

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	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項	編	章	節	条	項	項以下
編章節条項 (項目見出し)						旧条文	編章節条項 (項目見出し)						新条文						
1	1	1	1	2	1	2.共通仕様書の適用	受注者は、共通仕様書の適用にあたって、土木工事にあつては、「地方建設局請負工事監督検査事務処理要領(以下「事務処理要領」という。)、港湾工事にあつては「請負工事監督・検査事務処理要領(以下「事務処理要領」という。))に従った監督・検査体制のもとで、建設業法第18条に定める建設工事の請負契約の原則に基づく施工管理体制を遵守しなければならない。また、受注者はこれら監督、検査(完成検査、既済部分検査)にあたっては、予算決算及び会計令(令和6年9月改正 政令第289号)(以下「予決令」という。))第101条の3及び4に基づくものであることを認識しなければならない。	1	1	1	1	2	1	2.共通仕様書の適用	受注者は、共通仕様書の適用にあたって、土木工事にあつては、「地方建設局請負工事監督検査事務処理要領(以下「事務処理要領」という。)、港湾工事にあつては「請負工事監督・検査事務処理要領(以下「事務処理要領」という。))に従った監督・検査体制のもとで、建設業法第18条に定める建設工事の請負契約の原則に基づく施工管理体制を遵守しなければならない。また、受注者はこれら監督、検査(完成検査、既済部分検査)にあたっては、予算決算及び会計令(令和7年8月改正 政令第276号)(以下「予決令」という。))第101条の3及び4に基づくものであることを認識しなければならない。				
1	1	1	2	26	1	26.書面	書面とは、工事打合せ簿等の工事帳票をいい、情報共有システムを用いて作成され、指示、承諾、協議、提出、報告、通知が行われたものを有効とする。ただし、やむを得ず、情報共有システムを用いない場合は、発行年月日を記載し、記名(署名または押印を含む)したものも有効とする。	1	1	1	2	26	1	26.書面	書面とは、工事打合せ簿等の工事帳票をいい、情報共有システムを用いて作成され、指示、承諾、協議、提出、報告、通知が行われたものまたは工事帳票と同等の内容を備えたデータを有効とする。ただし、やむを得ず、情報共有システムを用いない場合は、発行年月日を記載し、記名(署名または押印を含む)したものも有効とする。				
1	1	1	2	27	2		なお、デジタル工事写真の黒板情報電子化を行う場合は、「デジタル工事写真の黒板情報電子化についての一部改定について」(令和3年3月26日付け国技建管第21号))に基づき実施しなければならない。	1	1	1	2	27	2		なお、デジタル工事写真の黒板情報電子化を行う場合は、「デジタル工事写真の黒板情報電子化についての一部改定について」(令和5年3月15日 国技建管第6号))に基づき実施しなければならない。				
1	1	1	2	28	1	28.工事帳票	工事帳票とは、施工計画書、工事打合せ簿、品質管理資料、出来形管理資料等の定型様式の資料、及び工事打合せ簿等に添付して提出される非定型の資料をいう。	1	1	1	2	28	1	28.工事帳票	工事帳票とは、施工計画書、工事打合せ簿、品質管理資料、出来形管理資料等の定型様式の資料、データ、及び工事打合せ簿等に添付して提出される非定型の資料をいう。				
1	1	1	2	38	1	38.技術検査	技術検査とは、地方整備局工事技術検査要領(国土交通事務次官通達平成18年3月31日改正)に基づき行うものをいい、請負代金の支払いを伴うものではない。	1	1	1	2	38	1	38.技術検査	技術検査とは、「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)に基づき行うものをいい、請負代金の支払いを伴うものではない。				
								1	1	1	9	0	1	1-1-1-9	主任技術者及び監理技術者				
								1	1	1	9	1	1	1.主任技術者及び監理技術者の設置	当該工事における主任技術者及び監理技術者の設置は、建設業法第26条に規定した事項である。				
								1	1	1	9	2	1	2.主任技術者及び監理技術者の設置の運用	受注者は、建設工事現場に置く技術者の適正な設置に係る最新の運用(「監理技術者制度運用マニュアルについて」(平成16年3月1日 国総建第316号))を参考に、監理技術者制度についての基本的考え方、運用等について熟知し、建設業法に基づき適正に業務を行う必要がある。				
1	1	1	9	0	1	1-1-1-9	工事用地等の使用	1	1	1	10	0	1	1-1-1-10	工事用地等の使用				
1	1	1	10	0	1	1-1-1-10	工事着手	1	1	1	11	0	1	1-1-1-11	工事着手				
1	1	1	11	0	1	1-1-1-11	工事の下請負	1	1	1	12	0	1	1-1-1-12	工事の下請負				
1	1	1	12	0	1	1-1-1-12	施工体制台帳	1	1	1	13	0	1	1-1-1-13	施工体制台帳				
1	1	1	12	1	1	1.一般事項	受注者は、工事を施工するために下請契約を締結した場合、国土交通省令及び「施工体制台帳に係る書類の提出について」(令和3年3月5日付け国官技第319号、国官建技第16号、令和3年3月22日付け国港技第90号)に従って記載した施工体制台帳を作成し、工事現場に備えるとともに、その写しを監督職員に提出しなければならない。	1	1	1	13	1	1	1.一般事項	受注者は、工事を施工するために下請契約を締結した場合、国土交通省令及び「施工体制台帳の作成等について(通知)」(令和4年12月28日 国不建第466～467号)に従って記載した施工体制台帳を作成し、工事現場に備えるとともに、発注者が情報通信技術を利用する方法により確認することができる措置として国土交通省令で定めるものを講じている場合を除き、その写しを監督職員に提出しなければならない。				
1	1	1	12	2	1	2.施工体系図	第1項の受注者は、国土交通省令及び「施工体制台帳に係る書類の提出について」(令和3年3月5日付け国官技第319号、国官建技第16号、令和3年3月22日付け国港技第90号)に従って、各下請負者の施工の分担関係を表示した施工体系図を作成し、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律に従って、工事関係者が見やすい場所及び公衆が見やすい場所に掲げるとともにその写しを監督職員に提出しなければならない。	1	1	1	13	2	1	2.施工体系図	第1項の受注者は、国土交通省令及び「施工体制台帳の作成等について(通知)」(令和4年12月28日 国不建第466～467号)に従って、各下請負者の施工の分担関係を表示した施工体系図を作成し、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律に従って、工事関係者が見やすい場所及び公衆が見やすい場所に掲げるとともに、発注者が情報通信技術を利用する方法により確認することができる措置として国土交通省令で定めるものを講じている場合を除き、その写しを監督職員に提出しなければならない。				
1	1	1	12	4	1	4.施工体制台帳等変更時の処置	第1項の受注者は、施工体制台帳及び施工体系図に変更が生じた場合は、その都度速やかに監督職員に提出しなければならない。	1	1	1	13	4	1	4.施工体制台帳等変更時の処置	第1項の受注者は、施工体制台帳及び施工体系図に変更が生じた場合は、発注者が情報通信技術を利用する方法により確認することができる措置として国土交通省令で定めるものを講じている場合を除き、その都度速やかに監督職員に提出しなければならない。				
1	1	1	13	0	1	1-1-1-13	受発注者間の情報共有	1	1	1	14	0	1	1-1-1-14	受発注者間の情報共有				
1	1	1	14	0	1	1-1-1-14	受注者相互の協力	1	1	1	15	0	1	1-1-1-15	受注者相互の協力				
1	1	1	15	0	1	1-1-1-15	調査・試験に対する協力	1	1	1	16	0	1	1-1-1-16	調査・試験に対する協力				

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	旧条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項	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.コプリス・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プリス・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、土工等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.コプリス・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、土工等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	以下	編	章	節	条	項	以下	編	章	節	条	項	以下	編	章	節	条	項	以下
編章節条項 (項目見出し)						旧条文						編章節条項 (項目見出し)						新条文					
1	1	1	38	1	17	(15)	道路	交通	法	(令和5年6月改正 法律第56号)	1	1	1	39	1	17	(15)	道路	交通	法	(令和6年5月改正 法律第34号)		
1	1	1	38	1	18	(16)	道路	運送	法	(令和5年4月改正 法律第18号)	1	1	1	39	1	18	(16)	道路	運送	法	(令和6年5月改正 法律第23号)		
1	1	1	38	1	20	(18)	砂防	法	(平成25年11月改正 法律第76号)	1	1	1	39	1	20	(18)	砂防	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	24	(22)	港湾	法	(令和4年11月改正 法律第87号)	1	1	1	39	1	24	(22)	港湾	法	(令和7年4月改正 法律第25号)				
1	1	1	38	1	25	(23)	港則	法	(令和3年6月改正 法律第53号)	1	1	1	39	1	25	(23)	港則	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	27	(25)	下水道	法	(令和4年5月改正 法律第44号)	1	1	1	39	1	27	(25)	下水道	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	28	(26)	航空	法	(令和5年6月改正 法律第63号)	1	1	1	39	1	28	(26)	航空	法	(令和7年6月改正 法律第55号)				
1	1	1	38	1	29	(27)	公有水面埋立	法	(平成26年6月改正 法律第51号)	1	1	1	39	1	29	(27)	公有水面埋立	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	31	(29)	森林	法	(令和5年6月改正 法律第63号)	1	1	1	39	1	31	(29)	森林	法	(令和7年5月改正 法律第48号)				
1	1	1	38	1	33	(31)	火薬類取締	法	(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	39	1	33	(31)	火薬類取締	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	34	(32)	大気汚染防止	法	(令和2年6月改正 法律第39号)	1	1	1	39	1	34	(32)	大気汚染防止	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	35	(33)	騒音規制	法	(平成26年6月改正 法律第72号)	1	1	1	39	1	35	(33)	騒音規制	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	36	(34)	水質汚濁防止	法	(平成29年6月改正 法律第45号)	1	1	1	39	1	36	(34)	水質汚濁防止	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	37	(35)	湖沼水質保全特別措置	法	(平成26年6月改正 法律第72号)	1	1	1	39	1	37	(35)	湖沼水質保全特別措置	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	38	(36)	振動規制	法	(平成26年6月改正 法律第72号)	1	1	1	39	1	38	(36)	振動規制	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	39	(37)	廃棄物の処理及び清掃に関する	法律	(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	39	1	39	(37)	廃棄物の処理及び清掃に関する	法律	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	40	(38)	文化財保護	法	(令和3年4月改正 法律第22号)	1	1	1	39	1	40	(38)	文化財保護	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	45	(43)	建築基準	法	(令和6年6月改正 法律第53号)	1	1	1	39	1	45	(43)	建築基準	法	(令和7年5月改正 法律第35号)				
1	1	1	38	1	47	(45)	建設工事に係る資材の再資源化等に関する	法律	(令和3年5月改正 法律第37号)	1	1	1	39	1	47	(45)	建設工事に係る資材の再資源化等に関する	法律	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	48	(46)	土壌汚染対策	法	(平成29年6月改正 法律第45号)	1	1	1	39	1	48	(46)	土壌汚染対策	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	52	(50)	海洋汚染等及び海上災害の防止に関する	法律	(令和3年5月改正 法律第43号)	1	1	1	39	1	52	(50)	海洋汚染等及び海上災害の防止に関する	法律	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	53	(51)	船員	法	(令和6年5月改正 法律第42号)	1	1	1	39	1	53	(51)	船員	法	(令和7年5月14日改正 法律第32号)				
1	1	1	38	1	54	(52)	船舶職員及び小型船舶操縦者	法	(令和5年5月改正 法律第24号)	1	1	1	39	1	54	(52)	船舶職員及び小型船舶操縦者	法	(令和7年5月改正 法律第32号)				
1	1	1	38	1	55	(53)	船舶安全	法	(令和3年5月改正 法律第43号)	1	1	1	39	1	55	(53)	船舶安全	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	56	(54)	自然環境保全	法	(平成31年4月改正 法律第20号)	1	1	1	39	1	56	(54)	自然環境保全	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	57	(55)	自然公園	法	(令和3年5月改正 法律第29号)	1	1	1	39	1	57	(55)	自然公園	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	58	(56)	公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する	法律	(令和6年6月改正 法律第54号)	1	1	1	39	1	58	(56)	公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する	法律	(令和6年12月改正 法律第49号)				
1	1	1	38	1	61	(59)	技術士	法	(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	39	1	61	(59)	技術士	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	63	(61)	空港	法	(令和4年6月改正 法律第62号)	1	1	1	39	1	63	(61)	空港	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	64	(62)	計量	法	(平成26年6月改正 法律第69号)	1	1	1	39	1	64	(62)	計量	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	66	(64)	航路標識	法	(令和3年6月改正 法律第53号)	1	1	1	39	1	66	(64)	航路標識	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	67	(65)	資源の有効な利用の促進に関する	法律	(令和4年5月改正 法律第46号)	1	1	1	39	1	67	(65)	資源の有効な利用の促進に関する	法律	(令和7年6月改正 法律第52号)				
1	1	1	38	1	68	(66)	最低賃金	法	(平成24年4月改正 法律第27号)	1	1	1	39	1	68	(66)	最低賃金	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	69	(67)	職業安定	法	(令和4年3月改正 法律第12号)	1	1	1	39	1	69	(67)	職業安定	法	(令和6年6月改正 法律第50号)				
1	1	1	38	1	70	(68)	所得税	法	(令和6年5月改正 法律第26号)	1	1	1	39	1	70	(68)	所得税	法	(令和7年6月改正 法律第74号)				
1	1	1	38	1	71	(69)	水産資源保護	法	(平成30年12月改正 法律第95号)	1	1	1	39	1	71	(69)	水産資源保護	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	72	(70)	船員保険	法	(令和6年6月改正 法律第47号)	1	1	1	39	1	72	(70)	船員保険	法	(令和7年6月改正 法律第80号)				
1	1	1	38	1	73	(71)	著作権	法	(令和6年6月改正 法律第55号)	1	1	1	39	1	73	(71)	著作権	法	(令和7年4月改正 法律第27号)				
1	1	1	38	1	74	(72)	電波	法	(令和5年12月改正 法律第87号)	1	1	1	39	1	74	(72)	電波	法	(令和7年4月改正 法律第27号)				
1	1	1	38	1	75	(73)	土砂等を運搬する大型自動車による交通事故の防止等に関する特別措置	法	(令和4年4月改正 法律第32号)	1	1	1	39	1	75	(73)	土砂等を運搬する大型自動車による交通事故の防止等に関する特別措置	法	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	79	(77)	特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する	法律	(平成29年5月改正 法律第41号)	1	1	1	39	1	79	(77)	特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する	法律	(令和4年6月改正 法律第68号)				
1	1	1	38	1	82	(80)	個人情報の保護に関する	法律	(令和5年11月改正 法律第79号)	1	1	1	39	1	82	(80)	個人情報の保護に関する	法律	(令和6年6月改正 法律第46号)				
1	1	1	39	0	1	1-1-1-39	官公庁等への手続等			1	1	1	40	0	1	1-1-1-40	官公庁等への手続等						
1	1	1	40	0	1	1-1-1-40	施工時期及び施工時間の変更			1	1	1	41	0	1	1-1-1-41	施工時期及び施工時間の変更						
1	1	1	41	0	1	1-1-1-41	工事測量			1	1	1	42	0	1	1-1-1-42	工事測量						
1	1	1	42	0	1	1-1-1-42	不可抗力による損害			1	1	1	43	0	1	1-1-1-43	不可抗力による損害						
1	1	1	43	0	1	1-1-1-43	特許権等			1	1	1	44	0	1	1-1-1-44	特許権等						
1	1	1	43	3	1	3.著作権法に規定される著作物	発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法(令和6年6月改正法律第55号第2条第1項第1号)に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。			1	1	1	44	3	1	3.著作権法に規定される著作物	発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法(令和7年4月改正法律第27号)に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。						
1	1	1	44	0	1	1-1-1-44	保険の付保及び事故の補償			1	1	1	45	0	1	1-1-1-45	保険の付保及び事故の補償						

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	項以下	編章節条項	項以下
編章節条項 (項目見出し)							編章節条項 (項目見出し)								
旧条文							新条文								
1	1	1	45	0	1	1-1-1-45	臨機の措置	1	1	1	46	0	1	1-1-1-46	臨機の措置
1	1	1	46	0	1	1-1-1-46	石綿使用の有無	1	1	1	47	0	1	1-1-1-47	石綿使用の有無
1	2	2	0	0	9		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱(平成14年5月)	1	2	2	0	0	9		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱の改正について(平成14年5月)
1	2	2	0	0	15		日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(平成29年3月)	1	2	2	0	0	15		日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(令和7年11月)
1	2	3	1	4	1	4.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-21建設副産物の規定により適切に処理しなければならない。	1	2	3	1	4	1	4.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-22建設副産物の規定により適切に処理しなければならない。
1	2	4	1	3				1	2	4	1	3	2		特に、橋台躯体背面部では、基礎地盤及び橋台躯体背面部の安定性、降雨等に対する排水性を確保できるように、使用する材料及び構造特性に応じて適切な施工の方法及び順序等に基づいて施工しなければならない。橋梁接続区間では、速やかな排水や構造物の状態に配慮しながら、必要な記録を残さなければならない。
1	2	4	1	3	2		なお、構造物取付け部の範囲は、「道路橋方書・同解説(IV下部構造編)7.9橋台背面アプローチ部」(日本道路協会、平成29年11月)及び「道路土工一盛土工指針 4-10盛土と他の構造物との取付け部の構造」(日本道路協会、平成22年4月)を参考とする。	1	2	4	1	3	3		なお、構造物取付け部の範囲は、「道路橋方書・同解説(IV下部構造編)11章橋台躯体背面部 12章橋梁接続区間など」(日本道路協会、令和7年10月)及び「道路土工一盛土工指針 4-10盛土と他の構造物との取付け部の構造」(日本道路協会、平成22年4月)を参考とする。
1	2	4	1	8	1	8.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-21建設副産物の規定により、適切に処理しなければならない。	1	2	4	1	8	1	8.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-22建設副産物の規定により、適切に処理しなければならない。
1	2	4	1	12	1	12.建設発生土の土質区分	建設発生土の土質区分については、「発生土利用基準について」(平成18年8月10日付国官技第112号、国官総第309号、国営計第59号)による。	1	2	4	1	12	1	12.建設発生土の土質区分	建設発生土の土質区分については、「発生土利用基準について」(平成18年8月10日 国官技第112号、国官総第309号、国営計第59号)による。
1	2	4	4	10	1	10.路床盛土の締固め度	路床盛土の締固め度については、第1編1-1-1-26施工管理第8項の規定による。	1	2	4	4	10	1	10.路床盛土の締固め度	路床盛土の締固め度については、第1編1-1-1-27施工管理第8項の規定による。
1	3	1	0	4	1	4.アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(国土交通省大臣官房技術審議官、国土交通省大臣官房技術参事官、国土交通省航空局飛行場部長通達、平成14年7月31日)及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について(国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省港湾局環境・技術課長、国土交通省航空局飛行場部建設課長通達、平成14年7月31日)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確かめなければならない。	1	3	1	0	4	1	4.アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(平成14年7月31日 国官技第112号、国港環第35号、国空建第78号)及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について(平成14年7月31日 国官技第113号、国港環第36号、国空建第79号)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確かめなければならない。
1	3	3	2	1	2	(1)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(平成30年5月改正 法律第33号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)で、かつ、コンクリートの製造、施工、試験、検査及び管理などの技術的業務を実施する能力のある技術者(コンクリート主任技士等)が常駐しており、配合設計及び品質管理等を適切に実施できる工場(全国生コンクリート品質管理監査会議の策定した統一監査基準に基づく監査に合格した工場等)から選定しなければならない。	1	3	3	2	1	2	(1)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(令和4年6月改正 法律第68号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)で、かつ、コンクリートの製造、施工、試験、検査及び管理などの技術的業務を実施する能力のある技術者(コンクリート主任技士等)が常駐しており、配合設計及び品質管理等を適切に実施できる工場(全国生コンクリート品質管理監査会議の策定した統一監査基準に基づく監査に合格した工場等)から選定しなければならない。
1	3	3	2	1	3	(2)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(平成30年5月改正 法律第33号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)が工事現場近くに見当たらない場合は、使用する工場について、設計図書に指定したコンクリートの品質が得られることを確かめたうえ、その資料により監督職員の確認を得なければならない。	1	3	3	2	1	3	(2)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(令和4年6月改正 法律第68号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)が工事現場近くに見当たらない場合は、使用する工場について、設計図書に指定したコンクリートの品質が得られることを確かめたうえ、その資料により監督職員の確認を得なければならない。
1	3	3	3	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートの配合において、設計図書の規定のほか、構造物の目的に必要な強度、耐久性、ひび割れ抵抗性、鋼材を保護する性能、水密性及び作業に適するワーカビリティが得られる範囲内で単位水量を少なくするように定めなければならない。	1	3	3	3	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートの配合において、設計図書の規定のほか、構造物の目的に必要な強度、耐久性、ひび割れ抵抗性、鋼材を保護する性能、水密性及び作業に適するワーカビリティが得られる範囲内で単位水量を小さくするように定めなければならない。

土木工事共通仕様書(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	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項	編	章	節	条	項	項以下				
編章節条項 (項目見出し)						旧条文						編章節条項 (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 <b>超えないもの</b> 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 <b>日平均</b> 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、 <b>原則として</b> 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、 <b>特に定めのない場合は</b> 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 <b>通達、平成14年7月31日</b> )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 <b>通達、平成14年7月31日</b> )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 <b>国官技第112号、国港環第35号、国空建第78号</b> )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 <b>国官技第113号、国港環第36号、国空建第79号</b> )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( <b>令和5年9月改正 政令第276号</b> )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( <b>令和7年10月改正 政令第361号</b> )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( <b>一部改定 国官技第873号令和6年3月</b> ))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( <b>一部改定 国官技第495号令和8年3月</b> ))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、 <b>地方整備局工事技術検査要領</b> (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、「 <b>地方整備局工事技術検査要領について</b> 」(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)( <b>平成29年11月</b> )	日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅰ共通編)( <b>平成29年11月</b> )	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)( <b>令和7年10月</b> )									
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)( <b>平成29年11月</b> )	日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)( <b>平成29年11月</b> )	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)( <b>令和7年10月</b> )									
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)( <b>平成29年11月</b> )	日本道路協会 道路橋示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)( <b>平成29年11月</b> )	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)( <b>令和7年10月</b> )									
3	2	2	0	0	16	環境省 水質汚濁に係る環境基準( <b>令和5年3月13日環境省告示第6号</b> )( <b>令和5年3月</b> )	環境省 水質汚濁に係る環境基準( <b>令和5年3月13日環境省告示第6号</b> )( <b>令和5年3月</b> )	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( <b>令和7年3月31日環境省告示第35号最終改正</b> ))									
3	2	2	0	0	33	建設業労働災害防止協会 <b>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)</b> (令和3年4月)	建設業労働災害防止協会 <b>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)</b> (令和3年4月)	3	2	2	0	0	33	建設業労働災害防止協会 <b>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)</b> (令和6年4月)									
3	2	2	0	0	40	国土交通省 <b>建設副産物適正処理推進要綱</b> (平成14年5月)	国土交通省 <b>建設副産物適正処理推進要綱</b> (平成14年5月)	3	2	2	0	0	40	国土交通省 <b>建設副産物適正処理推進要綱の改正について</b> (平成14年5月)									
3	2	2	0	0	44	国土交通省 <b>道路土工構造物技術基準</b> (平成27年3月)	国土交通省 <b>道路土工構造物技術基準</b> (平成27年3月)	3	2	2	0	0	44	国土交通省 <b>道路土工構造物技術基準</b> (令和7年6月)									
3	2	3	13	3	12	(8)プレストレッシングの施工は、「 <b>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</b> 」(日本道路協会、 <b>平成29年11月</b> )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。	(8)プレストレッシングの施工は、「 <b>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</b> 」(日本道路協会、 <b>平成29年11月</b> )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)プレストレッシングの施工は、「 <b>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</b> 」(日本道路協会、 <b>令和7年10月</b> )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	項以下	編章節条項項以下	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	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	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	24	4	27	1	27.騒音と粉じん	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	5	6	1	6.騒音と粉じん対策	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	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<sup>2</sup>/g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">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" style="text-align: center;">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" style="text-align: center;">圧 縮 強 さ N/mm<sup>2</sup></td> <td>3 d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7 d</td> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">水 和 熱 J/g</td> <td>7 d</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" style="text-align: center;">酸化マグネシウム%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">三酸化硫黄%</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">強熱減量%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">全アルカリ(Na o eq)%</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">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 <sup>2</sup> /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 <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7 d	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<sup>2</sup>/g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">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" style="text-align: center;">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" style="text-align: center;">圧 縮 強 さ N/mm<sup>2</sup></td> <td>3 d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7 d</td> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">水 和 熱 J/g</td> <td>7 d</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" style="text-align: center;">酸化マグネシウム%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">三酸化硫黄%</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">全アルカリ(Na o eq)%</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">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 <sup>2</sup> /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 <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7 d	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 <sup>2</sup> /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 <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上																																																																																			
	7 d	22.5 以上																																																																																			
	28d	42.5 以上																																																																																			
水 和 熱 J/g	7 d	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 <sup>2</sup> /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 <sup>2</sup>	3 d	12.5 以上																																																																																			
	7 d	22.5 以上																																																																																			
	28d	42.5 以上																																																																																			
水 和 熱 J/g	7 d	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="text-align: center;">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 rowspan="2">低水素系 被覆アーク 溶接棒</td> <td>490MPa級</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>590MPa級</td> <td></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	490MPa級	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	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	490MPa級	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																											
	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>溶触フラックス</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	溶触フラックス	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																													
溶触フラックス	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 析製作工  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="3">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>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 rowspan="2">SM490 SM490Y</td> <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>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 rowspan="2">SM520 SM570</td> <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>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 rowspan="2">SMA490W SMA570W</td> <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>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 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>ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接</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>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>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td colspan="2">                     [注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。                 </td> <td colspan="2">                     [注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。                 </td> </tr> </tbody> </table>	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	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	SM490 SM490Y	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	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	SM520 SM570	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	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	SMA490W SMA570W	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	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	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	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	50	50	[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。		[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。		<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="3">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>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 rowspan="2">SM490 SM490Y</td> <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>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 rowspan="2">SM520 SM570</td> <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>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 rowspan="2">SMA490W SMA570W</td> <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>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 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>ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接</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>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 rowspan="2">SBHS700 SBHS700W</td> <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> <tr> <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 colspan="2">                     [注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。                 </td> <td colspan="2">                     [注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。                 </td> </tr> </tbody> </table>	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	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	SM490 SM490Y	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	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	SM520 SM570	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	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	SMA490W SMA570W	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	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	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	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50	SBHS700 SBHS700W	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	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50	[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。		[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。	
	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																																																																																																																																																																																																														
	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																																																																																																																																																																																																														
SM490 SM490Y	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																																																																																																																																																																																																														
	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																																																																																																																																																																																																														
SM520 SM570	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																																																																																																																																																																																																														
	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																																																																																																																																																																																																														
SMA490W SMA570W	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																																																																																																																																																																																																														
	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																																																																																																																																																																																																														
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																																																																																																																																																																																																														
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	50	50																																																																																																																																																																																																														
[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。		[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。																																																																																																																																																																																																																	
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																																																																																																																																																																																																														
	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																																																																																																																																																																																																														
SM490 SM490Y	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																																																																																																																																																																																																														
	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																																																																																																																																																																																																														
SM520 SM570	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																																																																																																																																																																																																														
	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																																																																																																																																																																																																														
SMA490W SMA570W	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																																																																																																																																																																																																														
	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																																																																																																																																																																																																														
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																																																																																																																																																																																																														
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50																																																																																																																																																																																																														
SBHS700 SBHS700W	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																																																																																																																																																																																																														
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50																																																																																																																																																																																																														
[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。		[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。																																																																																																																																																																																																																	

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)																																																																										
<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<math>P_{CM}</math>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<math>P_{CM}</math>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="3">0.24以下</td> <td rowspan="3">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> <td rowspan="3">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>0.27以下</td> </tr> <tr> <td>75を超え100以下</td> <td></td> <td></td> <td>0.28以下</td> <td>0.28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	0.27以下	75を超え100以下			0.28以下	0.28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	0.27以下																																																																								
75を超え100以下			0.28以下	0.28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></th> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>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 <b>グラインダー</b>仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダー</b>仕上げのみでよい。</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>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</td> <td>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</td> <td>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</td> <td>オーバーラップ</td> <td><b>グラインダー</b>で削りを整形する。</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>溶接ビード表面の凸凹</td> <td><b>グラインダー</b>仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>アンダーカット</td> <td>程度に応じて、<b>グラインダー</b>仕上げのみ、または溶接後、<b>グラインダー</b>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 <b>グラインダー</b> 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダー</b> 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	<b>グラインダー</b> で削りを整形する。	6	溶接ビード表面の凸凹	<b>グラインダー</b> 仕上げする。	7	アンダーカット	程度に応じて、 <b>グラインダー</b> 仕上げのみ、または溶接後、 <b>グラインダー</b> 仕上げする。	<p>表3-2-53 欠陥の補修方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>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 <b>グラインダ</b>仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダ</b>仕上げのみでよい。</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>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</td> <td>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</td> <td>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</td> <td>オーバーラップ</td> <td><b>グラインダ</b>で削り整形する。</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>溶接ビード表面の凸凹</td> <td><b>グラインダ</b>仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>アンダーカット</td> <td>程度に応じて、<b>グラインダ</b>仕上げのみ、または溶接後、<b>グラインダ</b>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 <b>グラインダ</b> 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダ</b> 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	<b>グラインダ</b> で削り整形する。	6	溶接ビード表面の凸凹	<b>グラインダ</b> 仕上げする。	7	アンダーカット	程度に応じて、 <b>グラインダ</b> 仕上げのみ、または溶接後、 <b>グラインダ</b> 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 <b>グラインダー</b> 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダー</b> 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	<b>グラインダー</b> で削りを整形する。																																																																										
6	溶接ビード表面の凸凹	<b>グラインダー</b> 仕上げする。																																																																										
7	アンダーカット	程度に応じて、 <b>グラインダー</b> 仕上げのみ、または溶接後、 <b>グラインダー</b> 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 <b>グラインダ</b> 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダ</b> 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	<b>グラインダ</b> で削り整形する。																																																																										
6	溶接ビード表面の凸凹	<b>グラインダ</b> 仕上げする。																																																																										
7	アンダーカット	程度に応じて、 <b>グラインダ</b> 仕上げのみ、または溶接後、 <b>グラインダ</b> 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" 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) /(1.8m<sup>2</sup>)</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/mm<sup>2</sup> (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 <sup>2</sup> )	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 <sup>2</sup> (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS)で規定されている各材料ごとの試験方法による。	摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号に基づく摩擦試験方法による。	<p style="text-align: center;">表6-1-4 止水材の品質規格</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">試験項目</th> <th style="width: 10%;">単 位</th> <th style="width: 10%;">規格値</th> <th style="width: 65%;">試 験 方 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>漏水量</td> <td>(ml/sec) /(1.8m<sup>2</sup>)</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/mm<sup>2</sup> (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 <sup>2</sup> )	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 <sup>2</sup> (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 <sup>2</sup> )	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 <sup>2</sup> (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 <sup>2</sup> )	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 <sup>2</sup> (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。																															