

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						
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(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">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> </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> </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(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	表6-1-4 止水材の品質規格	表6-1-4 止水材の品質規格																																
	<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。	<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。																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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> </tbody> </table>	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	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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> </tbody> </table>	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																									
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																															
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																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <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> </tbody> </table>	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。	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <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> </tbody> </table>	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。																									
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。																															
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。																															
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <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>	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。	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tbody> <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>	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。																									
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。																															
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。																															