

土木工事共通仕様書新旧対照表

現行（平成30年版）							改定案（平成31年版）							改定理由		
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項		新条文	
1	0	0	0	0	1	第1編	1	0	0	0	0	1	第1編	共通編		
1	1	0	0	0	1	第1章	1	1	0	0	0	1	第1章	総則		
1	1	1	0	0	1	第1節	1	1	1	0	0	1	第1節	総則		
1	1	1	1	0	1	1-1-1-1	適用	1	1	1	1	0	1	1-1-1-1	適用	
1	1	1	1	2	1	2. 共通仕様書の適用	受注者は、共通仕様書の適用にあたって、土木工事にあつては、「地方建設局請負工事監督検査事務処理要領（以下「事務処理要領」という。）」、港湾工事にあつては「請負工事監督・検査事務処理要領」（以下「事務処理要領」という。）に従った監督・検査体制のもとで、建設業法第18条に定める建設工事の請負契約の原則に基づく施工管理体制を遵守しなければならない。また、受注者はこれら監督、検査（完成検査、既済部分検査）にあつては、予算決算及び会計令（平成28年11月28日改正政令第360号）（以下「予決令」という。）第101条の3及び4に基づくものであることを認識しなければならない。	1	1	1	1	2	1	2. 共通仕様書の適用	受注者は、共通仕様書の適用にあたって、土木工事にあつては、「地方建設局請負工事監督検査事務処理要領（以下「事務処理要領」という。）」、港湾工事にあつては「請負工事監督・検査事務処理要領」（以下「事務処理要領」という。）に従った監督・検査体制のもとで、建設業法第18条に定める建設工事の請負契約の原則に基づく施工管理体制を遵守しなければならない。また、受注者はこれら監督、検査（完成検査、既済部分検査）にあつては、予算決算及び会計令（平成30年6月6日改正政令第183号）（以下「予決令」という。）第101条の3及び4に基づくものであることを認識しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
1	1	1	2	0	1	1-1-1-2	用語の定義	1	1	1	2	0	1	1-1-1-2	用語の定義	
1	1	1	2	2	1	2. 総括監督員	本仕様で規定されている総括監督員とは、監督総括業務を担当し、主に、受注者に対する指示、承諾または協議及び関連工事の調整のうち重要なものの処理、及び設計図書の変更、一時中止または打ち切りの必要があると認める場合における契約担当官等（会計法（平成18年6月7日改正法律第53号第29条の3第1項）に規定する契約担当官をいう。）に対する報告等を行う者をいう。また、土木工事にあつては主任監督員及び監督員、港湾工事及び空港工事にあつては主任現場監督員及び現場監督員の指揮監督並びに監督業務のとりまとめを行う者をいう。	1	1	1	2	2	1	2. 総括監督員	本仕様で規定されている総括監督員とは、監督総括業務を担当し、主に、受注者に対する指示、承諾または協議及び関連工事の調整のうち重要なものの処理、及び設計図書の変更、一時中止または打ち切りの必要があると認める場合における契約担当官等（会計法（平成29年6月改正法律第45号第29条の3第1項）に規定する契約担当官をいう。）に対する報告等を行う者をいう。また、土木工事にあつては主任監督員及び監督員、港湾工事及び空港工事にあつては主任現場監督員及び現場監督員の指揮監督並びに監督業務のとりまとめを行う者をいう。	諸基準類の改定に伴う修正
1	1	1	2	27	1	27. 工事写真	工事写真とは、工事着手前及び工事完成、また、施工管理の手段として各工事の施工段階及び工事完成後目視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を写真管理基準に基づき撮影したものをいう。	1	1	1	2	27	1	27. 工事写真	工事写真とは、工事着手前及び工事完成、また、施工管理の手段として各工事の施工段階及び工事完成後目視できない箇所の施工状況、出来形寸法、品質管理状況、工事中の災害写真等を写真管理基準に基づき撮影したものをいう。	
								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」（平成29年1月30日付け国技建管第10号）に基づき実施しなければならない。	デジタル工事写真の黒板情報電子化について新規追加
1	1	1	2	34	1	34. 工事関係書類	工事関係書類とは、契約図書、契約関係書類、工事書類、及び工事完成図書をいう。	1	1	1	2	34	1	34. 工事関係書類	工事関係書類とは、契約図書、契約関係書類、工事書類、及び工事完成図書をいう。	
								1	1	1	2	34	2		なお、受注者は、「請負工事成績評定要領の運用について」内別添1「地方整備局工事成績評定実施要領」別紙6に基づき工事関係書類を作成し、提出及び提示しなければならない。	発出文書に係る修正
1	1	1	5	0	1	1-1-1-5	コリンズ（CORINS）への登録	1	1	1	5	0	1	1-1-1-5	コリンズ（CORINS）への登録	
1	1	1	5	1	1		受注者は、受注時または変更時において工事請負代金額が500万円以上の工事について、工事実績情報サービス（コリンズ）に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事実績情報として「登録のための確認のお願い」を作成し監督職員の確認を受けたうえ、受注時は契約後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、登録内容の変更時は変更があった日から土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、完成時は工事完成後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、訂正時は適宜登録機関に登録をしなければならない。	1	1	1	5	1	1		受注者は、受注時または変更時において工事請負代金額が500万円以上の工事について、工事実績情報システム（コリンズ）に基づき、受注・変更・完成・訂正時に工事実績情報として作成した「登録のための確認のお願い」をコリンズから監督職員にメール送信し、監督職員の確認を受けたうえ、受注時は契約後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、登録内容の変更時は変更があった日から土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、完成時は工事完成後、土曜日、日曜日、祝日等を除き10日以内に、訂正時は適宜登録機関に登録をしなければならない。	コリンズ運用の変更に伴い修正
1	1	1	5	1	2		登録対象は、工事請負代金額500万円以上（単価契約の場合は契約総額）の全ての工事とし、受注・変更・完成・訂正時にそれぞれ登録するものとする。	1	1	1	5	1	2		登録対象は、工事請負代金額500万円以上（単価契約の場合は契約総額）の全ての工事とし、受注・変更・完成・訂正時にそれぞれ登録するものとする。	
1	1	1	5	1	3		なお、変更登録時は、工期、技術者に変更が生じた場合に行うものとし、工事請負代金のみ変更の場合は、原則として登録を必要としない。									コリンズの入力規則に合わせ削除
1	1	1	5	1	4		また、登録機関発行の「登録内容確認書」が受注者に届いた際には、速やかに監督職員に提示しなければならない。	1	1	1	5	1	3		また、登録機関発行の「登録内容確認書」は、コリンズ登録時に監督職員にメール送信される。	コリンズ実態に基づき修正
1	1	1	5	1	5		なお、変更時と工事完成時の間が10日間に満たない場合は、変更時の提示を省略できる。	1	1	1	5	1	4		なお、変更時と工事完成時の間が10日間（土曜日、日曜日、祝日等を除く）に満たない場合は、変更時の登録申請を省略できる。	コリンズ実態に基づき修正
								1	1	1	5	1	5		また、本工事の完成後において訂正または削除する場合においても同様に、コリンズから発注者にメール送信し、速やかに発注者の確認を受けた上で、登録機関に登録申請しなければならない。	コリンズ運用の変更に伴い修正
1	1	1	8	0	1	1-1-1-8	工事着手	1	1	1	8	0	1	1-1-1-8	工事着手	
1	1	1	8	1	1		受注者は、特記仕様書に定めのある場合を除き、特別の事情がない限り、契約書に定める工事始期日以降30日以内に工事着手しなければならない。	1	1	1	8	1	1		受注者は、特記仕様書に定めのある場合を除き、特別の事情がない限り、工事開始日から工事着手までの期間は、最低30日を必要日数として、工事着手しなければならない。	特記仕様書工事着手と準備期間の整合を計るため修正

土木工事共通仕様書新旧対照表

現行（平成30年版）						改定案（平成31年版）						改定理由					
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項
1	3	6	7	3	1	3. 打継目を設ける場合の注意	受注者は、やむを得ずせん断力の大きい位置に打継目を設ける場合には、打継目に、ほぞ、または溝を造るか、鋼材を配置して、これを補強しなければならない。	1	3	6	7	3	1	3. 打継目を設ける場合の注意	受注者は、やむを得ずせん断力の大きい位置に打継目を設ける場合には、打継目に、ほぞ、または溝の凹凸によるせん断キーで抵抗する方法や、差し筋等の鉄筋によって打継目を補強する方法等の対策を講ずることとする。また、これらの対策は、所要の性能を満足することを照査した上で実施する。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	6	7	8	1	8. 伸縮継目	伸縮継目の目地の材質、厚、間隔は設計図書によるものとするが、特に定めのない場合は瀝青系目地材料厚は1cm、施工間隔10m程度とする。	1	3	6	7	8	1	8. 伸縮目地	伸縮目地の材質、厚、間隔は設計図書によるものとするが、特に定めのない場合は瀝青系目地材料厚は1cm、施工間隔10m程度とする。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	6	9	0	1	1-3-6-9	養生	1	3	6	9	0	1	1-3-6-9	養生		
1	3	6	9	1	1	1. 一般事項	受注者はコンクリートの打込み後の一定期間を、硬化に必要な温度及び湿潤状態に保ち、有害な作用の影響を受けないように、養生しなければならない。	1	3	6	9	1	1	1. 一般事項	受注者はコンクリートの打込み後の一定期間を、硬化に必要な温度及び湿潤状態に保ち、有害な作用の影響を受けないように、その部位に応じた適切な方法により養生しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	6	9	2	1	2. 湿潤状態の保持	受注者は、コンクリートの表面を荒らさないで作業できる程度に硬化した後に、露出面を一定期間、十分な湿潤状態に保たなければならない。養生方法の選定にあたっては、その効果を確認し、適切に湿潤養生期間を定めなければならない。ただし、通常のコンクリート工事におけるコンクリートの湿潤養生期間は、表1-3-3を標準とする。	1	3	6	9	2	1	2. 湿潤状態の保持	受注者は、打ち込み後のコンクリートをその部位に応じた適切な養生方法により、一定期間は十分な湿潤状態に保たなければならない。養生期間は、使用するセメントの種類や養生期間中の環境温度等に応じて適切に定めなければならない。通常のコンクリート工事におけるコンクリートの湿潤養生期間は、表1-3-3を標準とする。	諸基準類の改定に伴う修正	
								1	3	6	9	2	2		なお、中庸熱ポルトランドセメントや低熱ポルトランドセメント等の表1-3-3に示されていないセメントを使用する場合には、湿潤養生期間に関して監督職員と協議しなければならない。		
1	3	7	0	0	1	第7節	鉄筋工	1	3	7	0	0	1	第7節	鉄筋工		
1	3	7	3	0	1	1-3-7-3	加工	1	3	7	3	0	1	1-3-7-3	加工		
1	3	7	3	3	1	3. 鉄筋の曲げ半径	受注者は、鉄筋の曲げ形状の施工にあたり、設計図書に鉄筋の曲げ半径が示されていない場合は、「コンクリート標準示方書（設計編）本編第13章鉄筋コンクリートの前提、標準7編第2章鉄筋コンクリートの前提」（土木学会、平成25年3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。	1	3	7	3	3	1	3. 鉄筋の曲げ半径	受注者は、鉄筋の曲げ形状の施工にあたり、設計図書に鉄筋の曲げ半径が示されていない場合は、「コンクリート標準示方書（設計編）本編第13章鉄筋コンクリートの前提、標準7編第2章鉄筋コンクリートの前提」（土木学会、平成30年3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。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	4	0	1	1-3-7-4	組立て	1	3	7	4	0	1	1-3-7-4	組立て		
1	3	7	4	2	1	2. 配筋・組立	受注者は、契約図面に定めた位置に、鉄筋を配置し、コンクリート打設中に動かないよう十分堅固に組み立てなければならない。	1	3	7	4	2	1	2. 配筋・組立て	受注者は、配筋・組立てにおいて以下によらなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	
								1	3	7	4	2	2	(1)	受注者は、契約図面に定めた位置に、鉄筋を配置し、コンクリート打設中に動かないよう十分堅固に組み立てなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	4	2	2		なお、必要に応じて契約図面に示されたもの以外の組立用鉄筋等を使用するものとする。受注者は、鉄筋の交点の要所を、直径0.8mm以上のなまし鉄線、またはクリップで緊結し、鉄筋が移動しないようにしなければならない。また、設計図書に特別な組立用架台等が指定されている場合は、それに従うものとする。	1	3	7	4	2	3		なお、必要に応じて契約図面に示されたもの以外の組立用鉄筋等を使用するものとする。	諸基準類の改定に伴う修正	
								1	3	7	4	2	4	(2)	受注者は、鉄筋の交点の要所を、直径0.8mm以上の焼なまし鉄	諸基準類の改定に伴う修正	
								1	3	7	4	2	5	(3)	受注者は、鉄筋の配筋において、施工段階で必要となる形状保持や施工中の安全対策等を目的として、組立て鉄筋、段取り鉄筋等の鉄筋やアングル等の仮設物を配置するが、これらをやむを得ず構造物本体に存置する場合、これらの仮設物において、設計の前提が成立することを事前に確認しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	5	0	1	1-3-7-5	継手	1	3	7	5	0	1	1-3-7-5	継手		
1	3	7	5	2	1	2. 重ね継手	受注者は、鉄筋の重ね継手を行う場合は、設計図書に示す長さを重ね合わせて、直径0.8mm以上のなまし鉄線で数ヶ所緊結しなければならない。	1	3	7	5	2	1	2. 重ね継手	受注者は、鉄筋の重ね継手を行う場合は、設計図書に示す長さを重ね合わせて、直径0.8mm以上の焼なまし鉄線で数ヶ所緊結しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	5	3	1	3. 継手位置の相互ずらし	受注者は、設計図書に明示した場合を除き、継手を同一断面に集めてはならない。また、受注者は、継手を同一断面に集めないため、継手位置を軸方向に相互にずらす距離は、継手の長さに鉄筋直径の25倍を加えた長さ以上としなければならない。	1	3	7	5	3	1	3. 継手位置	受注者は、原則、継手を同一断面に集めてはならない。また、受注者は、継手を同一断面に集めないため、継手位置を軸方向に相互にずらす距離は、継手の長さに鉄筋直径の25倍を加えた長さ以上としなければならない。継手が同一断面となる場合は、継手が確実に施工でき、継手付近のコンクリートが確実に充填され、継手としての性能が発揮されるとともに、構造物や部材に求められる性能を満たしていることを確認しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	5	5	1	5. 継ぎたし鉄筋の保護	受注者は、将来の継ぎたしのために構造物から鉄筋を露出しておく場合には、損傷、腐食等をうけないようにこれを保護しなければならない。	1	3	7	5	5	1	5. 継足し鉄筋の保護	受注者は、将来の継足しのために構造物から鉄筋を露出しておく場合には、損傷、腐食等からこれを保護しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	

土木工事共通仕様書新旧対照表

現行 (平成30年版)						改定案 (平成31年版)						改定理由											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項
2	2	6	1	9	1	9. 異常な混和材使用時の注意	受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和材、その他異常を認めた混和材の使用にあたって、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。	2	2	6	1	9	1	9. 異常な混和材使用時の注意	受注者は、貯蔵中に吸湿により固結した混和材、その他異常を認めた混和材の使用にあたって、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期間貯蔵したセメントは使用してはならない。	諸基準類の改定に伴う修正							
2	2	6	3	0	1	2-2-6-3	混和材料	2	2	6	3	0	1	2-2-6-3	混和材料								
2	2	6	3	5	1	5. 急結剤	急結剤は、「コンクリート標準示方書（規準編）JSCE-D102-2013吹付けコンクリート（モルタル）用急結剤品質規格（案）」（土木学会、平成25年11月）の規格に適合するものとする。	2	2	6	3	5	1	5. 急結剤	急結剤は、「コンクリート標準示方書（規準編）JSCE-D102-2018吹付けコンクリート（モルタル）用急結剤品質規格（案）」（土木学会、平成30年10月）の規格に適合するものとする。	諸基準類の改定に伴う修正							
2	2	7	0	0	1	第7節	セメントコンクリート製品	2	2	7	0	0	1	第7節	セメントコンクリート製品								
2	2	7	1	0	1	2-2-7-1	一般事項	2	2	7	1	0	1	2-2-7-1	一般事項								
2	2	7	1	3	1	3. アルカリ骨材反応抑制対策	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、アルカリ骨材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」（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。	諸基準類の改定に伴う修正							
2	2	8	0	0	1	第8節	瀝青材料	2	2	8	0	0	1	第8節	瀝青材料								
2	2	8	3	0	1	2-2-8-3	再生用添加剤	2	2	8	3	0	1	2-2-8-3	再生用添加剤								
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（平成28年11月改正政令第343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2-2-24、表2-2-25、表2-2-26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（平成30年6月8日改正政令第184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2-2-24、表2-2-25、表2-2-26の規格に適合するものとする。	改正年月日							
2	2	12	0	0	1	第12節	道路標識及び区画線	2	2	12	0	0	1	第12節	道路標識及び区画線								
2	2	12	1	0	1	2-2-12-1	道路標識	2	2	12	1	0	1	2-2-12-1	道路標識								
2	2	12	1	0	2		標識板、支柱、補強材、取付金具、反射シートの品質は、以下の規格に適合するものとする。	2	2	12	1	0	2		標識板、支柱、補強材、取付金具、反射シートの品質は、以下の規格に適合するものとする。	用語修正							
2	2	12	1	0	3	(1)	標識板	2	2	12	1	0	3	(1)	標識板	用語修正							
3	0	0	0	0	1	第3編	土木工事共通編	3	0	0	0	0	1	第3編	土木工事共通編								
3	2	0	0	0	1	第2章	一般施工	3	2	0	0	0	1	第2章	一般施工								
3	2	2	0	0	1	第2節	適用すべき諸基準	3	2	2	0	0	1	第2節	適用すべき諸基準								
3	2	2	0	0	41		厚生労働省「道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン（平成23年3月）」	3	2	2	0	0	41		厚生労働省「道等建設工事における粉じん対策に関するガイドライン（平成29年6月）」	諸基準類の改定に伴う修正							
3	2	2	0	0	47		土木学会「コンクリート標準示方書（規準編）（平成25年11月）」	3	2	2	0	0	47		土木学会「コンクリート標準示方書（規準編）（平成30年10月）」	諸基準類の改定に伴う修正							
3	2	3	0	0	1	第3節	共通的工種	3	2	3	0	0	1	第3節	共通的工種								
3	2	3	2	0	1	3-2-3-2	材料	3	2	3	2	0	1	3-2-3-2	材料								
3	2	3	2	4	1	4. 路側防護柵工の材料	塗装仕上げをする場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。	3	2	3	2	4	1	4. 路側防護柵工の材料	塗装仕上げをする場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。								
3	2	3	2	4	3	(2)	溶融亜鉛めっき仕上げの場合は、亜鉛の付着量をJIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）構造用（Z27）の275g/m2（両面付着量）以上とし、防錆を施さなければならない。ただし、亜鉛めっきが外面のみのパイプを使用する場合、内面を塗装その他の方法で防蝕を施したものでなければならない。その場合受注者は、耐触性が前述以上であることを確認しなければならない。	3	2	3	2	4	3	(2)	溶融亜鉛めっき仕上げの場合は、めっき付着量を両面で275g/m2以上とし、防錆を施さなければならない。ただし、亜鉛めっきが外面のみのパイプを使用する場合、内面を塗装その他の方法で防蝕を施したものでなければならない。その場合、受注者は、耐触性が前述以上であることを確認しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正							
								3	2	3	2	4	8	(7)	鋼製材料の支柱をコンクリートに埋め込む場合（支柱を土中に埋め込む場合であって地表面をコンクリートで覆う場合を含む）において、支柱地際部の比較的早期の劣化が想定される以下のような場所には、一般的な防錆・防食処理方法に加え、必要に応じて支柱地際部の防錆・防食強化を図らなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正							
								3	2	3	2	4	9	①	海岸に近接し、潮風が強く当たる場所	諸基準類の改定に伴う修正							
								3	2	3	2	4	10	②	雨水や凍結防止剤を含んだ水分による影響を受ける可能性がある場所	諸基準類の改定に伴う修正							
								3	2	3	2	4	11	③	路面上の水を路側に排水する際、その途上に支柱がある場合	諸基準類の改定に伴う修正							
3	2	3	2	5	1	5. 亜鉛めっき地肌のままの材料	亜鉛めっき地肌のままの場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。	3	2	3	2	5	1	5. 亜鉛めっき地肌のままの材料	亜鉛めっき地肌のままの場合の路側防護柵工で使用する材料は、以下によるものとする。								
3	2	3	2	5	3	(2)	受注者は、亜鉛の付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）2種（HDZ55）の550g/m2（片面の付着量）以上とし、その他の部材（ケーブルは除く）の場合は同じく2種（HDZ35）の350g/m2（片面の付着量）以上としなければならない。	3	2	3	2	5	3	(2)	受注者は、めっき付着量をビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）2種（HDZ55）の550g/m2（片面の付着量）以上とし、その他の部材（ケーブルは除く）の場合は同じく2種（HDZ35）の350g/m2（片面の付着量）以上としなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正							

土木工事共通仕様書新旧対照表

現行 (平成30年版)						改定案 (平成31年版)						改定理由												
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項	項以下						
3	2	3	2	6	1	6. 視線誘導標の形状及び性能	3	2	3	2	6	1	6. 視線誘導標の形状及び性能	3	2	3	2	6	1	受注者は、視線誘導標を使用する場合、設計図書に明示した場合を除き、以下の形状及び性能を有するものを使用しなければならない。	受注者は、視線誘導標を使用する場合、設計図書に明示した場合を除き、以下の形状及び性能を有するものを使用しなければならない。			
3	2	3	2	6	2	(1) 反射体	3	2	3	2	6	2	(1) 反射体	3	2	3	2	6	2					
3	2	3	2	6	4	② 受注者は、色が白色または橙色で以下に示す色度範囲にある反射体を用いなければならない。	3	2	3	2	6	4	② 受注者は、色が白色または橙色で以下に示す色度範囲にある反射体を用いなければならない。	3	2	3	2	6	4					
3	2	3	2	6	5	白色	3	2	3	2	6	5	白色	3	2	3	2	6	5					
3	2	3	2	6	6	$0.31+0.25x \geq y \geq 0.28+0.25x$	3	2	3	2	6	6	$0.31+0.25x \geq y \geq 0.28+0.25x$	3	2	3	2	6	6					
3	2	3	2	6	7	$0.50 \geq x \geq 0.41$	3	2	3	2	6	7	$0.50 \geq x \geq 0.41$	3	2	3	2	6	7					
3	2	3	2	6	8	橙色	3	2	3	2	6	8	橙色	3	2	3	2	6	8					
3	2	3	2	6	9	$0.44 \geq y \geq 0.39$	3	2	3	2	6	9	$0.44 \geq y \geq 0.39$	3	2	3	2	6	9					
3	2	3	2	6	10	$y \geq 0.99-x$	3	2	3	2	6	10	$y \geq 0.99-x$	3	2	3	2	6	10					
3	2	3	2	6	11	ただし、x、yはJIS Z 8781-3 (測色-第三部：CIE三刺激値)の色度座標である。	3	2	3	2	6	11	ただし、x、yはJIS Z 8781-3 (測色-第三部：CIE三刺激値)の色度座標である。	3	2	3	2	6	11				誤記修正	
3	2	3	6	0	1	3-2-3-6 小型標識工	3	2	3	6	0	1	3-2-3-6 小型標識工	3	2	3	6	0	1					
3	2	3	6	10	1	10. 素材加工	3	2	3	6	10	1	10. 素材加工	3	2	3	6	10	1	受注者は、素材加工に際し、縁曲げ加工をする標示板については、基板の端部を円弧に切断し、グラインダーなどで表面を滑らかにしなければならない。	受注者は、素材加工に際し、縁曲げ加工をする標示板については、基板の端部を円弧に切断し、グラインダーなどで表面を滑らかにしなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正		
3	2	3	12	0	1	3-2-3-12 プレテンション桁製作工 (購入工)	3	2	3	12	0	1	3-2-3-12 プレテンション桁製作工 (購入工)	3	2	3	12	0	1					
3	2	3	12	2	1	2. 適用規定	3	2	3	12	2	1	2. 適用規定	3	2	3	12	2	1	受注者は、以下の規定を満足した桁を用いなければならない。	受注者は、以下の規定を満足した桁を用いなければならない。			
3	2	3	12	2	5	(3) コンクリートの施工について、以下の規定により製作されたもの。	3	2	3	12	2	5	(3) コンクリートの施工について、以下の規定により製作されたもの。	3	2	3	12	2	5					
3	2	3	12	2	7	② 蒸気養生を行う場合は、コンクリートの打込み後2時間以上経過してから加熱を始めて製作されたもの。また、養生室の温度上昇は1時間あたり15度以下とし、養生中の温度は65度以下として製作されたものとする。	3	2	3	12	2	7	② 蒸気養生を行う場合は、コンクリートの打込み後2時間以上経過してから加熱を始めて製作されたもの。また、養生室の温度上昇は1時間あたり15度以下とし、養生中の温度は65度以下として製作されたものとする。また、養生終了後は急激に温度を低下させてはならない。	3	2	3	12	2	7				諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	3	13	0	1	3-2-3-13 ポストテンション桁製作工	3	2	3	13	0	1	3-2-3-13 ポストテンション桁製作工	3	2	3	13	0	1					
3	2	3	13	1	1	1. コンクリートの施工	3	2	3	13	1	1	1. コンクリートの施工	3	2	3	13	1	1	受注者は、コンクリートの施工については、以下の事項に従わなければならない。	受注者は、コンクリートの施工については、以下の事項に従わなければならない。			
							3	2	3	13	1	6	(5) 受注者は、コンクリートの打込み後にコンクリート表面が早期の乾燥を受けて収縮ひび割れが発生しないように、適切に仕上げなければならない。	3	2	3	13	1	6				諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	3	13	4	1	4. グラウトの施工	3	2	3	13	4	1	4. グラウトの施工	3	2	3	13	4	1	受注者は、グラウトの施工については、以下の規定による。	受注者は、グラウトの施工については、以下の規定による。			
3	2	3	13	4	2	(1) 受注者は、本条で使用するグラウト材料は、以下の規定によるものを使用しなければならない。	3	2	3	13	4	2	(1) 受注者は、本条で使用するグラウト材料は、以下の規定によるものを使用しなければならない。	3	2	3	13	4	2					
3	2	3	13	4	3	① グラウトに用いるセメントは、JIS R 5210 (ポルトランドセメント) に適合する普通ポルトランドセメントを標準とするが、これにより難しい場合は監督職員と協議しなければならない。	3	2	3	13	4	3	① グラウトに用いるセメントは、JIS R 5210 (ポルトランドセメント) に適合するポルトランドセメントを標準とするが、これにより難しい場合は監督職員と協議しなければならない。	3	2	3	13	4	3				諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	3	13	4	19	(6) 寒中におけるグラウトの施工については、グラウト温度は注入後少なくとも3日間、5℃以上に保ち、凍結することのないように行わなければならない。	3	2	3	13	4	19	(6) 寒中におけるグラウトの施工については、グラウト温度は注入後少なくとも3日間、+5℃以上に保ち、凍結することのないように行わなければならない。	3	2	3	13	4	19				諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	3	13	7	1	7. プレグラウトPC鋼材	3	2	3	13	7	1	7. プレグラウトされたPC鋼材	3	2	3	13	7	1	プレグラウトPC鋼材を使用する場合は、以下の規定によるものとする。	プレグラウトされたPC鋼材を使用する場合は、以下の規定によるものとする。		諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	3	13	7	3	(2) 使用する樹脂は、所定の緊張可能期間を有し、PC鋼材を防食するとともに、部材コンクリートとPC鋼材とを付着により一体化しなければならない。	3	2	3	13	7	3	(2) 使用する樹脂またはグラウトは、所定の緊張可能期間を有し、PC鋼材を防食するとともに、コンクリート部材とPC鋼材とを付着により一体化しなければならない。	3	2	3	13	7	3				諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	3	13	7	4	(3) 被覆材は、所定の強度、耐久性を有し部材コンクリートと一体化が図られるものとする。	3	2	3	13	7	4	(3) 被覆材は、所定の強度、耐久性能を有しコンクリート部材と一体化が図られるものとする。	3	2	3	13	7	4				諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	3	13	7	5	(4) プレグラウトPC鋼材として加工された製品は、所要の耐久性を有するものとする。	3	2	3	13	7	5	(4) プレグラウトされたPC鋼材として (1) から (3) を使用して加工された製品は、所要の耐久性能を有するものとする。	3	2	3	13	7	5				諸基準類の改定に伴う修正	

土木工事共通仕様書新旧対照表

現行 (平成30年版)						改定案 (平成31年版)						改定理由											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項
3	2	6	11	6	1	6. 接着剤の塗布	接着剤の塗布にあたっては、以下の各規定による。	3	2	6	11	6	1	6. 接着剤の塗布	接着剤の塗布にあたっては、以下の各規定による。								
3	2	6	11	6	3	(2)	接着剤の規格は表3-2-32、表3-2-33を満足するものでなければならない。	3	2	6	11	6	3	(2)	接着剤の規格は表3-2-31、表3-2-32を満足するものでなければならない。	表番号修正							
3	2	6	11	6	4		表3-2-32 接着剤の規格鋼床版用	3	2	6	11	6	4		表3-2-31 接着剤の規格鋼床版用	表番号修正							
3	2	6	11	6	5		表3-2-33 (1) 接着剤の規格コンクリート床版用	3	2	6	11	6	5		表3-2-32 (1) 接着剤の規格コンクリート床版用	表番号修正							
3	2	6	11	6	6		表3-2-33 (2) シート系床版防水層 (流し貼り型、加熱溶着型、常温粘着型) プライマーの品質	3	2	6	11	6	6		表3-2-32 (2) シート系床版防水層 (流し貼り型、加熱溶着型、常温粘着型) プライマーの品質	表番号修正							
3	2	6	11	8	1	8. グースアスファルトの示方配合	グースアスファルトの示方配合は、以下の各規定による。	3	2	6	11	8	1	8. グースアスファルトの示方配合	グースアスファルトの示方配合は、以下の各規定による。								
3	2	6	11	8	2	(1)	骨材の標準粒度範囲は表3-2-34に適合するものとする。	3	2	6	11	8	2	(1)	骨材の標準粒度範囲は表3-2-33に適合するものとする。								
3	2	6	11	8	3		表3-2-34 骨材の標準粒度範囲	3	2	6	11	8	3		表3-2-33 骨材の標準粒度範囲	表番号修正							
3	2	6	11	8	4	(2)	標準アスファルト量の規格は表3-2-35に適合するものとする。	3	2	6	11	8	4	(2)	標準アスファルト量の規格は表3-2-34に適合するものとする。								
3	2	6	11	8	5		表3-2-35 標準アスファルト量	3	2	6	11	8	5		表3-2-34 標準アスファルト量	表番号修正							
3	2	6	11	9	1	9. 設計アスファルト量の決定	設計アスファルト量の決定については、以下の各規定による。	3	2	6	11	9	1	9. 設計アスファルト量の決定	設計アスファルト量の決定については、以下の各規定による。								
3	2	6	11	9	2	(1)	示方配合されたアスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物は表3-2-36の基準値を満足するものでなければならない。	3	2	6	11	9	2	(1)	示方配合されたアスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物は表3-2-35の基準値を満足するものでなければならない。	表番号修正							
3	2	6	11	9	3		表3-2-36 アスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物の基準値	3	2	6	11	9	3		表3-2-35 アスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物の基準値	表番号修正							
3	2	6	11	11	1	11. 混合物の製造	混合物の製造にあたっては、以下の各規定による。	3	2	6	11	11	1	11. 混合物の製造	混合物の製造にあたっては、以下の各規定による。								
3	2	6	11	11	2	(1)	アスファルトプラントにおけるグースアスファルトの標準加熱温度は表3-2-37を満足するものとする。	3	2	6	11	11	2	(1)	アスファルトプラントにおけるグースアスファルトの標準加熱温度は表3-2-36を満足するものとする。	表番号修正							
3	2	6	11	11	3		表3-2-37 アスファルトプラントにおける標準加熱温度	3	2	6	11	11	3		表3-2-36 アスファルトプラントにおける標準加熱温度	表番号修正							
3	2	6	11	13	1	13. 目地工の施工	目地工の施工にあたっては、以下の各規定による。	3	2	6	11	13	1	13. 目地工の施工	目地工の施工にあたっては、以下の各規定による。								
3	2	6	11	13	5	(4)	成型目地材はそれを溶融して試験した時、注入目地材は、表3-2-38の規格を満足するものでなければならない。	3	2	6	11	13	5	(4)	成型目地材はそれを溶融して試験した時、注入目地材は、表3-2-37の規格を満足するものでなければならない。	表番号修正							
3	2	6	11	13	6		表3-2-38 目地材の規格	3	2	6	11	13	6		表3-2-37 目地材の規格	表番号修正							
3	2	6	12	0	1	3-2-6-12	コンクリート舗装工	3	2	6	12	0	1	3-2-6-12	コンクリート舗装工								
3	2	6	12	3	1	3. セメント及び石灰安定処理の規定	受注者は、路盤においてセメント及び石灰安定処理を行う場合に、以下の各規定に従わなければならない。	3	2	6	12	3	1	3. セメント及び石灰安定処理の規定	受注者は、路盤においてセメント及び石灰安定処理を行う場合に、以下の各規定に従わなければならない。								
3	2	6	12	3	4	(3)	下層路盤、上層路盤に使用するセメント及び石灰安定処理に使用するセメント石灰安定処理混合物の品質規格は、設計図書に示す場合を除き、表3-2-39、表3-2-40の規格に適合するものとする。	3	2	6	12	3	4	(3)	下層路盤、上層路盤に使用するセメント及び石灰安定処理に使用するセメント石灰安定処理混合物の品質規格は、設計図書に示す場合を除き、表3-2-38、表3-2-39の規格に適合するものとする。	表番号修正							
3	2	6	12	3	6		表3-2-39 安定処理路盤 (下層路盤) の品質規格	3	2	6	12	3	6		表3-2-38 安定処理路盤 (下層路盤) の品質規格	表番号修正							
3	2	6	12	3	7		表3-2-40 安定処理路盤 (上層路盤) の品質規格	3	2	6	12	3	7		表3-2-39 安定処理路盤 (上層路盤) の品質規格	表番号修正							
3	2	6	12	4	1	4. 加熱アスファルト安定処理の規定	受注者は、路盤において加熱アスファルト安定処理を行う場合に、以下の各規定に従わなければならない。	3	2	6	12	4	1	4. 加熱アスファルト安定処理の規定	受注者は、路盤において加熱アスファルト安定処理を行う場合に、以下の各規定に従わなければならない。								
3	2	6	12	4	2	(1)	加熱アスファルト安定処理路盤材は、表3-2-41に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とする。	3	2	6	12	4	2	(1)	加熱アスファルト安定処理路盤材は、表3-2-40に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とする。	表番号修正							
3	2	6	12	4	3		表3-2-41 マーシャル安定度試験基準値	3	2	6	12	4	3		表3-2-40 マーシャル安定度試験基準値	表番号修正							
3	2	6	12	6	1	6. コンクリートの配合基準	コンクリート舗装で使用するコンクリートの配合基準は、表3-2-42の規格に適合するものとする。	3	2	6	12	6	1	6. コンクリートの配合基準	コンクリート舗装で使用するコンクリートの配合基準は、表3-2-41の規格に適合するものとする。								
3	2	6	12	6	2		表3-2-42 コンクリートの配合基準	3	2	6	12	6	2		表3-2-41 コンクリートの配合基準	表番号修正							
3	2	6	12	7	1	7. 材料の質量計量誤差	コンクリート舗装で使用するコンクリートの材料の質量計量誤差は1回計量分量に対し、表3-2-43の許容誤差の範囲内とする。	3	2	6	12	7	1	7. 材料の質量計量誤差	コンクリート舗装で使用するコンクリートの材料の質量計量誤差は1回計量分量に対し、表3-2-42の許容誤差の範囲内とする。								
3	2	6	12	7	2		表3-2-43 計量誤差の許容値	3	2	6	12	7	2		表3-2-42 計量誤差の許容値	表番号修正							
3	2	6	12	10	1	10. コンクリート舗装の鉄網設置の規定	受注者は、コンクリート舗装の鉄網の設置にあたって、以下の各規定に従わなければならない。	3	2	6	12	10	1	10. コンクリート舗装の鉄網設置の規定	受注者は、コンクリート舗装の鉄網の設置にあたって、以下の各規定に従わなければならない。								
3	2	6	12	10	2	(1)	受注者は、鉄網を締固めるときに、たわませたり移動させたりしてはならない。	3	2	6	12	10	2	(1)	受注者は、コンクリートを締固めるときに、鉄鋼をたわませたり移動させたりしてはならない。	誤記修正							
3	2	6	12	13	1	13. 転圧コンクリート舗装の規定	受注者は、転圧コンクリート舗装を施工する場合に以下の各規定に従って行わなければならない。	3	2	6	12	13	1	13. 転圧コンクリート舗装の規定	受注者は、転圧コンクリート舗装を施工する場合に以下の各規定に従って行わなければならない。								
3	2	6	12	13	5	(4)	受注者は、「転圧コンクリート舗装技術指針 (案) 4-2配合条件」(日本道路協会、平成2年11月)の一般的手順に従って配合設計を行い、細骨材率、単位水量、単位セメント量を求めて理論配合を決定しなければならない。その配合に基づき使用するプラントにおいて試験練りを実施し、所要の品質が得られることを確かめ示方配合を決定し、監督職員の承諾を得なければならない。	3	2	6	12	13	5	(4)	受注者は、「転圧コンクリート舗装技術指針 (案) 4-2配合条件」(日本道路協会、平成2年11月)の一般的手順に従って配合設計を行い、細骨材率、単位水量、単位セメント量を求めて理論配合を決定しなければならない。その配合に基づき使用するプラントにおいて試験練りを実施し、所要の品質が得られることを確かめ示方配合を決定し、監督職員の承諾を得なければならない。								
3	2	6	12	13	6		示方配合の標準的な表し方は、設計図書に示さない場合は表3-2-44によるものとする。	3	2	6	12	13	6		示方配合の標準的な表し方は、設計図書に示さない場合は表3-2-43によるものとする。	表番号修正							
3	2	6	12	13	7		表3-2-44 示方配合表	3	2	6	12	13	7		表3-2-43 示方配合表	表番号修正							

土木工事共通仕様書新旧対照表

現行 (平成30年版)						改定案 (平成31年版)						改定理由											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項	項以下					
3	2	6	12	14	1	14. コンクリート舗装目地の規定	3	2	6	12	14	1	14. コンクリート舗装目地の規定	3	2	6	12	14	1	受注者は、コンクリート舗装の目地を施工する場合に、以下の各規定に従わなければならない。	受注者は、コンクリート舗装の目地を施工する場合に、以下の各規定に従わなければならない。		
3	2	6	12	14	10	(9)	3	2	6	12	14	10	(9)	3	2	6	12	14	10	注入目地材 (加熱施工式) の品質は、表3-2-45を標準とする。	注入目地材 (加熱施工式) の品質は、表3-2-44を標準とする。	表番号修正	
3	2	6	12	14	11		3	2	6	12	14	11		3	2	6	12	14	11	表3-2-45 注入目地材 (加熱施工式) の品質	表3-2-44 注入目地材 (加熱施工式) の品質	表番号修正	
3	2	6	16	0	1	3-2-6-16	3	2	6	16	0	1	3-2-6-16	3	2	6	16	0	1	舗装打換え工	舗装打換え工		
3	2	6	16	1	1	1. 既設舗装の撤去	3	2	6	16	1	1	1. 既設舗装の撤去	3	2	6	16	1	1	1. 既設舗装の撤去	1. 既設舗装の撤去		
3	2	6	16	1	3	(2)	3	2	6	16	1	3	(2)	3	2	6	16	1	3	受注者は、施工中、既設舗装の撤去によって周辺の舗装や構造物に影響を及ぼす懸念がある場合や、計画撤去層により下層に不良部分が発見された場合には、直ちに監督職員に連絡し、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	受注者は、施工中、既設舗装の撤去によって周辺の舗装や構造物に影響を及ぼす懸念がある場合や、計画撤去層より下層に不良部分が発見された場合には、直ちに監督職員に連絡し、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	誤記修正	
3	2	7	0	0	1	第7節	3	2	7	0	0	1	第7節	3	2	7	0	0	1	地盤改良工	地盤改良工		
3	2	7	9	0	1	3-2-7-9	3	2	7	9	0	1	3-2-7-9	3	2	7	9	0	1	固結工	固結工		
3	2	7	9	1	1	1. 攪拌	3	2	7	9	1	1	1. 攪拌	3	2	7	9	1	1	1. 攪拌	攪拌とは、粉体噴射攪拌、高圧噴射攪拌及びスラリー攪拌を示すものとする。	攪拌とは、粉体噴射攪拌、高圧噴射攪拌、スラリー攪拌及び中層混合処理を示すものとする。	積算基準に記載された新規工種のため追加
							3	2	7	9	6	1	6. 中層混合処理									積算基準に記載された新規工種のため追加	
							3	2	7	9	6	2	(1) 改良材は、セメントまたはセメント系固化材とする。									積算基準に記載された新規工種のため追加	
							3	2	7	9	6	3										積算基準に記載された新規工種のため追加	
							3	2	7	9	6	4	(2) 施工機械は、鉛直方向に攪拌混合が可能な攪拌混合機を用いることとする。攪拌混合機とは、アーム部に攪拌翼を有し、プラントからの改良材を攪拌翼を用いて原地盤と攪拌混合することで地盤改良を行う機能を有する機械である。								積算基準に記載された新規工種のため追加		
							3	2	7	9	6	5	(3) 受注者は、設計図書に示す改良天端高並びに範囲を攪拌混合しなければならない。									積算基準に記載された新規工種のため追加	
							3	2	7	9	6	6										積算基準に記載された新規工種のため追加	
							3	2	7	9	6	7										積算基準に記載された新規工種のため追加	
3	2	7	9	6	1	6. 薬液注入工法	3	2	7	9	7	1	7. 薬液注入工法	3	2	7	9	7	1	7. 薬液注入工法	受注者は、薬液注入工の施工にあたり、薬液注入工法の適切な使用に関し、技術的知識と経験を有する現場責任者を選任し、事前に経歴書により監督職員の承諾を得なければならない。	受注者は、薬液注入工の施工にあたり、薬液注入工法の適切な使用に関し、技術的知識と経験を有する現場責任者を選任し、事前に経歴書により監督職員の承諾を得なければならない。	項目番号修正
3	2	7	9	7	1	7. 薬液注入工事前の確認事項	3	2	7	9	8	1	8. 薬液注入工事前の確認事項	3	2	7	9	8	1	8. 薬液注入工事前の確認事項	受注者は、薬液注入工事の着手前に以下について監督職員の承諾を得なければならない。	受注者は、薬液注入工事の着手前に以下について監督職員の承諾を得なければならない。	項目番号修正
3	2	7	9	8	1	8. 適用規定	3	2	7	9	9	1	9. 適用規定	3	2	7	9	9	1	9. 適用規定	受注者は、薬液注入工を施工する場合には、「薬液注入工法による建設工事の施工に関する暫定指針」(昭和49年7月10日建設省官技発第160号)の規定による。	受注者は、薬液注入工を施工する場合には、「薬液注入工法による建設工事の施工に関する暫定指針」(昭和49年7月10日建設省官技発第160号)の規定による。	
3	2	7	9	9	1	9. 施工管理等	3	2	7	9	10	1	10. 施工管理等	3	2	7	9	10	1	10. 施工管理等	受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事に係る施工管理等について」(平成2年9月18日建設省大臣官房技術調査室長通達)の規定による。	受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事に係る施工管理等について」(平成2年9月18日建設省大臣官房技術調査室長通達)の規定による。	項目番号修正 誤記修正 (係わる→係る)
3	2	7	9	9	2		3	2	7	9	10	2		3	2	7	9	10	2		なお、受注者は、注入の効果の確認が判定できる資料を作成し、監督職員または検査職員の請求があった場合は速やかに提示しなければならない。	なお、受注者は、注入の効果の確認が判定できる資料を作成し、監督職員または検査職員の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	12	0	0	1	第12節	3	2	12	0	0	1	第12節	3	2	12	0	0	1	工場製作工 (共通)	工場製作工 (共通)		
3	2	12	2	0	1	3-2-12-2	3	2	12	2	0	1	3-2-12-2	3	2	12	2	0	1	材料	材料		
3	2	12	2	3	1	3. 溶接材料	3	2	12	2	3	1	3. 溶接材料	3	2	12	2	3	1	3. 溶接材料	受注者は、溶接材料の使用区分を表3-2-46に従って設定しなければならない。	受注者は、溶接材料の使用区分を表3-2-45に従って設定しなければならない。	表番号修正
3	2	12	2	3	2		3	2	12	2	3	2		3	2	12	2	3	2	表3-2-46 溶接材料区分	表3-2-45 溶接材料区分	表番号修正	
3	2	12	2	3	4		3	2	12	2	3	4		3	2	12	2	3	4	なお、被覆アーク溶接で施工する場合で以下の項目に該当する場合は、低水素系溶接棒を使用するものとする。	なお、被覆アーク溶接で施工する場合で以下の項目に該当する場合は、低水素系溶接材料を使用するものとする。	諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	12	2	3	5	(2)	3	2	12	2	3	5	(2)	3	2	12	2	3	5	SM490以上の鋼材を溶接する場合	SM490, SM490Y, SM520, SBHS400, SM570及びSBHS500を溶接する場合	諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	12	2	4	1	4. 被覆アーク溶接棒	3	2	12	2	4	1	4. 被覆アーク溶接棒	3	2	12	2	4	1	4. 被覆アーク溶接棒	受注者は、被覆アーク溶接棒を表3-2-47に従って乾燥させなければならない。	受注者は、被覆アーク溶接棒を表3-2-46に従って乾燥させなければならない。	表番号修正
3	2	12	2	4	2		3	2	12	2	4	2		3	2	12	2	4	2	表3-2-47 溶接棒乾燥の温度と時間	表3-2-46 溶接棒乾燥の温度と時間	表番号修正	
3	2	12	2	5	1	5. サブマージアーク溶接に用いるフラックス	3	2	12	2	5	1	5. サブマージアーク溶接に用いるフラックス	3	2	12	2	5	1	5. サブマージアーク溶接に用いるフラックス	受注者は、サブマージアーク溶接に用いるフラックスを表3-2-48に従って乾燥させなければならない。	受注者は、サブマージアーク溶接に用いるフラックスを表3-2-47に従って乾燥させなければならない。	表番号修正
3	2	12	2	5	2		3	2	12	2	5	2		3	2	12	2	5	2	表3-2-48 フラックスの乾燥の温度と時間	表3-2-47 フラックスの乾燥の温度と時間	表番号修正	
3	2	12	2	7	5	(4)	3	2	12	2	7	5	(4)	3	2	12	2	7	5	受注者は、多液形塗料の可使時間は、表3-2-49の基準を遵守しなければならない。	受注者は、多液形塗料の可使時間は、表3-2-48の基準を遵守しなければならない。	表番号修正	
3	2	12	2	7	6		3	2	12	2	7	6		3	2	12	2	7	6	表3-2-49 多液形塗料の可使時間	表3-2-48 多液形塗料の可使時間	表番号修正	

土木工事共通仕様書新旧対照表

現行 (平成30年版)						改定案 (平成31年版)						改定理由								
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項	項以下		
3	2	12	3	0	1	3-2-12-3	桁製作工	3	2	12	3	0	1	3-2-12-3	桁製作工					
3	2	12	3	1	1	1. 製作加工	製作加工については、以下の規定によるものとする。	3	2	12	3	1	1	1. 製作加工	製作加工については、以下の規定によるものとする。					
3	2	12	3	1	9	(2)	工作	3	2	12	3	1	9	(2)	工作					
3	2	12	3	1	10		① 受注者は、主要部材の板取りにあたっては、主たる応力の方向と圧延方向とが一致することを確認しなければならない。	3	2	12	3	1	10	① 受注者は、主要部材の板取りにあたっては、主たる応力の方向と圧延方向とが一致することを確認しなければならない。						
3	2	12	3	1	11		ただし、圧延直角方向でJIS G 3106 (溶接構造用圧延鋼材) の機械的性質を満足する場合や、連結板などの溶接されない部材について板取りする場合は、この限りではない。	3	2	12	3	1	11	ただし、圧延直角方向でJIS G 3106 (溶接構造用圧延鋼材) の機械的性質を満足する場合や、連結板などの溶接されない部材について板取りする場合は、この限りではない。						
3	2	12	3	1	12		また、連結板などの溶接されない部材についても除くものとする。	3	2	12	3	1	12							誤記修正
3	2	12	3	1	13		なお、板取りに関する資料を保管し、工事完成時に提出しなければならない。ただし、それ以外で監督職員または検査職員からの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	12	3	1	13	なお、板取りに関する資料を保管し、監督職員または検査職員からの請求があった場合は、速やかに提示しなければならない。					提出書類に係る修正	
3	2	12	3	1	15		③ 受注者は、主要部材の切断を自動ガス切断法、プラズマアーク切断法またはレーザー切断法により行わなければならない。また、フィルター・タイププレート、形鋼、板厚10mm以下のガセット・プレート及び補剛材は、せん断により切断してよいが、切断線に肩落ち、かえり、不揃い等のある場合は縁削りまたはグラインダー仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。	3	2	12	3	1	15	③ 受注者は、主要部材の切断を自動ガス切断法、プラズマアーク切断法またはレーザー切断法により行わなければならない。また、フィルター・タイププレート、形鋼、板厚10mm以下のガセットプレート及び補剛材等は、せん断により切断してよいが、切断線に肩落ち、かえり、不揃い等のある場合は縁削りまたはグラインダ仕上げを行って平滑に仕上げるものとする。					諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	12	3	1	16		④ 受注者は、塗装される主要部材において組立てた後に自由縁となる切断面の角は面取りを行うものとし、半径2mm以上の曲面仕上げを行うものとする。	3	2	12	3	1	16	④ 受注者は、塗装等の防錆・防食を行う部材において、組立てた後に自由縁となる部材の角は面取りを行うものとし、半径2mm以上の曲面仕上げを行うものとする。					諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	12	3	1	21		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	21	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	22		なお、これにより難しい場合は、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。	3	2	12	3	1	22	なお、これにより難しい場合は、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。						
3	2	12	3	1	23		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3-2-50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	23	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3-2-49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。					表番号修正	
3	2	12	3	1	24		表3-2-50 シャルピー吸収エネルギーに対する冷間曲げ加工半径の許容値	3	2	12	3	1	24	表3-2-49 シャルピー吸収エネルギーに対する冷間曲げ加工半径の許容値					表番号修正	
3	2	12	3	1	40		(4) 溶接施工試験	3	2	12	3	1	40	(4) 溶接施工試験						
3	2	12	3	1	41		① 受注者は、以下の事項のいずれかに該当する場合は、溶接施工試験を行わなければならない。	3	2	12	3	1	41	① 受注者は、以下の事項のいずれかに該当する場合は、溶接施工試験を行わなければならない。						
3	2	12	3	1	42		ただし、二次部材については、除くものとする。	3	2	12	3	1	42	ただし、二次部材については、除くものとする。						
3	2	12	3	1	43		なお、すでに過去に同等またはそれ以上の条件で溶接施工試験を行い、かつ施工経験をもつ工場では、その溶接施工試験報告書について、監督職員の承諾を得た上で溶接施工試験を省略することができる。	3	2	12	3	1	43	なお、すでに過去に同等またはそれ以上の条件で溶接施工試験を行い、かつ施工経験をもつ工場では、その溶接施工試験報告書について、監督職員の承諾を得た上で溶接施工試験を省略することができる。						
3	2	12	3	1	45		2) SM490、SM490Yにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合Yにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合。	3	2	12	3	1	45	2) SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490において、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合					諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	12	3	1	75		(8) 予熱	3	2	12	3	1	75	(8) 予熱						
3	2	12	3	1	76		受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm及びアークの前方100mm範囲の母材を表3-2-51により予熱することを標準とする。	3	2	12	3	1	76	受注者は、鋼種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm範囲の母材を表3-2-51の条件を満たす場合に限り、表3-2-50により予熱することを標準とする。					諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	12	3	1	78		表3-2-51 予熱温度の標準	3	2	12	3	1	78	表3-2-50 予熱温度の標準					表番号修正	
3	2	12	3	1	79		表3-2-52 予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件	3	2	12	3	1	79	表3-2-51 予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件					表番号修正	
3	2	12	3	1	80			3	2	12	3	1	80	表3-2-52 PCM値と予熱温度の標準					表追加修正	
3	2	12	3	1	81		(9) 溶接施工上の注意	3	2	12	3	1	81	(9) 溶接施工上の注意						
3	2	12	3	1	84		② 受注者は、開先溶接及び主桁のフランジと腹板のすみ肉溶接等の施工にあたって、原則として部材と同等な開先を有するエンドタブを取付け、溶接の始端及び終端が溶接する部材上に入らないようにしなければならない。	3	2	12	3	1	84	② 受注者は、開先溶接及び主桁のフランジと腹板のすみ肉溶接等の施工にあたって、原則として部材と同等な開先を有するエンドタブを取付け、溶接の始端及び終端が溶接する部材上に入らないようにしなければならない。						
3	2	12	3	1	85		エンドタブは、部材の溶接端部において所定の溶接品質を確保できる寸法形状の材片を使用するものとする。	3	2	12	3	1	85	エンドタブは、部材の溶接端部において所定の溶接品質を確保できる寸法形状の材片を使用するものとする。						
3	2	12	3	1	86		なお、エンドタブは、溶接終了後ガス切断法によって除去し、グラインダー仕上げするものとする。	3	2	12	3	1	86	なお、エンドタブは、溶接終了後ガス切断法によって除去し、グラインダ仕上げするものとする。					諸基準類の改定に伴う修正	

土木工事共通仕様書新旧対照表

現行 (平成30年版)						改定案 (平成31年版)						改定理由																
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項	項以下										
						(11)						(11)																
3	2	12	3	1	95	溶接の検査	3	2	12	3	1	95	3	2	12	3	1	95	溶接の検査									
3	2	12	3	1	114	④ 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も割れを発生させてはならない。割れの検査は肉眼で行うものとするが、 疑わしい 場合には、磁粉探傷試験または浸透探傷試験により検査するものとする。	3	2	12	3	1	114	3	2	12	3	1	114	④ 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合も割れを発生させてはならない。割れの検査は、 溶接線全線を対象として 肉眼で行うものとするが、 判定が困難な 場合には、磁粉探傷試験または浸透探傷試験により検査するものとする。	諸基準類の改定に伴う修正								
3	2	12	3	1	115	⑤ 受注者は、 主要部材の突合せ継手及び断面を構成するT継手、角継手 に関しては、ビード表面にピットを発生させてはならない。	3	2	12	3	1	115	3	2	12	3	1	115	⑤ 受注者は、 断面に考慮する突合せ溶接継手、十字溶接継手、T溶接継手、角溶接継手 に関しては、ビード表面にピットを発生させてはならない。	諸基準類の改定に伴う修正								
3	2	12	3	1	116	その他のすみ肉溶接または部分溶込み開先溶接に関しては、1継手につき3個、または継手長さ1mにつき3個まで許容するものとする。	3	2	12	3	1	116	3	2	12	3	1	116	その他のすみ肉溶接または部分溶込み開先溶接に関しては、1継手につき3個、または継手長さ1mにつき3個まで許容するものとする。									
3	2	12	3	1	117	ただし、ピットの大きさが1mm以下の場合には、3個を1個として計算するものとする。	3	2	12	3	1	117	3	2	12	3	1	117	ただし、ピットの大きさが1mm以下の場合には、3個を1個として計算するものとする。									
3	2	12	3	1	119	2) 受注者は、アンダーカットの深さを 0.5mm 以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。	3	2	12	3	1	119	3	2	12	3	1	119	2) 受注者は、アンダーカットの深さを 設計上許容される値 以下とし、オーバーラップを生じさせてはならない。	諸基準類の改定に伴う修正								
3	2	12	3	1	136	(14) 仮組立て	3	2	12	3	1	136	3	2	12	3	1	136	(14) 仮組立て									
3	2	12	3	1	137	① 受注者が、仮組立てを行う場合は、実際に部材を組み立てて行うこと（以下「実仮組立」という。）を基本とする。	3	2	12	3	1	137	3	2	12	3	1	137	① 受注者が、仮組立てを行う場合は、実際に部材を組み立てて行うこと（以下「実仮組立」という。）を基本とする。									
3	2	12	3	1	138	ただし、シミュレーション仮組立などの他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合は、監督職員の承諾を得て 実施 できる。	3	2	12	3	1	138	3	2	12	3	1	138	ただし、シミュレーション仮組立などの他の方法によって実仮組立てと同等の精度の検査が行える場合は、監督職員の承諾を得て これに代えることができる 。	諸基準類の改定に伴う修正								
3	2	12	7	0	1	3-2-12-7	橋梁用防護柵製作工	3	2	12	7	0	1	3-2-12-7	3	2	12	7	0	1	3-2-12-7	橋梁用防護柵製作工						
3	2	12	7	1	1	1. 製作加工		3	2	12	7	1	1	3	2	12	7	1	1									
3	2	12	7	1	2	(1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合		3	2	12	7	1	2	3	2	12	7	1	2	(1) 亜鉛めっき後に塗装仕上げをする場合								
3	2	12	7	1	4	② 受注者は、 亜鉛の付着量をJIS G 3302（溶融亜鉛めっき鋼板及び鋼帯）Z27の275g/m²（両面付着量） 以上としなければならない。その場合受注者は、 亜鉛の付着量が前述 以上であることを確認しなければならない。	3	2	12	7	1	4	3	2	12	7	1	4	② 受注者は、 めっき付着量を両面で275g/m²以上 としなければならない。その場合、受注者は、 めっき付着量が前述 以上であることを確認しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正								
3	2	12	7	1	5	③ 受注者は、 熱硬化性 アクリル樹脂塗料を用いて、20μm以上の塗膜厚で仕上げ塗装をしなければならない。	3	2	12	7	1	5	3	2	12	7	1	5	③ 受注者は、 熱硬化性 アクリル樹脂塗料を用いて、20μm以上の塗膜厚で仕上げ塗装をしなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正								
3	2	12	7	1	6	(2) 亜鉛めっき地肌のままの場合		3	2	12	7	1	6	3	2	12	7	1	6	(2) 亜鉛めっき地肌のままの場合								
3	2	12	7	1	8	② 受注者は、 亜鉛の付着量を ビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）2種の（HDZ55）の550g/m ² （片面の付着量）以上とし、その他の部材（ケーブルは除く）の場合は、同じく2種（HDZ35）の350g/m ² （片面の付着量）以上としなければならない。	3	2	12	7	1	8	3	2	12	7	1	8	② 受注者は、 めっき付着量を ビーム、パイプ、ブラケット、パドル、支柱の場合JIS H 8641（溶融亜鉛めっき）2種の（HDZ55）の550g/m ² （片面の付着量）以上とし、その他の部材（ケーブルは除く）の場合は、同じく2種（HDZ35）の350g/m ² （片面の付着量）以上としなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正								
3	2	12	11	0	1	3-2-12-11	工場塗装工	3	2	12	11	0	1	3-2-12-11	3	2	12	11	0	1	3-2-12-11	工場塗装工						
3	2	12	11	3	1	3. 気温湿度の条件	受注者は、気温、湿度の条件が表3-2-61の塗装禁止条件を 満足しない 場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合は、監督職員と協議しなければならない。	3	2	12	11	3	1	3	2	12	11	3	1	3	2	12	11	3	1	3. 気温湿度の条件	受注者は、気温、湿度の条件が表3-2-61の塗装禁止条件に 該当する 場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合は、監督職員と協議しなければならない。	表記統一のため修正
3	2	14	0	0	1	第14節	法面工（共通）	3	2	14	0	0	1	3	2	14	0	0	1	第14節	法面工（共通）							
3	2	14	7	0	1	3-2-14-7	かご工	3	2	14	7	0	1	3	2	14	7	0	1	3-2-14-7	かご工							
3	2	14	7	2	1	2. 詰石	受注者は、じゃかごの詰石については、じゃかごの先端から石を詰込み、じゃかご内の空隙を少なくしなければならない。	3	2	14	7	2	1	3	2	14	7	2	1	2. 詰石	受注者は、じゃかごの詰石については、じゃかごの先端から石を詰込み、じゃかご内の空隙を少なくしなければならない。							
3	2	14	7	2	2		なお、じゃかごの法肩及び法尻の屈折部が、 偏平 にならないようにしなければならない。	3	2	14	7	2	2	3	2	14	7	2	2		なお、じゃかごの法肩及び法尻の屈折部が、 扁平 にならないようにしなければならない。	表記統一のため修正						
3	2	17	0	0	1	第17節	植栽維持工	3	2	17	0	0	1	3	2	17	0	0	1	第17節	植栽維持工							
3	2	17	2	0	1	3-2-17-2	材料	3	2	17	2	0	1	3	2	17	2	0	1	3-2-17-2	材料							
3	2	17	2	1	1	1. 一般事項	受注者は、樹木・芝生管理工の施工に使用する肥料、薬剤については、施工前に監督職員に品質を証明する資料等の、確認を受けなければならない。	3	2	17	2	1	1	3	2	17	2	1	1	1. 一般事項	受注者は、樹木・芝生管理工の施工に使用する肥料、薬剤については、施工前に監督職員に品質を証明する資料等の、確認を受けなければならない。							
3	2	17	2	1	2		なお、薬剤については農薬取締法（平成 26 年6月改正法律第 69 号）に基づくものでなければならない。	3	2	17	2	1	2	3	2	17	2	1	2		なお、薬剤については農薬取締法（平成 30 年6月改正法律第 53 号）に基づくものでなければならない。	諸基準類改定に伴う修正						
3	2	18	0	0	1	第18節	床版工	3	2	18	0	0	1	3	2	18	0	0	1	第18節	床版工							
3	2	18	2	0	1	3-2-18-2	床版工	3	2	18	2	0	1	3	2	18	2	0	1	3-2-18-2	床版工							
3	2	18	2	1	1	1. 鉄筋コンクリート床版	鉄筋コンクリート床版については、以下の規定によるものとする。	3	2	18	2	1	1	3	2	18	2	1	1	1. 鉄筋コンクリート床版	鉄筋コンクリート床版については、以下の規定によるものとする。							
3	2	18	2	1	3	(2)	受注者は、 は 施工に先立ち、あらかじめ桁上面の高さ、幅、配置等を測量し、桁の出来形を確認しなければならない。出来形に誤差のある場合、その処置について設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	3	2	18	2	1	3	3	2	18	2	1	3	(2)	受注者は、 は 施工に先立ち、あらかじめ桁上面の高さ、幅、配置等を測量し、桁の出来形を確認しなければならない。出来形に誤差のある場合、その処置について設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	誤記修正						

土木工事共通仕様書新旧対照表

現行 (平成30年版)							改定案 (平成31年版)									
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項 (項目見出し)	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条項 (項目見出し)	新条文	改定理由
10	4	0	0	0	1	第4章	鋼橋上部	10	4	0	0	0	1	第4章	鋼橋上部	
10	4	8	0	0	1	第8節	橋梁付属物工	10	4	8	0	0	1	第8節	橋梁付属物工	
10	4	8	6	0	1	10-4-8-6	橋梁用防護柵工	10	4	8	6	0	1	10-4-8-6	橋梁用防護柵工	
10	4	8	6	0	2		受注者は、橋梁用防護柵工の施工については、設計図書に従い、正しい位置、勾配、平面線形に設置しなければならない。	10	4	8	6	0	2	(1)	受注者は、橋梁用防護柵工の施工については、設計図書に従い、正しい位置、勾配、平面線形に設置しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
								10	4	8	6	0	3	(2)	鋼製材料の支柱をコンクリートに埋め込む場合（支柱を土中に埋め込む場合であって地表面をコンクリートで覆う場合を含む）において、支柱地際部の比較的早期の劣化が想定される以下のような場所には、一般的な防錆・防食処理方法に加え、必要に応じて支柱地際部の防錆・防食強化を図らなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
								10	4	8	6	0	4	①	海岸に近接し、潮風が強く当たる場所	
								10	4	8	6	0	5	②	雨水や凍結防止剤を含んだ水分による影響を受ける可能性がある場所	
								10	4	8	6	0	6	③	路面上の水を路側に排水する際、その途上に支柱がある場合	
10	5	0	0	0	1	第5章	コンクリート橋上部	10	5	0	0	0	1	第5章	コンクリート橋上部	
10	5	1	0	0	1	第1節	適用	10	5	1	0	0	1	第1節	適用	
10	5	1	0	4	1	4.コンクリート構造物非破壊試験	コンクリート構造物非破壊試験（配筋状態及びかぶり測定）については、以下による。	10	5	1	0	4	1	4.コンクリート構造物非破壊試験	コンクリート構造物非破壊試験（配筋状態及びかぶり測定）については、以下による。	
10	5	1	0	4	3	(2)	非破壊試験は「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領（以下、「要領」という。）」に従い行わなければならない。	10	5	1	0	4	3	(2)	非破壊試験は「非破壊試験によるコンクリート構造物中の配筋状態及びかぶり測定要領（以下、「要領」という。）」(国土交通省、平成30年10月)に従い行わなければならない。	表記統一のため修正
10	5	1	0	5	1	5.強度測定	コンクリート構造物微破壊・非破壊試験（強度測定）については、以下によるものとする。	10	5	1	0	5	1	5.強度測定	コンクリート構造物微破壊・非破壊試験（強度測定）については、以下によるものとする。	
10	5	1	0	5	3	(2)	微破壊・非破壊試験は「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領（以下、「要領」という。）」に従い行わなければならない。	10	5	1	0	5	3	(2)	微破壊・非破壊試験は「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領（以下、「要領」という。）」(国土交通省、平成24年3月)に従い行わなければならない。	表記統一のため修正
10	5	5	0	0	1	第5節	PC橋工	10	5	5	0	0	1	第5節	PC橋工	
10	5	5	1	0	1	10-5-5-1	一般事項	10	5	5	1	0	1	10-5-5-1	一般事項	
10	5	5	1	5	1	5. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	10	5	5	1	5	1	5. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	JISの表記修正
10	5	6	0	0	1	第6節	プレビーム桁橋工	10	5	6	0	0	1	第6節	プレビーム桁橋工	
10	5	6	1	0	1	10-5-6-1	一般事項	10	5	6	1	0	1	10-5-6-1	一般事項	
10	5	6	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	10	5	6	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	JISの表記修正
10	5	7	0	0	1	第7節	PCホロースラブ橋工	10	5	7	0	0	1	第7節	PCホロースラブ橋工	
10	5	7	1	0	1	10-5-7-1	一般事項	10	5	7	1	0	1	10-5-7-1	一般事項	
10	5	7	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	10	5	7	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	JISの表記修正
10	5	8	0	0	1	第8節	RCホロースラブ橋工	10	5	8	0	0	1	第8節	RCホロースラブ橋工	
10	5	8	1	0	1	10-5-8-1	一般事項	10	5	8	1	0	1	10-5-8-1	一般事項	
10	5	8	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	10	5	8	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	JISの表記修正
10	5	9	0	0	1	第9節	PC版桁橋工	10	5	9	0	0	1	第9節	PC版桁橋工	
10	5	9	1	0	1	10-5-9-1	一般事項	10	5	9	1	0	1	10-5-9-1	一般事項	
10	5	9	1	5	1	5. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	10	5	9	1	5	1	5. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	JISの表記修正
10	5	10	0	0	1	第10節	PC箱桁橋工	10	5	10	0	0	1	第10節	PC箱桁橋工	
10	5	10	1	0	1	10-5-10-1	一般事項	10	5	10	1	0	1	10-5-10-1	一般事項	
10	5	10	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	10	5	10	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	JISの表記修正
10	5	11	0	0	1	第11節	PC片持箱桁橋工	10	5	11	0	0	1	第11節	PC片持箱桁橋工	
10	5	11	1	0	1	10-5-11-1	一般事項	10	5	11	1	0	1	10-5-11-1	一般事項	
10	5	11	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	10	5	11	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	JISの表記修正
10	5	12	0	0	1	第12節	PC押し出し箱桁橋工	10	5	12	0	0	1	第12節	PC押し出し箱桁橋工	
10	5	12	1	0	1	10-5-12-1	一般事項	10	5	12	1	0	1	10-5-12-1	一般事項	
10	5	12	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	10	5	12	1	7	1	7. PC鋼材両端のねじの使用	受注者は、PC鋼材両端のねじの使用については、JIS B 0205-1～4（一般用メートルねじ）に適合する転造ねじを使用しなければならない。	JISの表記修正

土木工事共通仕様書新旧対照表

現行（平成30年版）							改定案（平成31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	改定理由
10	16	18	0	0	1	第18節	落石雪害防止工	10	16	18	0	0	1	第18節	落石雪害防護工	
10	16	22	0	0	1	第22節	橋梁付属物工	10	16	22	0	0	1	第22節	橋梁付属物工	
10	16	22	4	0	1	10-16-22-4	落橋防止装置工	10	16	22	4	0	1	10-16-22-4	落橋防止装置工	
10	16	22	4	1	1	1. 配筋状況の確認	受注者は、設計時に鉄筋探査器等により配筋状況が確認されていない場合は、工事着手前に鉄筋探査器等により既設上下部構造の落橋防止装置取付部周辺の配筋状況の確認を実施しなければならない。	10	16	22	4	1	1	1. 配筋状況の確認	受注者は、設計時に鉄筋探査器等により配筋状況が確認されていない場合は、工事着手前に鉄筋探査器等により既設上下部構造の落橋防止装置取付部周辺の配筋状況の確認を実施し報告しなければならない。	提出の明確化のため修正

土木工事共通仕様書新旧対照表(図表)

現行 (平成30年版)

表1-3-4 寒中コンクリートの養生期間

型枠の取外し直後に構造物が曝される環境	養生温度	セメントの種類		
		普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種
(1) コンクリート表面が水で飽和される頻度が高い場合	5℃	9日	5日	12日
	10℃	7日	4日	9日
(2) コンクリート表面が水で飽和される頻度が低い場合	5℃	4日	3日	5日
	10℃	3日	2日	4日

注：水セメント比が55%の場合の標準的な養生期間を示した。水セメント比がこれと異なる場合は適宜増減する。

改定案 (平成31年版)

表1-3-4 寒中コンクリートの養生期間

5℃以上の温度制御養生を行った後の次の春までに想定される凍結融解の頻度	養生温度	セメントの種類		
		普通ポルトランドセメント	早強ポルトランドセメント	混合セメントB種
(1) しばしば凍結融解を受ける場合	5℃	9日	5日	12日
	10℃	7日	4日	9日
(2) まれに凍結融解を受ける場合	5℃	4日	3日	5日
	10℃	3日	2日	4日

注：水セメント比が55%の場合の標準的な養生期間を示した。水セメント比がこれと異なる場合は適宜増減する。

表2-2-18 普通ポルトランドセメントの品質

品質		規格
比表面積 cm ² /g		2,500 以上
凝結 h	始発	1 以上
	終結	10 以下
安定性	パット法	良
	ルシャチリエ法 mm	10以下
圧縮強さ N/mm ²	3d	12.5 以上
	7d	22.5 以上
	28d	42.5 以上
水和熱 J/g	7d	350 以下
	28d	400 以下
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

[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2-2-18 普通ポルトランドセメントの品質

品質		規格
比表面積 cm ² /g		2,500 以上
凝結 h	始発	1 以上
	終結	10 以下
安定性	パット法	良
	ルシャチリエ法 mm	10以下
圧縮強さ N/mm ²	3d	12.5 以上
	7d	22.5 以上
	28d	42.5 以上
水和熱 J/g	7d	測定値を報告する
	28d	測定値を報告する
酸化マグネシウム%		5.0 以下
三酸化硫黄%		3.5 以下
強熱減量%		5.0 以下
全アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下
塩化物イオン%		0.035 以下

[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。

土木工事共通仕様書新旧対照表(図表)

現行 (平成30年版)			改定案 (平成31年版)		
表3-1-1 段階確認一覧表			表3-1-1 段階確認一覧表		
種別	細別	確認時期	種別	細別	確認時期
置換工(重要構造物)		掘削完了時	置換工(重要構造物)		掘削完了時
築堤・護岸工		法線設置完了時	築堤・護岸工		法線設置完了時
砂防堰堤		法線設置完了時	砂防堰堤		法線設置完了時
護岸工	法覆工(覆土施工がある場合)	覆土前	護岸工	法覆工(覆土施工がある場合)	覆土前
	基礎工・根固工	設置完了時		基礎工・根固工	設置完了時
重要構造物 函渠工(樋門・樋管含む) 躯体工(橋台) RC躯体工(橋脚) 橋脚フーチング工 RC擁壁 砂防堰堤 堰本体工 排水機場本体工 水門工 共同溝本体工		土(岩)質の変化した時 床掘削完了時 鉄筋組立て完了時 埋戻し前	重要構造物 函渠工(樋門・樋管含む) 躯体工(橋台) RC躯体工(橋脚) 橋脚フーチング工 RC擁壁 砂防堰堤 堰本体工 排水機場本体工 水門工 共同溝本体工		土(岩)質の変化した時 床掘削完了時 鉄筋組立て完了時 埋戻し前
躯体工 RC躯体工		杓座の位置決定時	躯体工 RC躯体工		杓座の位置決定時
床版工		鉄筋組立て完了時	床版工		鉄筋組立て完了時
鋼橋		仮組立て完了時(仮組立てが省略となる場合を除く)	鋼橋		仮組立て完了時(仮組立てが省略となる場合を除く)
ポストテンションT(I)桁製作工 プレキャストブロック桁組立工 PCホロースラブ製作工 PC版桁製作工 PC箱桁製作工 PC片持箱桁製作工 PC押し箱桁製作工 床版・横組工		プレストレスト導入完了時 横締め作業完了時 プレキャスト導入完了時 縦締め作業完了時 PC鋼線・鉄筋組立完了時 (工場製作除く)	ポストテンションT(I)桁製作工 プレキャストブロック桁組立工 PCホロースラブ製作工 PC版桁製作工 PC箱桁製作工 PC片持箱桁製作工 PC押し箱桁製作工 床版・横組工		プレストレスト導入完了時 横締め作業完了時 プレストレスト導入完了時 縦締め作業完了時 PC鋼線・鉄筋組立完了時 (工場製作除く)
トンネル掘削工		土(岩)質の変化した時	トンネル掘削工		土(岩)質の変化した時
トンネル支保工		支保工完了時 (保工変化毎)	トンネル支保工		支保工完了時 (保工変化毎)
トンネル覆工		コンクリート打設前	トンネル覆工		コンクリート打設前
		コンクリート打設後			コンクリート打設後
トンネルインパート工		鉄筋組立て完了時	トンネルインパート工		鉄筋組立て完了時
鋼板巻立て工	フーチング定着アンカー穿孔工	フーチング定着アンカー穿孔完了時	鋼板巻立て工	フーチング定着アンカー穿孔工	フーチング定着アンカー穿孔完了時
	鋼板取付け工、固定アンカー工	鋼板建込み固定アンカー完了時		鋼板取付け工、固定アンカー工	鋼板建込み固定アンカー完了時
	現場溶接工	溶接前		現場溶接工	溶接前
		溶接完了時			溶接完了時
現場塗装工	塗装前	現場塗装工	塗装前		
	塗装完了時		塗装完了時		
ダム工	各工事ごと別途定める		ダム工	各工事ごと別途定める	

土木工事共通仕様書新旧対照表(図表)

現行 (平成30年版)	改定案 (平成31年版)																																																										
<p>表3-2-3 エポキシ樹脂系接着剤の品質規格の標準</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>品質項目</th> <th>単位</th> <th>品質規格</th> <th>試験温度</th> <th>養生条件</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">未硬化の接着剤</td> <td>外 観</td> <td>—</td> <td rowspan="4">春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃</td> <td rowspan="4">—</td> </tr> <tr> <td>粘 度</td> <td>MPa・s</td> <td>1×10⁴～10×10⁴</td> </tr> <tr> <td>可 使 時 間</td> <td>時間</td> <td>2以上</td> </tr> <tr> <td>だれ最小厚さ</td> <td>mm</td> <td>0.3以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="5">硬化した接着剤</td> <td>密 度</td> <td>g/cm³</td> <td rowspan="5">23±2℃</td> <td rowspan="5">23± 2℃ 7日間</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>12.5以上</td> </tr> <tr> <td>圧縮強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>50.0以上</td> </tr> <tr> <td>引張せん断 接着強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>12.5以上</td> </tr> <tr> <td>接着強さ</td> <td>N/mm²</td> <td>6.0以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 可使時間は練りまぜからゲル化開始までの時間の70%の時間をいうものとする。</p> <p>[注2] だれ最小厚さは、鉛直面に厚さ 1mm 塗布された接着剤が、下方にだれた後の最小厚さをいうものとする。</p> <p>[注3] 接着強さは、せん断試験により求めるものとする。</p>	品質項目	単位	品質規格	試験温度	養生条件	未硬化の接着剤	外 観	—	春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃	—	粘 度	MPa・s	1×10 ⁴ ～10×10 ⁴	可 使 時 間	時間	2以上	だれ最小厚さ	mm	0.3以上	硬化した接着剤	密 度	g/cm ³	23±2℃	23± 2℃ 7日間	引張強さ	N/mm ²	12.5以上	圧縮強さ	N/mm ²	50.0以上	引張せん断 接着強さ	N/mm ²	12.5以上	接着強さ	N/mm ²	6.0以上	<p>表3-2-5 設計ボルト軸力 (kN)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>設計ボルト軸力</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">F8T B8T</td> <td>M20</td> <td>133</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>192</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">F10T S10T B10T</td> <td>M20</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>238</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">S14T</td> <td>M22</td> <td>299</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>349</td> </tr> </tbody> </table>	セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力	F8T B8T	M20	133	M22	165	M24	192	F10T S10T B10T	M20	165	M22	205	M24	238	S14T	M22	299	M24	349
品質項目	単位	品質規格	試験温度	養生条件																																																							
未硬化の接着剤	外 観	—	春秋用 23±2℃ 夏用 30±2℃ 冬用 10±2℃	—																																																							
	粘 度	MPa・s			1×10 ⁴ ～10×10 ⁴																																																						
	可 使 時 間	時間			2以上																																																						
	だれ最小厚さ	mm			0.3以上																																																						
硬化した接着剤	密 度	g/cm ³	23±2℃	23± 2℃ 7日間																																																							
	引張強さ	N/mm ²			12.5以上																																																						
	圧縮強さ	N/mm ²			50.0以上																																																						
	引張せん断 接着強さ	N/mm ²			12.5以上																																																						
	接着強さ	N/mm ²			6.0以上																																																						
セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力																																																									
F8T B8T	M20	133																																																									
	M22	165																																																									
	M24	192																																																									
F10T S10T B10T	M20	165																																																									
	M22	205																																																									
	M24	238																																																									
S14T	M22	299																																																									
	M24	349																																																									
<p>表3-2-6 設計ボルト軸力 (kN)</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>設計ボルト軸力</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">F8T B8T</td> <td>M20</td> <td>133</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>192</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">F10T S10T B10T</td> <td>M20</td> <td>165</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>205</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>238</td> </tr> </tbody> </table>	セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力	F8T B8T	M20	133	M22	165	M24	192	F10T S10T B10T	M20	165	M22	205	M24	238	<p>表3-2-6 常温時 (10～30℃) の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>172～202</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>212～249</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>247～290</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">S14T</td> <td>M22</td> <td>311～373</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>363～435</td> </tr> </tbody> </table>	セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)	S10T	M20	172～202	M22	212～249	M24	247～290	S14T	M22	311～373	M24	363～435																										
セット	ねじの呼び	設計ボルト軸力																																																									
F8T B8T	M20	133																																																									
	M22	165																																																									
	M24	192																																																									
F10T S10T B10T	M20	165																																																									
	M22	205																																																									
	M24	238																																																									
セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)																																																									
S10T	M20	172～202																																																									
	M22	212～249																																																									
	M24	247～290																																																									
S14T	M22	311～373																																																									
	M24	363～435																																																									
<p>表3-2-7 常温時 (10～30℃) の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>172～202</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>212～249</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>247～290</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">S14T</td> <td>M22</td> <td>311～373</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>363～435</td> </tr> </tbody> </table>	セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)	S10T	M20	172～202	M22	212～249	M24	247～290	S14T	M22	311～373	M24	363～435	<p>表3-2-6 常温時 (10～30℃) の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>172～202</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>212～249</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>247～290</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">S14T</td> <td>M22</td> <td>311～373</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>363～435</td> </tr> </tbody> </table>	セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)	S10T	M20	172～202	M22	212～249	M24	247～290	S14T	M22	311～373	M24	363～435																												
セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)																																																									
S10T	M20	172～202																																																									
	M22	212～249																																																									
	M24	247～290																																																									
S14T	M22	311～373																																																									
	M24	363～435																																																									
セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)																																																									
S10T	M20	172～202																																																									
	M22	212～249																																																									
	M24	247～290																																																									
S14T	M22	311～373																																																									
	M24	363～435																																																									

土木工事共通仕様書新旧対照表(図表)

現行 (平成30年版)		改定案 (平成31年版)																											
表3-2-8 常温時以外 (0~10℃、30~60℃の締付けボルト軸力の平均値)		表3-2-7 常温時以外 (0~10℃、30~60℃の締付けボルト軸力の平均値)																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>167~211</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>207~261</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>241~304</td> </tr> </tbody> </table>	セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)	S10T	M20	167~211	M22	207~261	M24	241~304	<table border="1"> <thead> <tr> <th>セット</th> <th>ねじの呼び</th> <th>1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">S10T</td> <td>M20</td> <td>167~211</td> </tr> <tr> <td>M22</td> <td>207~261</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>241~304</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">S14T</td> <td>M22</td> <td>299~391</td> </tr> <tr> <td>M24</td> <td>349~457</td> </tr> </tbody> </table>	セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)	S10T	M20	167~211	M22	207~261	M24	241~304	S14T	M22	299~391	M24	349~457			
セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)																											
S10T	M20	167~211																											
	M22	207~261																											
	M24	241~304																											
セット	ねじの呼び	1製造ロットのセットの締付けボルト軸力の平均値 (kN)																											
S10T	M20	167~211																											
	M22	207~261																											
	M24	241~304																											
S14T	M22	299~391																											
	M24	349~457																											
表3-2-46 溶接材料区分		表3-2-45 溶接材料区分																											
<table border="1"> <thead> <tr> <th>使用区分</th> <th>使用する溶接材料</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>強度の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>強度の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>じん性の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>じん性の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合</td> <td>普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合</td> <td>母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料</td> </tr> </tbody> </table>	使用区分	使用する溶接材料	強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料	強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料	じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料	じん性の異なる鋼材を溶接する場合	低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料	耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合	普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料	耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合	母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料	<table border="1"> <thead> <tr> <th>使用区分</th> <th>使用する溶接材料</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>強度の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質 (じん性を除く) を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>強度の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質 (じん性を除く) を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>じん性の同じ鋼材を溶接する場合</td> <td>母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>じん性の異なる鋼材を溶接する場合</td> <td>低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合</td> <td>普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td>耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合</td> <td>母材の要求値と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料</td> </tr> </tbody> </table>	使用区分	使用する溶接材料	強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質 (じん性を除く) を有する溶接材料	強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質 (じん性を除く) を有する溶接材料	じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料	じん性の異なる鋼材を溶接する場合	低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料	耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合	普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料	耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合	母材の要求値と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料
使用区分	使用する溶接材料																												
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料																												
強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質を有する溶接材料																												
じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料																												
じん性の異なる鋼材を溶接する場合	低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料																												
耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合	普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料																												
耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合	母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料																												
使用区分	使用する溶接材料																												
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質 (じん性を除く) を有する溶接材料																												
強度の異なる鋼材を溶接する場合	低強度側の母材の規格値と同等またはそれ以上の機械的性質 (じん性を除く) を有する溶接材料																												
じん性の同じ鋼材を溶接する場合	母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料																												
じん性の異なる鋼材を溶接する場合	低じん性側の母材の要求値と同等またはそれ以上のじん性を有する溶接材料																												
耐候性鋼と普通鋼を溶接する場合	普通鋼の母材と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性を有する溶接材料																												
耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合	母材の要求値と同等またはそれ以上の機械的性質、じん性及び耐候性鋼を有する溶接材料																												

土木工事共通仕様書新旧対照表(図表)

現行 (平成30年版)

表3-2-51 予熱温度の標準

鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)			
		板厚区分(mm)			
		25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80

[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合、20℃程度に加熱する。

表3-2-52 予熱温度の標準を適用する場合のP_{CM}の条件

鋼材の 板厚(mm)	鋼種				
	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W
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
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

改定案 (平成31年版)

表3-2-50 予熱温度の標準

鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)			
		板厚区分(mm)			
		25以下	25を超え 40以下	40を超え 50以下	50を超え 100以下
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	—	—
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし
SM490 SM490Y	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50
SM520 SM570	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80
SMA490W SMA570W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80
SBHS400 SBHS400W	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	予熱なし	予熱なし
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

[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合、20℃程度に加熱する。

表3-2-51 予熱温度の標準を適用する場合のP_{CM}の条件

鋼材の 板厚(mm)	鋼種						
	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W
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		

土木工事共通仕様書新旧対照表(図表)

現行 (平成30年版)

改定案 (平成31年版)

表3-2-52 P_{CM}値と予熱温度の標準

P _{CM} (%)	溶接方法	予熱温度 (°C)		
		板厚区分 (mm)		
		t ≤ 25	25 < t ≤ 40	40 < t ≤ 100
0.21	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.22	SMAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.23	SMAW	予熱なし	予熱なし	50
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.24	SMAW	予熱なし	予熱なし	50
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	予熱なし
0.25	SMAW	予熱なし	50	50
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50
0.26	SMAW	予熱なし	50	80
	GMAW, SAW	予熱なし	予熱なし	50
0.27	SMAW	50	80	80
	GMAW, SAW	予熱なし	50	50
0.28	SMAW	50	80	100
	GMAW, SAW	50	50	80
0.29	SMAW	80	100	100
	GMAW, SAW	50	80	80

表3-2-55 欠陥の補修方法

欠陥の種類	補修方法
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。
3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。
4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。
5 オーバーラップ	グラインダーで削りを整形する。
6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。
7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。

表3-2-55 欠陥の補修方法

欠陥の種類	補修方法
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グラインダ仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダ仕上げのみでよい
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。
3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。
4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。
5 オーバーラップ	グラインダで削りを整形する。
6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダ仕上げする。
7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げする。