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。
10	10	5	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	10	10	5	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」(令和元年9月2日 国土交通省告示第496号)に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。
10	11	5	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	10	11	5	1	3	1	3.埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」(令和元年9月2日 国土交通省告示第496号)に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。
10	14	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-1-45臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。	10	14	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-1-46臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。
10	14	7	2	4	1	4.標示板	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-1979「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」((一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格)を参考に行うことが望ましい。	10	14	7	2	4	1	4.標示板	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-2023「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」((一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格)を参考に行うことが望ましい。
10	15	3	1	1	1	1.適用工種	本節は、除雪工として一般除雪工、運搬除雪工、凍結防止工、歩道除雪工、安全処理工、雪道巡回工、待機補償費、保険費、除雪機械修理工その他これらに類する工種について定める。	10	15	3	1	1	1	1.適用工種	本節は、除雪工として一般除雪工、運搬除雪工、凍結防止工、歩道除雪工、安全処理工、雪道巡回工、待機費、保険費、除雪機械修理工その他これらに類する工種について定める。
10	15	3	7	2	1	2.適用規定	人工雪崩の施工については、「除雪・防雪ハンドブック(防雪編)6.2.5雪崩の処理」(日本建設機械化協会、平成16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。	10	15	3	7	2	1	2.適用規定	人工雪崩の施工については、「防雪ハンドブック2025改訂版5.2.5雪崩の管理」(雪センター、令和7年6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。
10	15	3	9	0	1	10-15-3-9	待機補償費	10	15	3	9	0	1	10-15-3-9	待機費

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

改定前(令和7年3月版)							改定後(令和8年3月版)								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項目見出し)	旧条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項目見出し)	新条文
10	15	3	9	2	1	2.待機補償における待機の期間及び内容	待機の期間、待機時間、待機人員及び内容は、設計図書または監督職員の指示によるものとする。	10	15	3	9	2	1	2.待機の期間及び内容	待機の期間、待機時間、待機人員及び内容は、設計図書または監督職員の指示によるものとする。
10	16	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-1-45臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。	10	16	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-1-46臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。
10	16	24	4	27	1	27.騒音と粉じん	受注者は、施工中、特にコンクリートへのアンカー孔の穿孔と橋脚面の下地処理のために発生する騒音と粉じんについては、第1編1-1-1-34環境対策の規定によらなければならない。	10	16	24	4	27	1	27.騒音と粉じん	受注者は、施工中、特にコンクリートへのアンカー孔の穿孔と橋脚面の下地処理のために発生する騒音と粉じんについては、第1編1-1-1-35環境対策の規定によらなければならない。
10	16	24	5	6	1	6.騒音と粉じん対策	施工中、特にコンクリートへの削孔と橋脚面の下地処理のために発生する騒音と粉じんについては、第1編1-1-1-34環境対策の規定による。	10	16	24	5	6	1	6.騒音と粉じん対策	施工中、特にコンクリートへの削孔と橋脚面の下地処理のために発生する騒音と粉じんについては、第1編1-1-1-35環境対策の規定による。

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

図表番号	改定前 (令和7年3月版)	改定後 (令和8年3月版)																																																																																			
2-2-6-2 セメント 3.普通ポルトランドセメントの品質 表2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質	<p style="text-align: center;">表2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">比表面積 cm²/g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">凝 結 h</td> <td>始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>終 結</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">安定性</td> <td>パット法</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>ルシャチリエ法 mm</td> <td>10以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm²</td> <td>3d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7d</td> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td> <td>7d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td colspan="2">酸化マグネシウム%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">三酸化硫黄%</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">強熱減量%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">全アルカリ (Na o eq)%</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">塩化物イオン%</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <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 (Na o 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	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上	7d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム%		5.0 以下	三酸化硫黄%		3.5 以下	強熱減量%		5.0 以下	全アルカリ (Na o eq)%		0.75 以下	塩化物イオン%		0.035 以下	<p style="text-align: center;">表2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">比表面積 cm²/g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">凝 結 h</td> <td>始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>終 結</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">安定性</td> <td>パット法</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>ルシャチリエ法 mm</td> <td>10以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm²</td> <td>3d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7d</td> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td> <td>7d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td colspan="2">酸化マグネシウム%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">三酸化硫黄%</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">全アルカリ (Na o eq)%</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">塩化物イオン%</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <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 (Na o 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	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上	7d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム%		5.0 以下	三酸化硫黄%		3.5 以下	全アルカリ (Na o eq)%		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																																																																																			
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																			
圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上																																																																																			
	7d	22.5 以上																																																																																			
	28d	42.5 以上																																																																																			
水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する																																																																																			
	28d	測定値を報告する																																																																																			
酸化マグネシウム%		5.0 以下																																																																																			
三酸化硫黄%		3.5 以下																																																																																			
強熱減量%		5.0 以下																																																																																			
全アルカリ (Na o eq)%		0.75 以下																																																																																			
塩化物イオン%		0.035 以下																																																																																			
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																																																																																			
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																			
圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上																																																																																			
	7d	22.5 以上																																																																																			
	28d	42.5 以上																																																																																			
水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する																																																																																			
	28d	測定値を報告する																																																																																			
酸化マグネシウム%		5.0 以下																																																																																			
三酸化硫黄%		3.5 以下																																																																																			
全アルカリ (Na o eq)%		0.75 以下																																																																																			
塩化物イオン%		0.035 以下																																																																																			
3-2-6-7 アスファルト舗装工 5.基層及び表層の規定	<p style="text-align: center;">開粒度アスファルト混合物の場合</p> $\text{密度 (g/cm}^3\text{)} = \frac{\text{乾燥供試体の空中質量 (g)}}{\text{供試体の断面積 (cm}^2\text{)} \times \text{ノギスを用いて計測した供試体の厚さ (cm)}}$ <p style="color: blue;">乾燥供試体の空中質量 (g)</p>	<p style="text-align: center;">開粒度アスファルト混合物の場合</p> $\text{密度 (g/cm}^3\text{)} = \frac{\text{乾燥供試体の空中質量 (g)}}{\text{供試体の断面積 (cm}^2\text{)} \times \text{ノギスを用いて計測した供試体の厚さ (cm)}}$																																																																																			

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

図表番号	改定前 (令和7年3月版)	改定後 (令和8年3月版)																																
第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-3 桁製作工 表3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間	<p style="text-align: center;">表3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溶接棒の種類</th> <th>溶接棒の状態</th> <th>乾燥温度</th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>軟鋼用被覆 アーク溶接棒</td> <td>乾燥(開封)後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>100~150℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> <tr> <td>低水素系被覆 アーク溶接棒</td> <td>乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>300~400℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> </tbody> </table>	溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間	軟鋼用被覆 アーク溶接棒	乾燥(開封)後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	100~150℃	1時間以上	低水素系被覆 アーク溶接棒	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300~400℃	1時間以上	<p style="text-align: center;">表3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>溶接棒の種類</th> <th>溶接棒の状態</th> <th>乾燥温度</th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>軟鋼用被覆 アーク溶接棒</td> <td>乾燥(開封)後8時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>70~100℃</td> <td>30~60分</td> </tr> <tr> <td>低水素系被覆アーク溶接棒</td> <td>乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>300~400℃</td> <td>30~60分</td> </tr> <tr> <td></td> <td>490MPa級</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>590MPa級</td> <td>350~400℃</td> <td>60分以上</td> </tr> </tbody> </table>	溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間	軟鋼用被覆 アーク溶接棒	乾燥(開封)後8時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	70~100℃	30~60分	低水素系被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300~400℃	30~60分		490MPa級				590MPa級	350~400℃	60分以上
溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間																															
軟鋼用被覆 アーク溶接棒	乾燥(開封)後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	100~150℃	1時間以上																															
低水素系被覆 アーク溶接棒	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300~400℃	1時間以上																															
溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間																															
軟鋼用被覆 アーク溶接棒	乾燥(開封)後8時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	70~100℃	30~60分																															
低水素系被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300~400℃	30~60分																															
	490MPa級																																	
	590MPa級	350~400℃	60分以上																															
第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-2 材料 表3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間	<p style="text-align: center;">表3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>フラックスの種類</th> <th>乾燥温度</th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>溶融フラックス</td> <td>150~200℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> <tr> <td>ボンドフラックス</td> <td>200~250℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> </tbody> </table>	フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間	溶融フラックス	150~200℃	1時間以上	ボンドフラックス	200~250℃	1時間以上	<p style="text-align: center;">表3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>フラックスの種類</th> <th>乾燥温度</th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">溶融フラックス</td> <td>ガラス状</td> <td>150~350℃</td> <td>60分以上</td> </tr> <tr> <td>軽石状</td> <td>200~350℃</td> <td>60分以上</td> </tr> <tr> <td>ボンドフラックス</td> <td>200~350℃</td> <td>60分以上</td> </tr> </tbody> </table>	フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間	溶融フラックス	ガラス状	150~350℃	60分以上	軽石状	200~350℃	60分以上	ボンドフラックス	200~350℃	60分以上										
フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間																																
溶融フラックス	150~200℃	1時間以上																																
ボンドフラックス	200~250℃	1時間以上																																
フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間																																
溶融フラックス	ガラス状	150~350℃	60分以上																															
	軽石状	200~350℃	60分以上																															
ボンドフラックス	200~350℃	60分以上																																

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

図表番号	改定前 (令和7年3月版)	改定後 (令和8年3月版)																																																																																																																																																																																							
第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-3 桁製作工 表3-2-49 予熱温度の標準を適用する 場合のPCMの条件	<p style="text-align: center;">表3-2-48 予熱温度の標準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25を超え 40以下</th> <th>40を超え 50以下</th> <th>50を超え 100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</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>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490 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 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">SM520 SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA490W 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 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W</td> <td>低酸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 rowspan="2">ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接</td> <td rowspan="2">予熱なし</td> <td rowspan="2">予熱なし</td> <td rowspan="2">予熱なし</td> <td rowspan="2">予熱なし</td> </tr> <tr> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">[注] 「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、20℃程度に加熱する。</p>	鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	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	サブマージアーク溶接 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	SMA400W	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	サブマージアーク溶接 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	SM490 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SM520 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SMA490W 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低酸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 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3-2-48 予熱温度の標準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25を超え 40以下</th> <th>40を超え 50以下</th> <th>50を超え 100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</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>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490 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 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">SM520 SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SMA490W 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 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W</td> <td>低酸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 rowspan="2">ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接</td> <td rowspan="2">予熱なし</td> <td rowspan="2">予熱なし</td> <td rowspan="2">予熱なし</td> <td rowspan="2">予熱なし</td> </tr> <tr> <td></td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SBHS700 SBHS700W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">[注] 「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、20℃程度に加熱する。</p>	鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	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	サブマージアーク溶接 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	SMA400W	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	サブマージアーク溶接 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	SM490 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	SM520 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SMA490W 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低酸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 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		SBHS700 SBHS700W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50	ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接	50	50	50	50
	鋼種			溶接方法	予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																				
板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																									
25以下		25を超え 40以下	40を超え 50以下		50を超え 100以下																																																																																																																																																																																				
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	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																																																																																																																																																																																				
	サブマージアーク溶接 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																																																																																																																																																																																				
SMA400W	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																																																																																																																																																																																				
	サブマージアーク溶接 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																																																																																																																																																																																				
SM490 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																				
SM520 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																				
SMA490W 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																				
SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低酸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 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を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下																																																																																																																																																																																				
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	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																																																																																																																																																																																				
	サブマージアーク溶接 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																																																																																																																																																																																				
SMA400W	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																																																																																																																																																																																				
	サブマージアーク溶接 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																																																																																																																																																																																				
SM490 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																				
SM520 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																				
SMA490W 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 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																				
SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	低酸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 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																																																																																																																																																																																				
SBHS700 SBHS700W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50																																																																																																																																																																																				
	ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接	50	50	50	50																																																																																																																																																																																				

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

図表番号	改定前 (令和7年3月版)	改定後 (令和8年3月版)																																																																						
<p>第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-3 桁製作工</p> <p>表3-2-52 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率</p>	<p>表3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合のR_{cm}の条件 (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>鋼種</th> <th>SM400</th> <th>SMA400W</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490W SMA570W</th> <th>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 rowspan="3">0.22以下</td> <td rowspan="3">0.20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>	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	0.22以下	0.20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>表3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合のR_{cm}の条件 (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>鋼種</th> <th>SM400 SMA400W</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490W SMA570W</th> <th>SBHS400 SBHS400W</th> <th>SBHS500 SBHS500W</th> <th>SBHS700 SBHS700W</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 rowspan="4">0.24以下</td> <td rowspan="2">0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td rowspan="2">0.22以下</td> <td rowspan="2">0.20以下</td> <td>0.30以下</td> </tr> <tr> <td>25を超え50以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.32以下</td> </tr> <tr> <td>50を超え75以下</td> <td rowspan="2">0.27以下</td> <td rowspan="2">0.29以下</td> <td rowspan="2">0.29以下</td> <td rowspan="2">-</td> </tr> <tr> <td>75を超え100以下</td> </tr> </tbody> </table>	鋼種	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	SBHS700 SBHS700W	鋼材の板厚(mm)								25以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.22以下	0.20以下	0.30以下	25を超え50以下	0.27以下	0.27以下	0.32以下	50を超え75以下	0.27以下	0.29以下	0.29以下	-	75を超え100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	0.22以下	0.20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	SBHS700 SBHS700W																																																																	
鋼材の板厚(mm)																																																																								
25以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.22以下	0.20以下	0.30以下																																																																	
25を超え50以下			0.27以下	0.27以下			0.32以下																																																																	
50を超え75以下		0.27以下	0.29以下	0.29以下	-																																																																			
75を超え100以下																																																																								
<p>第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-3 桁製作工</p> <p>表3-2-51 主要部材の完全溶込みの突合せ継手の非破壊試験検査率</p>	<p>表3-2-52 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">部材</th> <th>放射線透過試験</th> <th>超音波探傷試験</th> </tr> <tr> <th>撮影箇所</th> <th>検査長さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼製橋脚のはり及び柱</td> <td colspan="2" rowspan="2">継手全長を原則とする</td> </tr> <tr> <td>主桁のフランジ(鋼床版を除く)及び腹板</td> </tr> <tr> <td>鋼床版のデッキプレート</td> <td>継手の始末端で連続して各50cm(2枚)、中間部で1mにつき1箇所(1枚)及びワイヤ継ぎ部で1箇所(1枚)を原則とする。</td> <td>継手全長を原則とする</td> </tr> </tbody> </table>	部材	放射線透過試験	超音波探傷試験	撮影箇所	検査長さ	鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長を原則とする		主桁のフランジ(鋼床版を除く)及び腹板	鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して各50cm(2枚)、中間部で1mにつき1箇所(1枚)及びワイヤ継ぎ部で1箇所(1枚)を原則とする。	継手全長を原則とする	<p>表3-2-52 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">部材</th> <th>放射線透過試験</th> <th>超音波探傷試験</th> </tr> <tr> <th>撮影箇所</th> <th>検査長さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼製の橋脚躯体部のはり及び柱</td> <td colspan="2" rowspan="2">継手全長を原則とする</td> </tr> <tr> <td>主桁のフランジ(鋼床版を除く)及び腹板</td> </tr> <tr> <td>鋼床版のデッキプレート</td> <td>継手の始末端で連続して各50cm(2枚)、中間部で1mにつき1箇所(1枚)及びワイヤ継ぎ部で1箇所(1枚)を原則とする。</td> <td>継手全長を原則とする</td> </tr> </tbody> </table>	部材	放射線透過試験	超音波探傷試験	撮影箇所	検査長さ	鋼製の橋脚躯体部のはり及び柱	継手全長を原則とする		主桁のフランジ(鋼床版を除く)及び腹板	鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して各50cm(2枚)、中間部で1mにつき1箇所(1枚)及びワイヤ継ぎ部で1箇所(1枚)を原則とする。	継手全長を原則とする																																														
部材	放射線透過試験		超音波探傷試験																																																																					
	撮影箇所	検査長さ																																																																						
鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長を原則とする																																																																							
主桁のフランジ(鋼床版を除く)及び腹板																																																																								
鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して各50cm(2枚)、中間部で1mにつき1箇所(1枚)及びワイヤ継ぎ部で1箇所(1枚)を原則とする。	継手全長を原則とする																																																																						
部材	放射線透過試験	超音波探傷試験																																																																						
	撮影箇所	検査長さ																																																																						
鋼製の橋脚躯体部のはり及び柱	継手全長を原則とする																																																																							
主桁のフランジ(鋼床版を除く)及び腹板																																																																								
鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して各50cm(2枚)、中間部で1mにつき1箇所(1枚)及びワイヤ継ぎ部で1箇所(1枚)を原則とする。	継手全長を原則とする																																																																						
<p>第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-3 桁製作工</p> <p>表3-2-53 欠陥の補修方法</p>	<p>表3-2-53 欠陥の補修方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 アークストライク</td> <td>母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後、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>欠陥部をエアアーク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>エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td> </tr> <tr> <td>5 オーバーラップ</td> <td>グラインダ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肉盛り溶接の後、 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	欠陥部をエアアーク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	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	グラインダー 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>表3-2-53 欠陥の補修方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 アークストライク</td> <td>母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後、グラインダ仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダ仕上げのみでよい。</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をエアアーク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>エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td> </tr> <tr> <td>5 オーバーラップ</td> <td>グラインダで削り整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 溶接ビード表面の凸凹</td> <td>グラインダ仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じて、グラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げする。</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肉盛り溶接の後、 グラインダ 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは グラインダ 仕上げのみでよい。	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアーク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	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	グラインダ で削り整形する。	6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダ 仕上げする。	7 アンダーカット	程度に応じて、 グラインダ 仕上げのみ、または溶接後、 グラインダ 仕上げする。																																						
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肉盛り溶接の後、 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	欠陥部をエアアーク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	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																																																							
5 オーバーラップ	グラインダー 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肉盛り溶接の後、 グラインダ 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは グラインダ 仕上げのみでよい。																																																																							
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアーク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	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																																																							
5 オーバーラップ	グラインダ で削り整形する。																																																																							
6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダ 仕上げする。																																																																							
7 アンダーカット	程度に応じて、 グラインダ 仕上げのみ、または溶接後、 グラインダ 仕上げする。																																																																							

土木工事共通仕様書(令和8年3月) 新旧対照表

図表番号	改定前 (令和7年3月版)	改定後 (令和8年3月版)																																
6編 第1章 第7節 法覆護岸工 6-1-7-2 材料 表6-1-4 止水材の品質規格	<p style="text-align: center;">表6-1-4 止水材の品質規格</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">試験項目</th> <th style="width: 10%;">単 位</th> <th style="width: 10%;">規格値</th> <th style="width: 65%;">試 験 方 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>漏水量</td> <td>(ml/sec) /(1.8m²)</td> <td>25以下</td> <td>建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>N/mm² (kgf/m)</td> <td>11.8以上</td> <td>日本産業規格(JIS) で規定され ている各材料ごとの試験方法による。</td> </tr> <tr> <td>摩擦係数</td> <td></td> <td>0.8以上</td> <td>平成4年度建設省告示第1324号 に基づく摩擦試験方法による。</td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法	漏水量	(ml/sec) /(1.8m ²)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による	引張強さ	N/mm ² (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS) で規定され ている各材料ごとの試験方法による。	摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号 に基づく摩擦試験方法による。	<p style="text-align: center;">表6-1-4 止水材の品質規格</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">試験項目</th> <th style="width: 10%;">単 位</th> <th style="width: 10%;">規格値</th> <th style="width: 65%;">試 験 方 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>漏水量</td> <td>(ml/sec) /(1.8m²)</td> <td>25以下</td> <td>建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>N/mm² (kgf/m)</td> <td>11.8以上</td> <td>日本産業規格(JIS) で規定され ている各材料ごとの試験方法による。</td> </tr> <tr> <td>摩擦係数</td> <td></td> <td>0.8以上</td> <td>平成4年度建設省告示第1324号における開 発目標に照らして評価した際の摩擦試験方 法による。</td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法	漏水量	(ml/sec) /(1.8m ²)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による	引張強さ	N/mm ² (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS) で規定され ている各材料ごとの試験方法による。	摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号における開 発目標に照らして評価した際の摩擦試験方 法による。
	試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法																														
	漏水量	(ml/sec) /(1.8m ²)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による																														
	引張強さ	N/mm ² (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS) で規定され ている各材料ごとの試験方法による。																														
摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号 に基づく摩擦試験方法による。																															
試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法																															
漏水量	(ml/sec) /(1.8m ²)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による																															
引張強さ	N/mm ² (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS) で規定され ている各材料ごとの試験方法による。																															
摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号における開 発目標に照らして評価した際の摩擦試験方 法による。																															