

R8. 8_土木工事共通仕様書_新旧表

旧条文（令和7年版）										新条文（令和8年版）									
編	章	節	条	項	項以下	編章節条	項目見出し			編	章	節	条	項	項以下	編章節条	項目見出し		
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	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	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、国営建技第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、国営建技第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	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	19	6	1	6. 時間外労働上限規制	受注者は、時間外労働上限規制を踏まえ、適切な現場管理に向けた施工計画の見直しにより、受注者の責に帰すことができない事由により工期変更の必要がある場合には契約約款第21条の規定に基づき、監督職員と協議するものとする。		
1	1	1	21	3	1	3. 法令順守	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. 法令順守	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、国営計第36号、国総事第19号）を遵守して、建設副産物の適正な処理及び再生資源の活用を図らなければならない。		
1	1	1	21	11	1	11. 建設副産物情報交換システム	受注者は、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物、建設発生土を搬入、搬出する場合には、施工計画作成時、工事完了時に必要な情報を建設副産物情報交換システムに入力するものとする。			1	1	1	22	11	1	11. コブリス・プラス（建設副産物情報交換システム）	受注者は、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物、建設発生土を搬入、搬出する場合には、施工計画作成時、工事完了時に必要な情報をコブリス・プラスに入力するものとする。		
1	1	1	21	12	1	12. 建設発生土情報交換システム	受注者は、建設発生土を搬入または搬出する場合で、工事の実施に当たって土量、土質、土工期等の登録されている情報に変更があった場合、監督職員が通知する「登録工事番号」を用いて、速やかに当該システムのデータ更新を行うものとする。			1	1	1	22	12	1	12. コブリス・プラス（建設発生土情報交換システム）	受注者は、建設発生土を搬入または搬出する場合で、工事の実施に当たって土量、土質、土工期等の登録されている情報に変更があった場合、監督職員が通知する「登録工事番号」を用いて、速やかに当該システムのデータ更新を行うものとする。		
1	1	1	26	3	3		また、記載内容については、工事内容に応じて、「道路工事現場における標示施設等の設置基準について（昭和37年8月30日付け 道発372号道路局長通達、最新改正 平成18年3月31日付け 国道利37号・国道国防第205号 道路局路政課長、国道・防災課長通達）、河川工事等の工事看板の取扱いについて（令和3年5月27日付け 国水環第26号・国水治第22号・国水保第8号・国水海第10号 水管理・国土保全局河川環境課長、治水課長、保全課長、海岸室長通達）によるものとする。			1	1	1	27	3	3		また、記載内容については、工事内容に応じて、「道路工事現場における標示施設等の設置基準等の一部改正について」（平成18年3月31日 国道利第37号、国道国防第205号）、「河川工事等の工事看板の取扱いについて」（令和3年5月27日 国水環第26号、国水治第22号、国水保第8号、国水海第10号）によるものとする。		
1	1	1	26	9	1	9. 品質記録台帳	受注者は、工事に使用した建設資材の品質記録について建設材料の品質記録保存業務実施要領（案）（国土交通省大臣官房技術調査課建設システム管理企画室長通達、平成30年3月28日）に基づいて品質記録台帳を提出しなければならない。			1	1	1	27	9	1	9. 品質記録台帳	受注者は、工事に使用した建設資材の品質記録について「建設材料の品質記録保存業務実施要領（案）の改定について」（平成30年3月28日 国技建管第36号）に基づいて品質記録台帳を提出しなければならない。		
1	1	1	26	12	1	12. 貸与機械	発注者所有の建設機械を貸与されて行う作業（工事）及び業務の実施にあたっては、受注者名を貸付建設機械に標示するものとする。 なお、標示方法等の詳細については、監督職員と協議するものとする。												
1	1	1	28	1	2		なお、週休二日は、土日を休日とする4週8休以上の現場閉所または、技術者及び技能労働者が交替しながら月単位で4週8休以上の休日確保するものであり、その実施に努めなければならない。			1	1	1	29	1	2		なお、週休二日は、土日を休日とする週休二日工事の実施に取り組むなど、週休二日の取得を推進し、地域の実情や施工条件等を踏まえつつ、その取組の質の向上に努めなければならない。		
1	1	1	29	1	1		請負契約の締結後、現場施工に着手するまでの期間（現場事務所の設置、資機材の搬入又は仮設工事等が開始されるまでの期間）については、主任技術者又は監理技術者の工事現場への専任を要しない。なお、現場施工に着手する日については、請負契約の締結後、監督職員との打合せにおいて定める。			1	1	1	30	1	1		工期の始期から現場施工に着手するまでの期間（現場事務所の設置、資機材の搬入又は仮設工事等が開始されるまでの期間）については、発注者と受注者の間で書面により明確にした場合に限って、主任技術者又は監理技術者の工事現場での専任を要しない。		
1	1	1	30	1	1	1. 安全指針等の遵守	受注者は、最新の土木工事安全施工技術指針（国土交通大臣官房技術審議官通達）、建設機械施工安全技術指針（国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省総合政策局建設施工企画課長通達、平成17年3月31日）、「港湾工事安全施工指針（一社）日本埋立浚渫協会」、「潜水作業安全施工指針（一社）日本潜水協会」及び「作業船団安全運航指針（一社）日本海上起重技術協会」、JIS A 8972（斜面・法面工事用仮設設備）を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い災害の防止を図らなければならない。ただし、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。			1	1	1	31	1	1	1. 安全指針等の遵守	受注者は、最新の「土木工事安全施工技術指針」（国土交通大臣官房技術審議官通達）、「建設機械施工安全技術指針の一部改正について」（平成17年3月31日 国官技第303号、国総施第190号）、「港湾工事安全施工指針（一社）日本埋立浚渫協会」、「潜水作業安全施工指針（一社）日本潜水協会」及び「作業船団安全運航指針（一社）日本海上起重技術協会」、JIS A 8972（斜面・法面工事用仮設設備）を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い災害の防止を図らなければならない。ただし、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。		
1	1	1	30	2	1	2. 建設工事公衆災害防止対策要綱	受注者は、建設工事公衆災害防止対策要綱（国土交通省告示第496号、令和元年9月2日）を遵守して災害の防止を図らなければならない。			1	1	1	31	2	1	2. 建設工事公衆災害防止対策要綱	受注者は、「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）を遵守して災害の防止を図らなければならない。		
1	1	1	30	16	1	16. 安全衛生協議会の設置	監督職員が、労働安全衛生法（令和元年6月改正 法律第37号）第30条第1項に規定する措置を講じるものとして、同条第2項の規定に基づき、受注者を指名した場合には、受注者はこれに従うものとする。			1	1	1	31	16	1	16. 安全衛生協議会の設置	監督職員が、労働安全衛生法（令和7年5月改正 法律第33号）第30条第1項に規定する措置を講じるものとして、同条第2項の規定に基づき、受注者を指名した場合には、受注者はこれに従うものとする。		
										1	1	1	31	16	2		当該工事の請負箇所に隣接して別途工事が発注している場合、労働安全衛生法第30条第2項の規定に基づく同条第1項の措置を講ずべき者、また、隣接する工事及び今後発生する工事については、別途監督職員より受注者へ通知する。		

R8. 8_土木工事共通仕様書_新旧表

旧条文（令和7年版）										新条文（令和8年版）													
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
1	1	1	30	17	1	17. 安全優先						1	1	1	31	17	1	17. 安全優先					
												1	1	1	31	27	1	27. 剥離剤を使用した塗料の剥離作業における労働災害防止					
												1	1	1	34	2	1	2. 工事等の履行中における熱中症の報告					
1	1	1	1	34	1	1. 環境保全						1	1	1	35	1	1	1. 環境保全					
1	1	1	1	34	6	6. 排出ガス対策型建設機械						1	1	1	35	6	1	6. 排出ガス対策型建設機械					
1	1	1	1	34	6	3						1	1	1	35	6	3						
1	1	1	1	34	8	1	8. 低騒音型・低振動型建設機械					1	1	1	35	8	1	8. 低騒音型・低振動型建設機械					
1	1	1	1	36	5	1	5. 交通安全法令の遵守					1	1	1	37	5	1	5. 交通安全法令の遵守					
1	1	1	1	36	14	1	14. 通行許可等					1	1	1	37	14	1	14. 通行許可等					
												1	1	1	37	16	3						
												1	1	1	37	19	1	19. 交通誘導システム等の活用					
												1	1	1	37	20	1	20. 自動車専用道路における規制標識（設置時、撤去時）について					
												1	1	1	37	20	2	(1)					
												1	1	1	37	20	3	(2)					
												1	1	1	37	20	4	(3)					
												1	1	1	37	20	5	(4)					
												1	1	1	37	20	6	(5)					
1	1	1	1	38	1	5	(3) 下請代金支払遅延等防止法（平成21年6月改正 法律第51号）					1	1	1	39	1	5	(3)					
1	1	1	1	38	1	7	(5) 労働安全衛生法（令和元年6月改正 法律第37号）					1	1	1	39	1	7	(5)					
1	1	1	1	38	1	8	(6) 作業環境測定法（令和元年6月改正 法律第37号）					1	1	1	39	1	8	(6)					
1	1	1	1	38	1	11	(9) 労働者災害補償保険法（令和2年6月改正 法律第40号）					1	1	1	39	1	11	(9)					
1	1	1	1	38	1	12	(10) 健康保険法（令和6年6月改正 法律第47号）					1	1	1	39	1	12	(10)					
1	1	1	1	38	1	13	(11) 中小企業退職金共済法（令和2年6月改正 法律第40号）					1	1	1	39	1	13	(11)					
1	1	1	1	38	1	15	(13) 出入国管理及び難民認定法（令和5年12月改正 法律第84号）					1	1	1	39	1	15	(13)					
1	1	1	1	38	1	16	(14) 道路法（令和5年5月改正 法律第34号）					1	1	1	39	1	16	(14)					

R8. 8_土木工事共通仕様書_新旧表

旧条文（令和7年版）										新条文（令和8年版）														
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	編章節条項以下	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	編章節条項以下	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項以下	編章節条項以下	
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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	55	(53)	船舶安全法（令和3年5月改正 法律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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	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	42	1	1	1. 工事災害の報告	受注者は、災害発生後直ちに被害の詳細な状況を把握し、当該被害が契約約款第29条の規定の適用を受けると思われる場合には、直ちに 工事災害通知書 を監督職員を通じて発注者に通知しなければならない。	1	1	1	43	1	1	1. 工事災害の報告	受注者は、災害発生後直ちに被害の詳細な状況を把握し、当該被害が契約約款第29条の規定の適用を受けると思われる場合には、直ちに「 天災その他の不可抗力による損害について（通知） 」を監督職員を通じて発注者に通知しなければならない。	1	1	1	43	1	1	1. 工事災害の報告	受注者は、災害発生後直ちに被害の詳細な状況を把握し、当該被害が契約約款第29条の規定の適用を受けると思われる場合には、直ちに「 天災その他の不可抗力による損害について（通知） 」を監督職員を通じて発注者に通知しなければならない。	
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	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	2	11	1	1. 法令順守	1-1-1-21 建設副産物に規定されている「関係法令等」とは、「建設副産物適正処理実施要領（広島県制定令和6年6月1日改正）」、「再生資源利用促進実施要領（広島県制定令和5年5月26日改正）」をいう。	1	1	2	11	1	1	1. 法令順守	1-1-1-21 建設副産物に規定されている「関係法令等」とは、「建設副産物適正処理実施要領（広島県制定令和8年8月1日改正）」、「再生資源利用促進実施要領（広島県制定令和8年8月1日改正）」をいう。	1	1	2	11	1	1	1. 法令順守	1-1-1-21 建設副産物に規定されている「関係法令等」とは、「建設副産物適正処理実施要領（広島県制定令和8年8月1日改正）」、「再生資源利用促進実施要領（広島県制定令和8年8月1日改正）」をいう。	
1	1	1	3	3	4	1	4. 雇用関係の確認	「現場代理人及び主任技術者等指名（変更）届」には、現場代理人及び主任技術者又は監理技術者と受注者との雇用関係が確認できるもの（健康保険証の写し等）を添付しなければならない。健康保険証の写しを提出する場合は、保険者番号及び被保険者等記号・番号を復元ができない程度にマスキングを施すこと。	1	1	3	3	4	1	4. 雇用関係の確認	「現場代理人及び主任技術者等指名（変更）届」には、現場代理人及び主任技術者又は監理技術者と受注者との雇用関係が確認できるもの（健康保険・厚生年金被保険者標準報酬決定通知書の写しや所属会社の雇用証明書の写し等）を添付しなければならない。添付資料の写しを提出する場合は、住所及び個人が特定できる項目を復元ができない程度にマスキングを施すこと。	1	1	3	3	4	1	4. 雇用関係の確認	「現場代理人及び主任技術者等指名（変更）届」には、現場代理人及び主任技術者又は監理技術者と受注者との雇用関係が確認できるもの（健康保険・厚生年金被保険者標準報酬決定通知書の写しや所属会社の雇用証明書の写し等）を添付しなければならない。添付資料の写しを提出する場合は、住所及び個人が特定できる項目を復元ができない程度にマスキングを施すこと。
1	1	1	3	10	1	1	(1) 現場環境改善及び地域連携の実施にあたっては、工事規模、地域の状況等を踏まえ工事現場に即した内容を原則5つ（1項目ずつ、いずれか1項目のみ2内容）設定し、実施内容を施工計画書に記載するものとする。	1	1	3	10	1	1	(1) 工事現場の現場環境改善等は、地域との積極的なコミュニケーションを図りつつそこで働く関係者の意識を高めるとともに関係者の作業環境を整えることにより、公共事業の円滑な執行に資することを目的とするものである。よって、受注者は施工に際し、この趣旨を理解し発注者と協力しつつ地域との連携を図り、適正に工事を実施するものとする。	1	1	3	10	1	1	(1) 工事現場の現場環境改善等は、地域との積極的なコミュニケーションを図りつつそこで働く関係者の意識を高めるとともに関係者の作業環境を整えることにより、公共事業の円滑な執行に資することを目的とするものである。よって、受注者は施工に際し、この趣旨を理解し発注者と協力しつつ地域との連携を図り、適正に工事を実施するものとする。			
								1	1	3	10	1	2	(2) 現場環境改善等の実施にあたっては、次の項目毎に1項目程度を実施するものとする。 （各項目は実施する内容の例）	1	1	3	10	1	2	(2) 現場環境改善等の実施にあたっては、次の項目毎に1項目程度を実施するものとする。 （各項目は実施する内容の例）			
								1	1	3	10	1	3	(3) 現場環境改善等の具体的な内容・実施時期については、工事規模・地域の状況を踏まえ工事現場に即した内容及び実施項目数を設定後、施工計画書に記載するものとし、監督職員は実施状況について確認すること。	1	1	3	10	1	3	(3) 現場環境改善等の具体的な内容・実施時期については、工事規模・地域の状況を踏まえ工事現場に即した内容及び実施項目数を設定後、施工計画書に記載するものとし、監督職員は実施状況について確認すること。			
								1	1	3	12	0	1	1-1-3-12	六価クロム溶出試験及びタンクリーチング試験	1	1	3	12	0	1	1-1-3-12	六価クロム溶出試験及びタンクリーチング試験	
								1	1	3	12	1	1		当該工事が「セメント及びセメント系固化剤を使用した改良土の六価クロム溶出試験実施要領（案）」の表-1の工種が含まれている場合、六価クロム溶出試験及びタンクリーチング試験を実施し、試験結果（計量証明）を監督職員に提出するものとする。 https://www.mlit.go.jp/tec/tec_fr_000137.html	1	1	3	12	1	1		当該工事が「セメント及びセメント系固化剤を使用した改良土の六価クロム溶出試験実施要領（案）」の表-1の工種が含まれている場合、六価クロム溶出試験及びタンクリーチング試験を実施し、試験結果（計量証明）を監督職員に提出するものとする。 https://www.mlit.go.jp/tec/tec_fr_000137.html	
								1	1	3	12	1	2		それぞれの試験の対象工種及び検体数は特記仕様書によるものとする。 なお、試験方法は上記実施要領（案）によるものとする。ただし、検液の作成にあたっては、「土壌汚染に係る環境基準について」（平成3年8月23日環境庁告示第46号）の一部改正（平成30年9月18日環境省告示第77号、平成31年4月1日施行）に伴い明確化された検液の作成方法によるものとする。	1	1	3	12	1	2		それぞれの試験の対象工種及び検体数は特記仕様書によるものとする。 なお、試験方法は上記実施要領（案）によるものとする。ただし、検液の作成にあたっては、「土壌汚染に係る環境基準について」（平成3年8月23日環境庁告示第46号）の一部改正（平成30年9月18日環境省告示第77号、平成31年4月1日施行）に伴い明確化された検液の作成方法によるものとする。	
								1	1	3	12	1	3		また、土質条件、施工条件等により検体数に変更が生じた場合は、監督職員と協議するものとし、設計変更の対象とする。	1	1	3	12	1	3		また、土質条件、施工条件等により検体数に変更が生じた場合は、監督職員と協議するものとし、設計変更の対象とする。	
								1	1	3	13	0	1	1-1-3-13	機械式鉄筋継手の施工	1	1	3	13	0	1	1-1-3-13	機械式鉄筋継手の施工	
								1	1	3	13	1	1		受注者は、コンクリート構造物のせん断補強鉄筋（横拘束鉄筋含む）の施工にあたっては、「機械式鉄筋定着工法の配筋設計ガイドライン（機械式鉄筋定着工法技術検討委員会 平成28年7月）」によるものとする。 https://www.mlit.go.jp/common/001184141.pdf	1	1	3	13	1	1		受注者は、コンクリート構造物のせん断補強鉄筋（横拘束鉄筋含む）の施工にあたっては、「機械式鉄筋定着工法の配筋設計ガイドライン（機械式鉄筋定着工法技術検討委員会 平成28年7月）」によるものとする。 https://www.mlit.go.jp/common/001184141.pdf	
								1																

R8. 8_土木工事共通仕様書_新旧表

旧条文（令和7年版）										新条文（令和8年版）																				
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	新条文															
								2	2	6	1	10	1	10. 無収縮モルタル	無収縮モルタルの配合は次のとおりとする。 1m3 当り <table><tr><td>名称</td><td>規格</td><td>単位</td><td>数量</td><td>備考</td></tr><tr><td>無収縮剤</td><td>セメント系プレミックス タイプ</td><td>kg</td><td>1.875</td><td></td></tr><tr><td>水</td><td></td><td>L</td><td>338</td><td></td></tr></table>	名称	規格	単位	数量	備考	無収縮剤	セメント系プレミックス タイプ	kg	1.875		水		L	338	
名称	規格	単位	数量	備考																										
無収縮剤	セメント系プレミックス タイプ	kg	1.875																											
水		L	338																											
2	2	7	1	3	1	3. アルカリシリカ 反応抑制対策	受注者は、セメントコンクリート製品の使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（国土交通大臣官房技術審議官通達、平成 14 年 7 月 31 日）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について」（国土交通省大臣官房技術調査課長通達、平成 14 年 7 月 31 日）を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確認した資料を監督職員に提出しなければならない。	2	2	7	1	3	1	3. アルカリシリカ 反応抑制対策	受注者は、セメントコンクリート製品の使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」（平成 14 年 7 月 31 日 国官技第 112 号、国港環第 35 号、国空建第 78 号）及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について」（平成 14 年 7 月 31 日 国官技第 113 号、国港環第 36 号、国空建第 79 号）を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確認した資料を監督職員に提出しなければならない。															
2	2	8	3	0	2		再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令（令和 5 年 9 月改正 政令第 276 号）に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表 2-2-25、表 2-2-26、表 2-2-27 の規格に適合するものとする。	2	2	8	3	0	2		再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令（令和 7 年 10 月改正政令第 361 号）に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表 2-2-25、表 2-2-26、表 2-2-27 の規格に適合するものとする。															
3	1	1	7	6	2		なお、受注者は、地質データ、試験結果等については、地質・土質調査業務共通仕様書（案）（建設省技調発第 92 号平成 3 年 3 月 30 日（一部改定国官技第 873 号令和 6 年 3 月））の第 118 条成果物の提出に基づいて地盤情報データベースに登録しなければならない。	3	1	1	7	6	2		なお、受注者は、地質データ、試験結果等については、「地質・土質調査業務共通仕様書（案）」（建設省技調発第 92 号平成 3 年 3 月 30 日（一部改定 国官技第 495 号令和 8 年 3 月））の第 118 条成果物の提出に基づいて地盤情報データベースに登録しなければならない。															
3	2	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（I 共通編）（平成 29 年 11 月）	3	2	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（I 共通編）（令和 7 年 10 月）															
3	2	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（II 鋼橋・鋼部材編）（平成 29 年 11 月）	3	2	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（II 鋼部材・鋼上部構造編）（令和 7 年 10 月）															
3	2	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（IV 下部構造編）（平成 29 年 11 月）	3	2	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（IV 下部構造編）（令和 7 年 10 月）															
3	2	2	0	0	16		環境省 水質汚濁に係る環境基準（令和 5 年 3 月 13 日環境省告示第 6 号）（令和 5 年 3 月）	3	2	2	0	0	16		環境省 水質汚濁に係る環境基準について（昭和 46 年 12 月環境庁告示第 59 号（令和 7 年 3 月 31 日環境省告示第 35 号最終改正））															
3	2	2	0	0	33		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針（換気技術の設計及び粉じん等の測定）（令和 3 年 4 月）	3	2	2	0	0	33		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針（換気技術の設計及び粉じん等の測定）（令和 6 年 4 月）															
3	2	2	0	0	40		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱（平成 14 年 5 月）	3	2	2	0	0	40		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱の改正について（平成 14 年 5 月）															
3	2	2	0	0	44		国土交通省 道路土工構造物技術基準（平成 27 年 3 月）	3	2	2	0	0	44		国土交通省 道路土工構造物技術基準（令和 7 年 6 月）															
3	2	3	13	3	12	(8)	プレストレッシングの施工は、「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、「道路橋示方書・同解説 IIIⅢコンクリート部材・コンクリート上部構造編）15.11PC 鋼材工及び緊張工」（日本道路協会、令和 7 年 10 月）に基づき管理するものとし、順序、緊張力、PC 鋼材の拔出し量、緊張の日時、コンクリートの強度等の記録を整備及び保管し、監督職員または検査職員から請求があった場合は速やかに提示しなければならない。															
								3	2	3	13	4	21	(8)	グラウトの使用にあたっては、超低粘性グラウト（プレミックス）による施工を標準とする。なお、グラウト材の使用にあたっては監督職員の承諾を得ること。															
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	11	2	2	1	2. 軽量材の損傷防止	受注者は、発砲スチロール等の軽量材の運搬を行うにあたり損傷を生じないようにしなければならない。仮置き時にあたっては飛散防止に努めるとともに、火気、油脂類を避け防火管理体制を整えなければならない。 また、長期にわたり紫外線を受ける場合はシート等で被覆しなければならない。	3	2	11	2	2	1	2. 軽量材の損傷防止	受注者は、発砲スチロール等の軽量材の運搬を行うにあたり損傷を生じないようにしなければならない。仮置き時にあたっては飛散防止に努めるとともに、火気、油脂類を避け防火管理体制を整えなければならない。 また、長期にわたり紫外線を受ける場合はシート等で被覆しなければならない。															
3	2	12	2	3	6	(2)	SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570 及び SBHS500 を溶接する場合	3	2	12	2	3	6	(2)	SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570、SBHS500 及び SBHS700 を溶接する場合															
3	2	12	3	1	17	[6]	受注者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリルまたはドリルとリーマ通しの併用により行わなければならない。ただし、二次部材（道示による）で板厚 16mm 以下の材片は、押抜きにより行うことができる。	3	2	12	3	1	17	[6]	受注者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリルまたはドリルとリーマ通しの併用により行わなければならない。															
3	2	12	3	1	20	[7]	受注者は、主要部材において冷間曲げ加工を行う場合、内側半径は板厚の 15 倍以上にしなければならない。	3	2	12	3	1	20	[7]	受注者は、冷間曲げ加工を行う場合、内側半径は板厚の 15 倍以上にしなければならない。															
3	2	12	3	1	22		ただし、JIS Z 2242（金属材料のシャルピー衝撃試験方法）に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表 3-2-47 に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が 0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の 7 倍以上または 5 倍以上とすることができる。	3	2	12	3	1	22		ただし、JIS Z 2242：2023（金属材料のシャルピー衝撃試験方法）に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表 3-2-47 に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が 0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の 7 倍以上または 5 倍以上とすることができる。															
3	2	12	3	1				3	2	12	3	1	43	1)	SBHS700 及び 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	45	3)	被覆アーク溶接法（手溶接のみ）、ガスシールドアーク溶接法（C02 ガスまたは Ar と C02 の混合ガス）、サブマージアーク溶接法以外の溶接を行う場合	3	2	12	3	1	46	4)	被覆アーク溶接法（手溶接のみ）、ガスシールドアーク溶接法（C02 ガスまたは Ar と C02 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	131		受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表 3-2-54 によるものとする。	3	2	12	3	1	132		受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ただし、SBHS700 及び SBHS700W のプレス矯正については、施工条件を確認する必要がある。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表 3-2-54 によるものとする。															
3	2	12	3	2	5	[1]	なお、この場合は、設計の断面控除（拡大孔の径+0.5mm）として改めて継手の安全性を照査するものとする。	3	2	12	3	2	5	[1]	なお、この場合は、設計の断面控除（拡大孔の径+0.5mm）として改めて継手の耐荷性能を評価するものとする。															
3	2	12	3	2	6		仮組立て時リーミングが難しい場合	3	2	12	3	2	6		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		なお、それ以外のスぺ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。スぺーサは、1m2 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。	3	2	18	2	1	6		なお、それ以外のスぺ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。スぺーサは、1m2 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。															
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）	6	3	2	0	2	5		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		国土交通省 機械工事共通仕様書（案）（令和 6 年 3 月）	6	3	2	0	5	7		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		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	4	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）															
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）	6	4	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）															
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）															

R8. 8_土木工事共通仕様書_新旧表

旧条文（令和7年版）										新条文（令和8年版）													
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 (項目見出し)						現行条文					編章節条 (項目見出し)					新条文							
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）				
7	2	2	0	0	6		農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について（平成27年2月）					7	2	2	0	0	6		農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について（令和3年7月）				
7	3	2	0	0	6		農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について（平成27年2月）					7	3	2	0	0	6		農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について（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）				
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、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、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	7	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（I 共通編）（平成29年11月）					10	7	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（I 共通編）（令和7年10月）				
10	7	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（III コンクリート橋・コンクリート部材編）（平成29年11月）					10	7	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（III コンクリート部材・コンクリート上部構造編）（令和7年10月）				
10	7	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（IV 下部構造編）（平成29年11月）					10	7	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（IV 下部構造編）（令和7年10月）				
10	7	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（V 耐震設計編）（平成29年11月）					10	7	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（V 上下部接続部編）（令和7年10月）				
10	8	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（I 共通編）（平成29年11月）					10	8	2	0	0	4		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（I 共通編）（令和7年10月）				
10	8	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（II 鋼橋・鋼部材編）（平成29年11月）					10	8	2	0	0	5		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（II 鋼部材・鋼上部構造編）（令和7年10月）				
10	8	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（IV 下部構造編）（平成29年11月）					10	8	2	0	0	6		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（IV 下部構造編）（令和7年10月）				
10	8	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（V 耐震設計編）（平成29年11月）					10	8	2	0	0	7		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（V 上下部接続部編）（令和7年10月）				
10	9	3	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。					10	9	3	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」（令和元年9月2日 国土交通省告示第496号）に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。				
10	10	5	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。					10	10	5	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」（令和元年9月2日 国土交通省告示第496号）に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。				
10	11	5	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。					10	11	5	1	3	1	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」（令和元年9月2日 国土交通省告示第496号）に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。				
10	14	7	2	4	1	4. 掲示板	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. 掲示板	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	15	3	9	2	1	2. 待機補償における待機の期間及び内容	待機の期間、待機時間、待機人員及び内容は、設計図書または監督職員の指示によるものとする。					10	15	3	9	2	1	2. 待機の期間及び内容	待機の期間、待機時間、待機人員及び内容は、設計図書または監督職員の指示によるものとする。				

表番号	旧条文（令和 7 年版）	新条文（令和 8 年版）																																																																																									
1-1-3-10 工事現場の現場環境改善等	<table><tr><th>項目</th><th>実施する内容の例</th></tr><tr><td>現場環境改善（仮設備関係）</td><td>(1)用水・電力等の供給設備 (2)緑化・花壇 (3)ライトアップ施設 (4)見学路及び椅子の設置 (5)昇降設備の充実 (6)環境負荷の低減</td></tr><tr><td>現場環境改善（営繕関係）</td><td>(1)現場事務所の快適化（女子更衣室の設置を含む） (2)労働者宿舎の快適化 (3)デザインボックス（交通誘導警備員待機室） (4)現場休憩所の快適化 (5)健康関連設備及び厚生施設の充実等</td></tr><tr><td>現場環境改善（安全関係）</td><td>(1)工事標識・照明等安全施設のイメージアップ（電光式標識等） (2)盗難防止対策（警報機等）</td></tr><tr><td>地域連携</td><td>(1)完成予想図 (2)工法説明図 (3)工事工程表 (4)デザイン工事看板（各工事 PR 看板含む） (5)見学会等の開催（イベント等の実施含む） (6)見学所（インフォメーションセンター）の設置及び管理運営 (7)パンフレット・工法説明ビデオ (8)地域対策費（地域行事等の経費を含む） (9)社会貢献</td></tr></table>	項目	実施する内容の例	現場環境改善（仮設備関係）	(1)用水・電力等の供給設備 (2)緑化・花壇 (3)ライトアップ施設 (4)見学路及び椅子の設置 (5)昇降設備の充実 (6)環境負荷の低減	現場環境改善（営繕関係）	(1)現場事務所の快適化（女子更衣室の設置を含む） (2)労働者宿舎の快適化 (3)デザインボックス（交通誘導警備員待機室） (4)現場休憩所の快適化 (5)健康関連設備及び厚生施設の充実等	現場環境改善（安全関係）	(1)工事標識・照明等安全施設のイメージアップ（電光式標識等） (2)盗難防止対策（警報機等）	地域連携	(1)完成予想図 (2)工法説明図 (3)工事工程表 (4)デザイン工事看板（各工事 PR 看板含む） (5)見学会等の開催（イベント等の実施含む） (6)見学所（インフォメーションセンター）の設置及び管理運営 (7)パンフレット・工法説明ビデオ (8)地域対策費（地域行事等の経費を含む） (9)社会貢献	<table><tr><th>項目</th><th>実施する内容の例</th></tr><tr><td>仮設備関係</td><td>(1)昇降設備の充実 (2)環境対策の充実 (3)ICT 設備の充実 (4)作業負荷の低減</td></tr><tr><td>営繕関係</td><td>(1)現場事務所の快適化（女性用更衣室の設置含む） (2)労働者宿舎の充実 (3)現場休憩所の充実（交通誘導員待機室含む） (4)衛生設備・厚生施設の充実</td></tr><tr><td>安全関係</td><td>(1)工事標識・照明等安全施設の充実 (2)盗難防止対策 (3)健康関連施設の充実 (4)野生生物・害虫対策</td></tr><tr><td>地域連携</td><td>(1)広報活動等（完成予想図、パンフレット、工法説明、PR 看板等） (2)見学会・イベント等の開催（見学施設等設置・管理運営等含む） (3)社会貢献・地域対策費（地域行事等の経費含む） (4)現場景観向上（美装化・デザイン看板等）</td></tr></table>	項目	実施する内容の例	仮設備関係	(1)昇降設備の充実 (2)環境対策の充実 (3)ICT 設備の充実 (4)作業負荷の低減	営繕関係	(1)現場事務所の快適化（女性用更衣室の設置含む） (2)労働者宿舎の充実 (3)現場休憩所の充実（交通誘導員待機室含む） (4)衛生設備・厚生施設の充実	安全関係	(1)工事標識・照明等安全施設の充実 (2)盗難防止対策 (3)健康関連施設の充実 (4)野生生物・害虫対策	地域連携	(1)広報活動等（完成予想図、パンフレット、工法説明、PR 看板等） (2)見学会・イベント等の開催（見学施設等設置・管理運営等含む） (3)社会貢献・地域対策費（地域行事等の経費含む） (4)現場景観向上（美装化・デザイン看板等）																																																																					
項目	実施する内容の例																																																																																										
現場環境改善（仮設備関係）	(1)用水・電力等の供給設備 (2)緑化・花壇 (3)ライトアップ施設 (4)見学路及び椅子の設置 (5)昇降設備の充実 (6)環境負荷の低減																																																																																										
現場環境改善（営繕関係）	(1)現場事務所の快適化（女子更衣室の設置を含む） (2)労働者宿舎の快適化 (3)デザインボックス（交通誘導警備員待機室） (4)現場休憩所の快適化 (5)健康関連設備及び厚生施設の充実等																																																																																										
現場環境改善（安全関係）	(1)工事標識・照明等安全施設のイメージアップ（電光式標識等） (2)盗難防止対策（警報機等）																																																																																										
地域連携	(1)完成予想図 (2)工法説明図 (3)工事工程表 (4)デザイン工事看板（各工事 PR 看板含む） (5)見学会等の開催（イベント等の実施含む） (6)見学所（インフォメーションセンター）の設置及び管理運営 (7)パンフレット・工法説明ビデオ (8)地域対策費（地域行事等の経費を含む） (9)社会貢献																																																																																										
項目	実施する内容の例																																																																																										
仮設備関係	(1)昇降設備の充実 (2)環境対策の充実 (3)ICT 設備の充実 (4)作業負荷の低減																																																																																										
営繕関係	(1)現場事務所の快適化（女性用更衣室の設置含む） (2)労働者宿舎の充実 (3)現場休憩所の充実（交通誘導員待機室含む） (4)衛生設備・厚生施設の充実																																																																																										
安全関係	(1)工事標識・照明等安全施設の充実 (2)盗難防止対策 (3)健康関連施設の充実 (4)野生生物・害虫対策																																																																																										
地域連携	(1)広報活動等（完成予想図、パンフレット、工法説明、PR 看板等） (2)見学会・イベント等の開催（見学施設等設置・管理運営等含む） (3)社会貢献・地域対策費（地域行事等の経費含む） (4)現場景観向上（美装化・デザイン看板等）																																																																																										
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 2-2-16 普通ポルトランドセメントの品質	<table><tr><th colspan="3">表 2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質</th></tr><tr><th colspan="2">品質</th><th>規格</th></tr><tr><th colspan="2">比表面積 cm2/g</th><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 m</td><td>10 以下</td></tr><tr><td rowspan="3">圧縮強さ N/mm2</td><td>3d</td><td>12.5 以上</td></tr><tr><td>7d</td><td>22.5 以上</td></tr><tr><td>28d</td><td>42.5 以上</td></tr><tr><td rowspan="2">水和熱 J/g</td><td>7d</td><td>測定値を報告する</td></tr><tr><td>28d</td><td>測定値を報告する</td></tr><tr><td colspan="2">酸化マグネシウム %</td><td>5.0 以下</td></tr><tr><td colspan="2">三酸化硫黄 %</td><td>3.5 以下</td></tr><tr><td colspan="2">強熱減量 %</td><td>5.0 以下</td></tr><tr><td colspan="2">全アルカリ（Na o eq） %</td><td>0.75 以下</td></tr><tr><td colspan="2">塩化物イオン %</td><td>0.035 以下</td></tr></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。	表 2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質			品質		規格	比表面積 cm2/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 m	10 以下	圧縮強さ N/mm2	3d	12.5 以上	7d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水和熱 J/g	7d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム %		5.0 以下	三酸化硫黄 %		3.5 以下	強熱減量 %		5.0 以下	全アルカリ（Na o eq） %		0.75 以下	塩化物イオン %		0.035 以下	<table><tr><th colspan="3">表 2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質</th></tr><tr><th colspan="2">品質</th><th>規格</th></tr><tr><th colspan="2">比表面積 cm2/g</th><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 m</td><td>10 以下</td></tr><tr><td rowspan="3">圧縮強さ N/mm2</td><td>3d</td><td>12.5 以上</td></tr><tr><td>7d</td><td>22.5 以上</td></tr><tr><td>28d</td><td>42.5 以上</td></tr><tr><td rowspan="2">水和熱 J/g</td><td>7d</td><td>測定値を報告する</td></tr><tr><td>28d</td><td>測定値を報告する</td></tr><tr><td colspan="2">酸化マグネシウム %</td><td>5.0 以下</td></tr><tr><td colspan="2">三酸化硫黄 %</td><td>3.5 以下</td></tr><tr><td colspan="2">全アルカリ（Na o eq） %</td><td>0.75 以下</td></tr><tr><td colspan="2">塩化物イオン %</td><td>0.035 以下</td></tr></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。	表 2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質			品質		規格	比表面積 cm2/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 m	10 以下	圧縮強さ N/mm2	3d	12.5 以上	7d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水和熱 J/g	7d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム %		5.0 以下	三酸化硫黄 %		3.5 以下	全アルカリ（Na o eq） %		0.75 以下	塩化物イオン %		0.035 以下
表 2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質																																																																																											
品質		規格																																																																																									
比表面積 cm2/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 m	10 以下																																																																																									
圧縮強さ N/mm2	3d	12.5 以上																																																																																									
	7d	22.5 以上																																																																																									
	28d	42.5 以上																																																																																									
水和熱 J/g	7d	測定値を報告する																																																																																									
	28d	測定値を報告する																																																																																									
酸化マグネシウム %		5.0 以下																																																																																									
三酸化硫黄 %		3.5 以下																																																																																									
強熱減量 %		5.0 以下																																																																																									
全アルカリ（Na o eq） %		0.75 以下																																																																																									
塩化物イオン %		0.035 以下																																																																																									
表 2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質																																																																																											
品質		規格																																																																																									
比表面積 cm2/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 m	10 以下																																																																																									
圧縮強さ N/mm2	3d	12.5 以上																																																																																									
	7d	22.5 以上																																																																																									
	28d	42.5 以上																																																																																									
水和熱 J/g	7d	測定値を報告する																																																																																									
	28d	測定値を報告する																																																																																									
酸化マグネシウム %		5.0 以下																																																																																									
三酸化硫黄 %		3.5 以下																																																																																									
全アルカリ（Na o eq） %		0.75 以下																																																																																									
塩化物イオン %		0.035 以下																																																																																									
3-2-6-7 アスファルト舗装工 5. 基層及び表層の規定	<table><tr><th colspan="2">開粒度アスファルト混合物の場合</th></tr><tr><td>密度（g/cm3）＝</td><td>乾燥供試体の空中質量（g） 供試体の断面積（cm2）×ノギスを用いて計測した供試体の厚さ（cm）</td></tr></table> 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		密度（g/cm3）＝	乾燥供試体の空中質量（g） 供試体の断面積（cm2）×ノギスを用いて計測した供試体の厚さ（cm）	<table><tr><th colspan="2">開粒度アスファルト混合物の場合</th></tr><tr><td>密度（g/cm3）＝</td><td>乾燥供試体の空中質量（g） 供試体の断面積（cm2）×ノギスを用いて計測した供試体の厚さ（cm）</td></tr></table>	開粒度アスファルト混合物の場合		密度（g/cm3）＝	乾燥供試体の空中質量（g） 供試体の断面積（cm2）×ノギスを用いて計測した供試体の厚さ（cm）																																																																																	
開粒度アスファルト混合物の場合																																																																																											
密度（g/cm3）＝	乾燥供試体の空中質量（g） 供試体の断面積（cm2）×ノギスを用いて計測した供試体の厚さ（cm）																																																																																										
開粒度アスファルト混合物の場合																																																																																											
密度（g/cm3）＝	乾燥供試体の空中質量（g） 供試体の断面積（cm2）×ノギスを用いて計測した供試体の厚さ（cm）																																																																																										
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	<table><tr><th colspan="4">表 3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間</th></tr><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" 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>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>	表 3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間				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	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	<table><tr><th colspan="4">表 3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間</th></tr><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" rowspan="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 分～60 分</td></tr><tr><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℃ 350～400℃</td><td>30 分～60 分 60 分以上</td></tr></table>	表 3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間				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 分～60 分	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℃ 350～400℃	30 分～60 分 60 分以上																																																							
表 3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間																																																																																											
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																																																																																							
		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 3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間																																																																																											
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 分～60 分																																																																																							
		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℃ 350～400℃	30 分～60 分 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	<table><tr><th colspan="3">表 3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間</th></tr><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>	表 3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間			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	<table><tr><th colspan="3">表 3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間</th></tr><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 rowspan="2">溶触フラックス</td><td>ガラス状</td><td>150～350℃ 60 分以上</td></tr><tr><td>軽石状</td><td>200～350℃ 60 分以上</td></tr><tr><td colspan="2">ボンドフラックス</td><td>200～350℃ 60 分以上</td></tr></table>	表 3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間			フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間	溶触フラックス	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																																																															
表 3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間																																																																																											
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 3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間																																																																																											
フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間																																																																																									
溶触フラックス	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																																																																																									

表番号	旧条文（令和7年版）	新条文（令和8年版）																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
第3編 第2章 第12節 工場製作工（共通） 3-2-12-3 桁製作工 表 3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合のPCM の条件	表 3-2-48 予熱温度の標準	表 3-2-48 予熱温度の標準																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	<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="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>低酸素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td rowspan="2">SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W</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>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>予熱なし</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 colspan="6">[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><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="10">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 3-2-52 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</td><td>表 3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合のPCM</td><td>表 3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合のPCM</td></tr><tr><td>(%)</td><td>(%)</td></tr><tr><td><table><tr><th rowspan="2">鋼材の 板厚（mm）</th><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 SNHS500W</th></tr><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 SNHS500W</th></tr><tr><td>25 以下</td><td></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></td><td></td></tr><tr><td>25 を超え 50 以下</td><td></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><td>0.22 以下</td><td>0.20 以下</td></tr><tr><td>50 を超え 100 以下</td><td></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><td></td><td></td></tr></table></td><td><table><tr><th rowspan="2">鋼材の 板厚（mm）</th><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 SNHS500W</th><th>SBHS700 SNHS700W</th></tr><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 SNHS500W</th><th>SBHS700 SNHS700W</th></tr><tr><td>25 以下</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>25 を超え 50 以下</td><td></td><td rowspan="2">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="2">0.22 以下</td><td rowspan="2">0.20 以下</td><td>0.30 以下</td></tr><tr><td>50 を超え 75 以下</td><td></td><td>0.27 以下</td><td>0.27 以下</td><td>0.27 以下</td><td>0.32 以下</td></tr><tr><td>75 を超え 100 以下</td><td></td><td></td><td>0.27 以下</td><td>0.29 以下</td><td>0.29 以下</td><td></td><td></td><td>－</td></tr></table></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="10">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 3-2-51 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</td><td>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</td><td>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</td></tr><tr><td><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 rowspan="2">継手全長を原則とする</td><td rowspan="2"></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>継手の始終端で連続して各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></table></td><td><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 rowspan="2">継手全長を原則とする</td><td rowspan="2"></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>継手の始終端で連続して各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></table></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="10">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 3-2-53 欠陥の補修方法</td><td>表 3-2-53 欠陥の補修方法</td><td>表 3-2-53 欠陥の補修方法</td></tr><tr><td><table><tr><th></th><th>欠陥の種類</th><th>補修方法</th></tr><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グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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>グライNDER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>グライNDER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、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。</td></tr></table></td><td><table><tr><th></th><th>欠陥の種類</th><th>補修方法</th></tr><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グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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>グライNDER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>グライNDER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、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。</td></tr></table></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td rowspan="10">第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</td><td>表 6-1-4 止水材の品質規格</td><td>表 6-1-4 止水材の品質規格</td></tr><tr><td><table><tr><th>試験項目</th><th>単位</th><th>規格値</th><th>試験方法</th></tr><tr><td>漏水量</td><td>(ml/sec) /(1.8m2)</td><td>25 以下</td><td>建設省土木研究資料第 3103 号の小型浸透試験による。</td></tr><tr><td>引張強さ</td><td>N/mm2 (kgf/m)</td><td>11.8 以上</td><td>日本産業規格（JIS）で規定されている各材料ごとの試験方法による。</td></tr><tr><td>摩擦係数</td><td></td><td>0.8 以上</td><td>平成 4 年度建設省告示第 1324 号に基づく摩擦試験方法による。</td></tr></table></td><td><table><tr><th>試験項目</th><th>単位</th><th>規格値</th><th>試験方法</th></tr><tr><td>漏水量</td><td>(ml/sec) /(1.8m2)</td><td>25 以下</td><td>建設省土木研究資料第 3103 号の小型浸透試験による。</td></tr><tr><td>引張強さ</td><td>N/mm2 (kgf/m)</td><td>11.8 以上</td><td>日本産業規格（JIS）で規定されている各材料ごとの試験方法による。</td></tr><tr><td>摩擦係数</td><td></td><td>0.8 以上</td><td>平成 4 年度建設省告示第 1324 号における開発目標に照らして評価した際の摩擦試験方法による。</td></tr></table></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></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	SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	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	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	[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。												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 3-2-52 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	表 3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合のPCM	表 3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合のPCM	(%)	(%)	<table><tr><th rowspan="2">鋼材の 板厚（mm）</th><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 SNHS500W</th></tr><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 SNHS500W</th></tr><tr><td>25 以下</td><td></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></td><td></td></tr><tr><td>25 を超え 50 以下</td><td></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><td>0.22 以下</td><td>0.20 以下</td></tr><tr><td>50 を超え 100 以下</td><td></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><td></td><td></td></tr></table>	鋼材の 板厚（mm）	鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W	鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W	25 以下		0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 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	0.22 以下	0.20 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			<table><tr><th rowspan="2">鋼材の 板厚（mm）</th><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 SNHS500W</th><th>SBHS700 SNHS700W</th></tr><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 SNHS500W</th><th>SBHS700 SNHS700W</th></tr><tr><td>25 以下</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>25 を超え 50 以下</td><td></td><td rowspan="2">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="2">0.22 以下</td><td rowspan="2">0.20 以下</td><td>0.30 以下</td></tr><tr><td>50 を超え 75 以下</td><td></td><td>0.27 以下</td><td>0.27 以下</td><td>0.27 以下</td><td>0.32 以下</td></tr><tr><td>75 を超え 100 以下</td><td></td><td></td><td>0.27 以下</td><td>0.29 以下</td><td>0.29 以下</td><td></td><td></td><td>－</td></tr></table>	鋼材の 板厚（mm）	鋼種	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W	SBHS700 SNHS700W	鋼種	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W	SBHS700 SNHS700W	25 以下									25 を超え 50 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	50 を超え 75 以下		0.27 以下	0.27 以下	0.27 以下	0.32 以下	75 を超え 100 以下			0.27 以下	0.29 以下	0.29 以下			－																																															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 3-2-51 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	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	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	<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 rowspan="2">継手全長を原則とする</td><td rowspan="2"></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>継手の始終端で連続して各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></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	継手の始終端で連続して各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	<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 rowspan="2">継手全長を原則とする</td><td rowspan="2"></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>継手の始終端で連続して各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></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	継手の始終端で連続して各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																						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 3-2-53 欠陥の補修方法	表 3-2-53 欠陥の補修方法	表 3-2-53 欠陥の補修方法	<table><tr><th></th><th>欠陥の種類</th><th>補修方法</th></tr><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グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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>グライNDER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>グライNDER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、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。</td></tr></table>		欠陥の種類	補修方法	1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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NDERで削りを整形する。	6	溶接ビード表面の凸凹	グライNDER仕上げする。	7	アンダーカット	程度に応じて、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。	<table><tr><th></th><th>欠陥の種類</th><th>補修方法</th></tr><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グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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>グライNDER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>グライNDER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、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。</td></tr></table>		欠陥の種類	補修方法	1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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NDERで削り整形する。	6	溶接ビード表面の凸凹	グライNDER仕上げする。	7	アンダーカット	程度に応じて、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。																						第6編 第1章 第7節 法覆護岸工 6-1-7-2 材料 表 6-1-4 止水材の品質規格	表 6-1-4 止水材の品質規格	表 6-1-4 止水材の品質規格	<table><tr><th>試験項目</th><th>単位</th><th>規格値</th><th>試験方法</th></tr><tr><td>漏水量</td><td>(ml/sec) /(1.8m2)</td><td>25 以下</td><td>建設省土木研究資料第 3103 号の小型浸透試験による。</td></tr><tr><td>引張強さ</td><td>N/mm2 (kgf/m)</td><td>11.8 以上</td><td>日本産業規格（JIS）で規定されている各材料ごとの試験方法による。</td></tr><tr><td>摩擦係数</td><td></td><td>0.8 以上</td><td>平成 4 年度建設省告示第 1324 号に基づく摩擦試験方法による。</td></tr></table>	試験項目	単位	規格値	試験方法	漏水量	(ml/sec) /(1.8m2)	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/mm2 (kgf/m)	11.8 以上	日本産業規格（JIS）で規定されている各材料ごとの試験方法による。	摩擦係数		0.8 以上	平成 4 年度建設省告示第 1324 号に基づく摩擦試験方法による。	<table><tr><th>試験項目</th><th>単位</th><th>規格値</th><th>試験方法</th></tr><tr><td>漏水量</td><td>(ml/sec) /(1.8m2)</td><td>25 以下</td><td>建設省土木研究資料第 3103 号の小型浸透試験による。</td></tr><tr><td>引張強さ</td><td>N/mm2 (kgf/m)</td><td>11.8 以上</td><td>日本産業規格（JIS）で規定されている各材料ごとの試験方法による。</td></tr><tr><td>摩擦係数</td><td></td><td>0.8 以上</td><td>平成 4 年度建設省告示第 1324 号における開発目標に照らして評価した際の摩擦試験方法による。</td></tr></table>	試験項目	単位	規格値	試験方法	漏水量	(ml/sec) /(1.8m2)	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/mm2 (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。																												
	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																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	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																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
[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。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
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 3-2-52 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	表 3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合のPCM	表 3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合のPCM																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	(%)	(%)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	<table><tr><th rowspan="2">鋼材の 板厚（mm）</th><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 SNHS500W</th></tr><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 SNHS500W</th></tr><tr><td>25 以下</td><td></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></td><td></td></tr><tr><td>25 を超え 50 以下</td><td></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><td>0.22 以下</td><td>0.20 以下</td></tr><tr><td>50 を超え 100 以下</td><td></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><td></td><td></td></tr></table>	鋼材の 板厚（mm）	鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W	鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W	25 以下		0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 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	0.22 以下	0.20 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			<table><tr><th rowspan="2">鋼材の 板厚（mm）</th><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 SNHS500W</th><th>SBHS700 SNHS700W</th></tr><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 SNHS500W</th><th>SBHS700 SNHS700W</th></tr><tr><td>25 以下</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>25 を超え 50 以下</td><td></td><td rowspan="2">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="2">0.22 以下</td><td rowspan="2">0.20 以下</td><td>0.30 以下</td></tr><tr><td>50 を超え 75 以下</td><td></td><td>0.27 以下</td><td>0.27 以下</td><td>0.27 以下</td><td>0.32 以下</td></tr><tr><td>75 を超え 100 以下</td><td></td><td></td><td>0.27 以下</td><td>0.29 以下</td><td>0.29 以下</td><td></td><td></td><td>－</td></tr></table>	鋼材の 板厚（mm）	鋼種	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W	SBHS700 SNHS700W	鋼種	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W	SBHS700 SNHS700W	25 以下									25 を超え 50 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	50 を超え 75 以下		0.27 以下	0.27 以下	0.27 以下	0.32 以下	75 を超え 100 以下			0.27 以下	0.29 以下	0.29 以下			－																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
	鋼材の 板厚（mm）		鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
		鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
	25 以下		0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 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	0.22 以下	0.20 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																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
	鋼材の 板厚（mm）	鋼種	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W	SBHS700 SNHS700W																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
		鋼種	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SNHS500W	SBHS700 SNHS700W																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
25 以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
25 を超え 50 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																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
50 を超え 75 以下			0.27 以下	0.27 以下	0.27 以下			0.32 以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
75 を超え 100 以下			0.27 以下	0.29 以下	0.29 以下			－																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
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 3-2-51 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	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	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																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	<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 rowspan="2">継手全長を原則とする</td><td rowspan="2"></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>継手の始終端で連続して各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></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	継手の始終端で連続して各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	<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 rowspan="2">継手全長を原則とする</td><td rowspan="2"></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>継手の始終端で連続して各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></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	継手の始終端で連続して各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	継手の始終端で連続して各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	継手の始終端で連続して各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																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
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 3-2-53 欠陥の補修方法	表 3-2-53 欠陥の補修方法	表 3-2-53 欠陥の補修方法																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	<table><tr><th></th><th>欠陥の種類</th><th>補修方法</th></tr><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グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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>グライNDER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>グライNDER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、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。</td></tr></table>		欠陥の種類	補修方法	1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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NDERで削りを整形する。	6	溶接ビード表面の凸凹	グライNDER仕上げする。	7	アンダーカット	程度に応じて、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。	<table><tr><th></th><th>欠陥の種類</th><th>補修方法</th></tr><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グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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>グライNDER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>グライNDER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、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。</td></tr></table>		欠陥の種類	補修方法	1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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NDERで削り整形する。	6	溶接ビード表面の凸凹	グライNDER仕上げする。	7	アンダーカット	程度に応じて、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
		欠陥の種類	補修方法																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
	1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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NDERで削りを整形する。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
	6	溶接ビード表面の凸凹	グライNDER仕上げする。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
	7	アンダーカット	程度に応じて、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
	欠陥の種類	補修方法																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グライNDER仕上げする。わずかな痕跡のある程度のものはグライNDER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NDERで削り整形する。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
6	溶接ビード表面の凸凹	グライNDER仕上げする。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
7	アンダーカット	程度に応じて、グライNDER仕上げのみ、または溶接後、グライNDER仕上げする。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
第6編 第1章 第7節 法覆護岸工 6-1-7-2 材料 表 6-1-4 止水材の品質規格	表 6-1-4 止水材の品質規格	表 6-1-4 止水材の品質規格																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
	<table><tr><th>試験項目</th><th>単位</th><th>規格値</th><th>試験方法</th></tr><tr><td>漏水量</td><td>(ml/sec) /(1.8m2)</td><td>25 以下</td><td>建設省土木研究資料第 3103 号の小型浸透試験による。</td></tr><tr><td>引張強さ</td><td>N/mm2 (kgf/m)</td><td>11.8 以上</td><td>日本産業規格（JIS）で規定されている各材料ごとの試験方法による。</td></tr><tr><td>摩擦係数</td><td></td><td>0.8 以上</td><td>平成 4 年度建設省告示第 1324 号に基づく摩擦試験方法による。</td></tr></table>	試験項目	単位	規格値	試験方法	漏水量	(ml/sec) /(1.8m2)	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/mm2 (kgf/m)	11.8 以上	日本産業規格（JIS）で規定されている各材料ごとの試験方法による。	摩擦係数		0.8 以上	平成 4 年度建設省告示第 1324 号に基づく摩擦試験方法による。	<table><tr><th>試験項目</th><th>単位</th><th>規格値</th><th>試験方法</th></tr><tr><td>漏水量</td><td>(ml/sec) /(1.8m2)</td><td>25 以下</td><td>建設省土木研究資料第 3103 号の小型浸透試験による。</td></tr><tr><td>引張強さ</td><td>N/mm2 (kgf/m)</td><td>11.8 以上</td><td>日本産業規格（JIS）で規定されている各材料ごとの試験方法による。</td></tr><tr><td>摩擦係数</td><td></td><td>0.8 以上</td><td>平成 4 年度建設省告示第 1324 号における開発目標に照らして評価した際の摩擦試験方法による。</td></tr></table>	試験項目	単位	規格値	試験方法	漏水量	(ml/sec) /(1.8m2)	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/mm2 (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) /(1.8m2)	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/mm2 (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) /(1.8m2)	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/mm2 (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。																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			