

土木工事共通仕様書（令和8年10月） 新旧対照表

[illegible]

土木工事共通仕様書（令和 8 年 1 0 月） 新旧対照表

改定前（令和 7 年 1 0 月版）							改定後（令和 8 年 1 0 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	項以下	編	章	節	条	項

土木工事共通仕様書（令和8年10月） 新旧対照表

[illegible]

土木工事共通仕様書（令和 8 年 1 0 月） 新旧対照表

改定前（令和 7 年 1 0 月版）							改定後（令和 8 年 1 0 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

土木工事共通仕様書（令和 8 年 1 0 月） 新旧対照表

改定前（令和 7 年 1 0 月版）							改定後（令和 8 年 1 0 月版）						
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下
1	1	1	36	1	32	(32) 大気汚染防止法（令和 2 年 6 月改正 法律第 39 号）	1	1	1	37	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	36	1	33	(33) 騒音規制法（平成 26 年 6 月改正 法律第 72 号）	1	1	1	37	1	35	(33) 騒音規制法（令和 4 年 6 月改正 法律第 68 号）
1	1	1	36	1	34	(34) 水質汚濁防止法（平成 29 年 6 月改正 法律第 45 号）	1	1	1	37	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	36	1	35	(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	37	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	36	1	36	(36) 振動規制法（平成 26 年 6 月改正 法律第 72 号）	1	1	1	37	1	38	(36) 振動規制法（令和 4 年 6 月改正 法律第 68 号）
1	1	1	36	1	37	(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	37	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	36	1	38	(38) 文化財保護法（令和 3 年 4 月改正 法律第 22 号）	1	1	1	37	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	36	1	43	(43) 建築基準法（令和 6 年 6 月改正 法律第 53 号）	1	1	1	37	1	45	(43) 建築基準法（令和 7 年 5 月改正 法律第 35 号）
1	1	1	36	1	45	(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	37	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	36	1	46	(46) 土壤汚染対策法（平成 29 年 6 月改正 法律第 45 号）	1	1	1	37	1	48	(46) 土壤汚染対策法（令和 4 年 6 月改正 法律第 68 号）
1	1	1	36	1	50	(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	37	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	36	1	51	(51) 船員法（令和 6 年 5 月改正 法律第 42 号）	1	1	1	37	1	53	(51) 船員法（令和 7 年 5 月 14 日改正 法律第 32 号）
1	1	1	36	1	52	(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	37	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	36	1	53	(53) 船舶安全法（令和 3 年 5 月改正 法律 43 号）	1	1	1	37	1	55	(53) 船舶安全法（令和 4 年 6 月改正 法律第 68 号）
1	1	1	36	1	54	(54) 自然環境保全法（平成 31 年 4 月改正 法律第 20 号）	1	1	1	37	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	36	1	55	(55) 自然公園法（令和 3 年 5 月改正 法律第 29 号）	1	1	1	37	1	57	(55) 自然公園法（令和 4 年 6 月改正 法律第 68 号）
1	1	1	36	1	56	(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	37	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	36	1	59	(59) 技術士法（令和元年 6 月改正 法律第 37 号）	1	1	1	37	1	61	(59) 技術士法（令和 4 年 6 月改正 法律第 68 号）
1	1	1	36	1	61	(61) 空港法（令和 4 年 6 月改正 法律第 62 号）	1	1	1	37	1	63	(61) 空港法（令和 4 年 6 月改正 法律第 68 号）
1	1	1	36	1	62	(62) 計量法（平成 26 年 6 月改正 法律第 69 号）	1	1	1	37	1	64	(62) 計量法（令和 4 年 6 月改正 法律第 68 号）
1	1	1	36	1	64	(64) 航路標識法（令和 3 年 6 月改正 法律第 53 号）	1	1	1	37	1	66	(64) 航路標識法（令和 4 年 6 月改正 法律第 68 号）
1	1	1	36	1	65	(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	37	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	36	1	66	(66) 最低賃金法（平成 24 年 4 月改正 法律第 27 号）	1	1	1	37	1	68	(66) 最低賃金法（令和 4 年 6 月改正 法律第 68 号）
1	1	1	36	1	67	(67) 職業安定法（令和 4 年 3 月改正 法律第 12 号）	1	1	1	37	1	69	(67) 職業安定法（令和 6 年 6 月改正 法律第 50 号）
1	1	1	36	1	68	(68) 所得税法（令和 6 年 5 月改正 法律第 26 号）	1	1	1	37	1	70	(68) 所得税法（令和 7 年 6 月改正 法律第 74 号）
1	1	1	36	1	69	(69) 水産資源保護法（平成 30 年 12 月改正 法律第 95 号）	1	1	1	37	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	36	1	70	(70) 船員保険法（令和 6 年 6 月改正 法律第 47 号）	1	1	1	37	1	72	(70) 船員保険法（令和 7 年 6 月改正 法律第 80 号）
1	1	1	36	1	71	(71) 著作権法（令和 6 年 6 月改正 法律第 55 号）	1	1	1	37	1	73	(71) 著作権法（令和 7 年 4 月改正 法律第 27 号）
1	1	1	36	1	72	(72) 電波法（令和 5 年 12 月改正 法律第 87 号）	1	1	1	37	1	74	(72) 電波法（令和 7 年 4 月改正 法律第 27 号）
1	1	1	36	1	73	(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	37	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	36	1	77	(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	37	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	36	1	82	(80) 個人情報保護に関する法律（令和 5 年 11 月改正 法律第 79 号）	1	1	1	37	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	37	0	1	1-1-1-37 官公庁等への手続等	1	1	1	38	0	1	1-1-1-38 官公庁等への手続等
1	1	1	38	0	1	1-1-1-38 施工時期及び施工時間の変更	1	1	1	39	0	1	1-1-1-39 施工時期及び施工時間の変更

土木工事共通仕様書（令和 8 年 1 0 月） 新旧対照表

改定前（令和 7 年 1 0 月版）								改定後（令和 8 年 1 0 月版）							
編	章	節	条	項	項以下	編章節条	旧条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条	新条文
1	1	1	39	0	1	1-1-1-39	工事測量	1	1	1	40	0	1	1-1-1-40	工事測量
1	1	1	40	0	1	1-1-1-40	不可抗力による損害	1	1	1	41	0	1	1-1-1-41	不可抗力による損害
1	1	1	41	0	1	1-1-1-41	特許権等	1	1	1	42	0	1	1-1-1-42	特許権等
1	1	1	41	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	42	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 月改定法律第 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	42	0	1	1-1-1-42	保険の付保及び事故の補償	1	1	1	43	0	1	1-1-1-43	保険の付保及び事故の補償
1	1	1	43	0	1	1-1-1-43	臨機の措置	1	1	1	44	0	1	1-1-1-44	臨機の措置
1	1	1	44	0	1	1-1-1-44	石綿使用の有無	1	1	1	45	0	1	1-1-1-45	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 1-1-1-19 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 1-1-1-20 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、「道路橋示方書・同解説（IV 下部構造編）7.9 橋台背面アプローチ部」（日本道路協会、平成 29 年 11 月）及び「道路土工－盛土工指針 4-10 盛土と他の構造物との取付け部の構造」（日本道路協会、平成 22 年 4 月）を参考とする。	1	2	4	1	3	3		なお、構造物取付け部の範囲は、「道路橋示方書・同解説（IV 下部構造編）11 章 橋台躯体背面部 12 章 橋梁接続区間など」（日本道路協会、令和 7 年 10 月）及び「道路土工－盛土工指針 4-10 盛土と他の構造物との取付け部の構造」（日本道路協会、平成 22 年 4 月）を参考とする。
1	2	4	1	8	1	8. 適用規定	受注者は、建設発生土については、第 1 編 1-1-21 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 1-1-20 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 1-1-24 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 1-1-25 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。

土木工事共通仕様書（令和8年10月） 新旧対照表

[illegible]

土木工事共通仕様書（令和 8 年 1 0 月） 新旧対照表

改定前（令和 7 年 1 0 月版）							改定後（令和 8 年 1 0 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	2	0	0	16		環境省 水質汚濁に係る環境基準（令和 5 年 3 月 13 日環境省告示第 6 号）（令和 5 年 3 月）	3	2	2	0	0	16		環境省 水質汚濁に係る環境基準について（昭和 46 年 12 月環境庁告示第 59 号（令和 7 年 3 月 31 日環境省告示第 35 号最終改正））
3	2	2	0	0	33		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針（換気技術の設計及び粉じん等の測定）（令和 3 年 4 月）	3	2	2	0	0	33		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針（換気技術の設計及び粉じん等の測定）（令和 6 年 4 月）
3	2	2	0	0	40		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱（平成 14 年 5 月）	3	2	2	0	0	40		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱の改正について（平成 14 年 5 月）
3	2	2	0	0	44		国土交通省 道路土工構造物技術基準（平成 27 年 3 月）	3	2	2	0	0	44		国土交通省 道路土工構造物技術基準（令和 7 年 6 月）
3	2	3	13	3	8	(8)	プレストレッシングの施工は、「道路橋示方書・同解説（Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編）17.11PC 鋼材工及び緊張工」（日本道路協会、平成 29 年 11 月）に基づき管理するものとし、順序、緊張力、PC 鋼材の抜出し量、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	8	(8)	プレストレッシングの施工は、「道路橋示方書・同解説（Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編）15.11PC 鋼材工及び緊張工」（日本道路協会、令和 7 年 10 月）に基づき管理するものとし、順序、緊張力、PC 鋼材の抜出し量、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	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 1-1-19 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 1-1-1-20 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 1-1-1-18 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 1-1-1-19 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 1-1-1-19 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 1-1-1-20 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 16 mm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。

土木工事共通仕様書（令和 8 年 1 0 月） 新旧対照表

改定前（令和 7 年 1 0 月版）							改定後（令和 8 年 1 0 月版）						
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下
3	2	12	3	1	20	⑦	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。							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		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。							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 SBHS700W 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)	3	2	12	3	1	44	2)
						SM570、SMA570W、SM520 及び SMA490W において、1 パスの入熱量が 7,000J/mmを超える場合							SM570、SMA570W、SM520 及び SMA490W 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)	3	2	12	3	1	45	3)
						SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y 及び SM490 において、1 パスの入熱量が 10,000J/mmを超える場合							SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y 及び SM490 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)	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以外の溶接を行う場合							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)	3	2	12	3	1	47	5)
						鋼橋製作の実績がない場合							鋼橋製作の実績がない場合
3	2	12	3	1	47	5)	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							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)	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							採用する溶接方法の施工実績がない場合
3	2	12	3	1	131		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。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。							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。
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 +0.5 mm）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 +0.5 mm）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	①
						仮組立て時リーミングが難しい場合							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 m ² 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 m ² 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- 30 後片付け）を行わなければならない。							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- 31 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）

土木工事共通仕様書（令和8年10月） 新旧対照表

改定前（令和 7 年 1 0 月版）										改定後（令和 8 年 1 0 月版）									
編	章	節	条	項	以下	編章節条 (項目見出し)		旧条文		編	章	節	条	項	以下	編章節条 (項目見出し)		新条文	
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）		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			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）		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）（令和 7 年 10 月）	
6	5	1	0	5	1	5. 適用規定（3）		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。		6	5	1	0	5	1	5. 適用規定（3）		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			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）		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）（令和 7 年 10 月）	
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）		6	5	2	0	5	8			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			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）		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			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）		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）（令和 7 年 10 月）	
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）		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（令和 3 年 7 月）	
8	1	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）		8	1	2	0	0	6			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）	
8	1	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）		8	1	2	0	0	7			日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編）（令和 7 年 10 月）	
10	1	2	0	0	4			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）		10	1	2	0	0	4			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）	
10	2	9	2	4	1	4. 補強材の取付		受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は（一社）軽金属溶接協会規格 LWS P7903-1979「スポット溶接作業標準（アルミニウム及びアルミニウム合金）」（（一社）日本溶接協会規格 WES7302 と同一規格）を参考に行うことが望ましい。		10	2	9	2	4	1	4. 補強材の取付		受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は（一社）軽金属溶接協会規格 LWS P7903-2023「スポット溶接作業標準（アルミニウム及びアルミニウム合金）」（（一社）日本溶接協会規格 WES7302 と同一規格）を参考に行うことが望ましい。	
10	3	2	0	0	4			日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）（平成 29 年 11 月）		10	3	2	0	0	4			日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）（令和 7 年 10 月）	
10	3	2	0	0	5			日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）（平成 29 年 11 月）		10	3	2	0	0	5			日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編）（令和 7 年 10 月）	
10	3	2	0	0	6			日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ下部構造編）（平成 29 年 11 月）		10	3	2	0	0	6			日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ下部構造編）（令和 7 年 10 月）	
10	3	2	0	0	7			日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ耐震設計編）（平成 29 年 11 月）		10	3	2	0	0	7			日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ上下部接続部編）（令和 7 年 10 月）	

土木工事共通仕様書（令和 8 年 1 0 月） 新旧対照表

改定前（令和 7 年 1 0 月版）								改定後（令和 8 年 1 0 月版）							
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	旧条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	新条文
10	3	8	10	1	1	1. 適用規定	受注者は、橋脚架設工の施工については、第 3 編 3-2-13-3 架設工（クレーン架設）、「道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）第 20 章 施工」（日本道路協会、平成 29 年 11 月）の規定による。これ以外の施工方法による場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。	10	3	8	10	1	1	1. 適用規定	受注者は、橋脚架設工の施工については、第 3 編 3-2-13-3 架設工（クレーン架設）、「道路橋示方書・同解説Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編）第 17 章施工」（日本道路協会、令和 7 年 10 月）の規定による。これ以外の施工方法による場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。
10	3	8	11	2	1	2. 適用規定（2）	受注者は、現場継手工の施工については、「道路橋示方書・同解説（Ⅱ 鋼橋・鋼部材編）第 20 章 施工」（日本道路協会、平成 29 年 11 月）、「鋼道路橋施工便覧Ⅲ現場施工編 第 3 章架設」（日本道路協会、令和 2 年 9 月）の規定による。これ以外による場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。	10	3	8	11	2	1	2. 適用規定（2）	受注者は、現場継手工の施工については、「道路橋示方書・同解説（Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編）第 17 章 施工」（日本道路協会、令和 7 年 10 月）、「鋼道路橋施工便覧Ⅲ現場施工編 第 3 章架設」（日本道路協会、令和 2 年 9 月）の規定による。これ以外による場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。
10	4	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（平成 29 年 11 月）	10	4	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（令和 7 年 10 月）
10	4	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）（平成 29 年 11 月）	10	4	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編）（令和 7 年 10 月）
10	4	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ耐震設計編）（平成 29 年 11 月）	10	4	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ上下部接続部編）（令和 7 年 10 月）
10	5	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（平成 29 年 11 月）	10	5	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（令和 7 年 10 月）
10	5	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編）（平成 29 年 11 月）	10	5	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編）（令和 7 年 10 月）
10	5	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ耐震設計編）（平成 29 年 11 月）	10	5	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ上下部接続部編）（令和 7 年 10 月）
10	6	2	0	0	16		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針（換気技術の設計及び粉じん等の測定）（令和 3 年 4 月）	10	6	2	0	0	16		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針（換気技術の設計及び粉じん等の測定）（令和 6 年 4 月）
10	6	6	4	5	1	5. 適用規定	インバート盛土の締固め度については、第 1 編 1-1-1-24 施工管理第 8 項の規定による。	10	6	6	4	5	1	5. 適用規定	インバート盛土の締固め度については、第 1 編 1-1-1-25 施工管理第 8 項の規定による。
10	7	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（平成 29 年 11 月）	10	7	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（令和 7 年 10 月）
10	7	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編）（平成 29 年 11 月）	10	7	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編）（令和 7 年 10 月）
10	7	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ下部構造編）（平成 29 年 11 月）	10	7	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ下部構造編）（令和 7 年 10 月）
10	7	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ耐震設計編）（平成 29 年 11 月）	10	7	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ上下部接続部編）（令和 7 年 10 月）
10	8	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（平成 29 年 11 月）	10	8	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（令和 7 年 10 月）
10	8	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）（平成 29 年 11 月）	10	8	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編）（令和 7 年 10 月）

土木工事共通仕様書（令和 8 年 1 0 月） 新旧対照表

改定前（令和 7 年 1 0 月版）								改定後（令和 8 年 1 0 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	8	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（IV下部構造編）（平成 29 年 11 月）	10	8	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（IV下部構造編）（令和 7 年 10 月）
10	8	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（V耐震設計編）（平成 29 年 11 月）	10	8	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（V上下部接続部編）（令和 7 年 10 月）
10	9	3	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	10	9	3	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」（令和元年 9 月 2 日 国土交通省告示第 496 号）に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。
10	10	5	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	10	10	5	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」（令和元年 9 月 2 日 国土交通省告示第 496 号）に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。
10	11	5	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	10	11	5	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」（令和元年 9 月 2 日 国土交通省告示第 496 号）に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。
10	14	1	0	5	1	5. 臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第 1 編総則 1-1-1-43 臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。	10	14	1	0	5	1	5. 臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第 1 編総則 1-1-1-44 臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。
10	14	7	2	4	1	4. 標示板	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は（一社）軽金属溶接協会規格 LWS P7903-1979「スポット溶接作業標準（アルミニウム及びアルミニウム合金）」（(一社) 日本溶接協会規格 WES7302 と同一規格）を参考に行うことが望ましい。	10	14	7	2	4	1	4. 標示板	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は（一社）軽金属溶接協会規格 LWS P7903-2023「スポット溶接作業標準（アルミニウム及びアルミニウム合金）」（(一社) 日本溶接協会規格 WES7302 と同一規格）を参考に行うことが望ましい。
10	15	3	1	1	1	1. 適用工種	本節は、除雪工として一般除雪工、運搬除雪工、凍結防止工、歩道除雪工、安全処理工、雪道巡回工、待機補償費、保険費、除雪機械修理工その他これらに類する工種について定める。	10	15	3	1	1	1	1. 適用工種	本節は、除雪工として一般除雪工、運搬除雪工、凍結防止工、歩道除雪工、安全処理工、雪道巡回工、待機費、保険費、除雪機械修理工その他これらに類する工種について定める。
10	15	3	7	2	1	2. 適用規定	人工雪崩の施工については、「除雪・防雪ハンドブック（防雪編）6. 2. 5 雪崩の処理」（日本建設機械化協会、平成 16 年 12 月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	10	15	3	7	2	1	2. 適用規定	人工雪崩の施工については、「防雪ハンドブック 2025 改訂版 5. 2. 5 雪崩の管理」（雪センター、令和 7 年 6 月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。
10	15	3	9	0	1	10-15-3-9	待機補償費	10	15	3	9	0	1	10-15-3-9	待機費
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 1-1-1-43 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 1-1-1-44 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 1-1-1-32 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 1-1-1-33 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 1-1-1-32 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 1-1-1-33 環境対策の規定による。

図表番号	改定前（令和 7 年 1 0 月版）	改定後（令和 8 年 1 0 月版）																																																																																			
第 2 編 材料編 第 2 章 土木工事材料編 第 6 節 セメント及び混和材料 2-6-2 セメント	表 2－1 8 普通ポルトランドセメントの品質 <table><tr><th colspan="2">品 質</th><th>規 格</th></tr><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>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">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">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></table> [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。	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	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	表 2－1 8 普通ポルトランドセメントの品質 <table><tr><th colspan="2">品 質</th><th>規 格</th></tr><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>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">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">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></table> [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。	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	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^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	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^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	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																																																																																			
第 3 編 土木工事共通編 第 2 章 一般施工 第 6 節 一般舗装工 2-6-7 アスファルト舗装工	開粒度アスファルト混合物の場合 $\text{密度 (g/cm}^3\text{)} = \frac{\text{乾燥供試体の空中質量 (g)}}{\text{供試体の断面積 (cm}^2\text{)} \times \text{ノギスを用いて計測した供試体の厚さ (cm)}}$ 乾燥供試体の空中質量 (g)	開粒度アスファルト混合物の場合 $\text{密度 (g/cm}^3\text{)} = \frac{\text{乾燥供試体の空中質量 (g)}}{\text{供試体の断面積 (cm}^2\text{)} \times \text{ノギスを用いて計測した供試体の厚さ (cm)}}$																																																																																			

図表番号	改定前（令和7年10月版）	改定後（令和8年10月版）																														
第3編 土木工事共通編 第2章 一般施工 第12節 工場制作工（共通） 2-12-2 材料	表2－44 溶接棒乾燥の温度と時間 <table><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><tr><td rowspan="2">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></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	表2－44 溶接棒乾燥の温度と時間 <table><tr><th colspan="2">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><tr><td colspan="2">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 rowspan="2">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>350～400℃</td><td>60分以上</td></tr></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 土木工事共通編 第2章 一般施工 第12節 工場制作工（共通） 2-12-2 材料	表2－45 フラックスの乾燥の温度と時間 <table><tr><th>フラックスの種類</th><th>乾燥温度</th><th>乾燥時間</th></tr><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></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	表2－45 フラックスの乾燥の温度と時間 <table><tr><th colspan="2">フラックスの種類</th><th>乾燥温度</th><th>乾燥時間</th></tr><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 colspan="2">ボンドフラックス</td><td>200～350℃</td><td>60分以上</td></tr></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																													

図表番号	改定前（令和 7 年 1 0 月版）	改定後（令和 8 年 1 0 月版）																																																																																																																																																																																										
第 3 編 土木工事共通編 第 2 章 一般施工 第 1 2 節 工場制作工（共通） 2-12-3 桁製作工	表 2－4 8 余熱温度の標準 <table><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><tr><td rowspan="4">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></td><td></td><td></td><td></td><td></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="2">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></table> [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	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	表 2－4 8 余熱温度の標準 <table><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><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="2">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 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></table> [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	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																																																																																																																																																																																							

図表番号	改定前（令和 7 年 1 0 月版）	改定後（令和 8 年 1 0 月版）																																																																									
第 3 編 土木工事共通編 第 2 章 一般施工 第 1 2 節 工場制作工（共通） 2-12-3 桁製作工	表 2－4 9 予熱温度の標準を適用する場合の Pcm の条件 (%) <table><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><tr><th>鋼材の 板厚(mm)</th><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></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	表 2－4 9 予熱温度の標準を適用する場合の Pcm の条件 (%) <table><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><tr><th>鋼材の 板厚(mm)</th><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>25 以下</td><td rowspan="4">0.24 以下</td><td rowspan="2">0.26 以下</td><td>0.26 以下</td><td>0.26 以下</td><td rowspan="4">0.22 以下</td><td rowspan="4">0.20 以下</td><td>0.30 以下</td></tr><tr><td>25 を超え 50 以下</td><td>0.27 以下</td><td>0.27 以下</td><td>0.32 以下</td></tr><tr><td>50 を超え 75 以下</td><td rowspan="2">0.27 以下</td><td>0.29 以下</td><td>0.29 以下</td><td>-</td></tr><tr><td>75 を超え 100 以下</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>	鋼 種	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	SBHS700 SBHS700W	鋼材の 板厚(mm)								25 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.22 以下	0.20 以下	0.30 以下	25 を超え 50 以下	0.27 以下	0.27 以下	0.32 以下	50 を超え 75 以下	0.27 以下	0.29 以下	0.29 以下	-	75 を超え 100 以下			
鋼 種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W																																																																				
鋼材の 板厚(mm)																																																																											
25 以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.22 以下	0.20 以下																																																																				
25 を超え 50 以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.27 以下	0.27 以下																																																																						
50 を超え 100 以下	0.24 以下	0.24 以下	0.27 以下	0.29 以下	0.29 以下																																																																						
鋼 種	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	SBHS700 SBHS700W																																																																				
鋼材の 板厚(mm)																																																																											
25 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.22 以下	0.20 以下	0.30 以下																																																																				
25 を超え 50 以下			0.27 以下	0.27 以下			0.32 以下																																																																				
50 を超え 75 以下		0.27 以下	0.29 以下	0.29 以下			-																																																																				
75 を超え 100 以下																																																																											
第 3 編 土木工事共通編 第 2 章 一般施工 第 1 2 節 工場制作工（共通） 2-12-3 桁製作工	表 2－5 2 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 <table><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><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 1 m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></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 1 m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	表 2－5 2 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 <table><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><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 1 m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></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 1 m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 1 m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 1 m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																																																																									

第 3 編 土木工事共通編
第 2 章 一般施工
第 1 2 節 工場制作工（共通）
2-12-3 桁製作工

表 2－5 3 欠陥の補修方法

	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 程度のも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。

表 2－5 3 欠陥の補修方法

	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 度のものはグラインダ仕上げのみでよい。
2	組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必 要であれば再度組立溶接を行う。
3	溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明し て、それに応じた再溶接を行う。
4	溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再 溶接する。
5	オーバーラップ	グラインダで削り整形する。
6	溶接ビード表面の凸凹	グラインダ仕上げする。
7	アンダーカット	程度に応じて、グラインダ仕上げのみ、または 溶接後、グラインダ仕上げする。

土木工事共通仕様書（令和 8 年 1 0 月） 新旧対照表

図表番号	改定前（令和 7 年 1 0 月版）	改定後（令和 8 年 1 0 月版）		
第 6 編 河川編 第 1 章 築堤・護岸 第 7 節 法覆護岸工 1-7-2 材料	表 1－4 止水材の品質規格			
	試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法
	漏水量	(ml/sec) /(1.8㎡)	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。
	表 1－4 止水材の品質規格			
試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法	
漏水量	(ml/sec) /(1.8㎡)	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。	