

土木工事共通仕様書(案)(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(案)(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(案)(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(案)(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(案)(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 cm^2/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/mm^2</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 cm^2/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/mm^2</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(案)(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(案)(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" style="width: 10%;">鋼種</th> <th rowspan="3" style="width: 30%;">溶接方法</th> <th colspan="4" style="text-align: center;">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4" style="text-align: center;">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th style="width: 10%;">25以下</th> <th style="width: 10%;">25を超え 40以下</th> <th style="width: 10%;">40を超え 50以下</th> <th style="width: 10%;">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="margin-top: 10px;">[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" style="width: 10%;">鋼種</th> <th rowspan="3" style="width: 30%;">溶接方法</th> <th colspan="4" style="text-align: center;">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4" style="text-align: center;">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th style="width: 10%;">25以下</th> <th style="width: 10%;">25を超え 40以下</th> <th style="width: 10%;">40を超え 50以下</th> <th style="width: 10%;">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="margin-top: 10px;">[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(案)(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="4">0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td rowspan="4">0.22以下</td> <td rowspan="4">0.20以下</td> <td rowspan="4">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> </tr> <tr> <td>50を超え75以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.29以下</td> <td>0.29以下</td> </tr> <tr> <td>75を超え100以下</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</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	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																																																																					
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(案)(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" data-bbox="471 289 1620 674"> <thead> <tr> <th>試験項目</th> <th>単 位</th> <th>規格値</th> <th>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" data-bbox="1715 275 2867 688"> <thead> <tr> <th>試験項目</th> <th>単 位</th> <th>規格値</th> <th>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。																															