

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文		
1	1	1	5			1	1	1	5			コリンズ(CORINS)への登録	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で、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。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。 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。 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。 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、変更時の提出を省略できる。	コリンズ(CORINS)への登録	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で、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。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。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。 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。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うえで、登録機関に登録申請しなければならない。	コリンズ運用変更に伴う修正
1	1	1	8			1	1	1	8			工事の着手	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日以内に工事に着手しなければならない。	工事の着手	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。	表現の統一
1	1	1	9	2		1	1	1	9	2		2. 宮城県請負工事元請・下請関係適正化要綱	受注者は、工事の一部を下請けで施工する場合は「宮城県請負工事元請・下請関係適正化要綱(平成30年4月1日改正)」を遵守すること。	2. 宮城県請負工事元請・下請関係適正化要綱	受注者は、工事の一部を下請けで施工する場合は「宮城県請負工事元請・下請関係適正化要綱(平成31年4月1日改正)」を遵守すること。	要綱の改正に基づく改訂
1	1	1	10			1	1	1	18	4		施工体制台帳	受注者は、工事を施工するために下請負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」(平成13年3月30日付け国官技第70号、国営技第30号、国港建第112号、国空建第68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。	施工体制台帳	受注者は、工事を施工するために下請負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」(平成30年12月20日付け国官技第62号、国営整第154号、平成27年3月27日付け国港技第123号、平成27年3月16日付け国空安保第763号、国空交企第643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。	諸基準類の改定に伴う修正
1	1	1	18			1	1	1	18	7		7. 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を搬入または搬出する場合には、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。 なお、出力した調査票は「再生資源利用実施書」及び「再生資源利用促進実施書」の提出に代わるものとし、これによりがたい場合には、監督職員と協議しなければならない。	7. 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を搬入または搬出する場合には、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。 なお、出力した調査票は「再生資源利用実施書」及び「再生資源利用促進実施書」の提出に代わるものとし、これによりがたい場合には、監督職員と協議しなければならない。	建設副産物情報交換システムについて追記

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由			
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文	
1	1	1	23	3		3. 標示板の設置	受注者は、施工に先立ち工事現場またはその周辺の一般通行人等が見やすい場所に、工事名、工期、発注者名及び受注者名を記載した標示板を設置し、工事完成後は速やかに標示板を撤去しなければならない。ただし、標示板の設置が困難な場合は、監督職員の承諾を得て省略することができる。	1	1	1	23	3	3. 標示板の設置	受注者は、施工に先立ち工事現場またはその周辺の一般通行人等が見やすい場所に、工事名、工期、発注者名、受注者名及び 工事内容等 を記載した標示板を設置し、工事完成後は速やかに標示板を撤去しなければならない。ただし、標示板の設置が困難な場合は、監督職員の承諾を得て省略することができる。 なお、標示板の記載にあたっては、工事現場における標示施設等の設置基準(平成19年4月1日施行、宮城県土木部)によるものとする。	標示板の記載内容に工事内容を追加記載にあたっての基準を明確化
1	1	1	23	5		5. 周辺への影響防止	受注者は、施工に際し施工現場周辺並びに他の構造物及び施設などへ影響を及ぼさないよう施工しなければならない。また、影響が生じた場合には直ちに監督職員へ連絡し、その対応方法等に関して監督職員と速やかに協議しなければならない。また、損傷が受注者の過失によるものと認められる場合、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。	1	1	1	23	5	5. 周辺への影響防止	受注者は、施工に際し施工現場周辺並びに他の構造物及び施設などへ影響を及ぼさないよう施工しなければならない。また、 影響が生じるおそれがある場合、または影響が生じた場合には直ちに監督職員へ連絡し、その対応方法等に関して監督職員と速やかに協議しなければならない。 また、損傷が受注者の過失によるものと認められる場合、受注者自らの負担で原形に復元しなければならない。	表現の修正
1	1	1	29			事故報告書	受注者は、工事の施工中に事故が発生した場合には、直ちに監督職員に連絡するとともに、指示する期日までに、工事事務報告書を提出しなければならない。	1	2	4	1	3	事故報告書	受注者は、工事の施工中に事故が発生した場合には、直ちに監督職員に連絡するとともに、指示する期日までに、工事事務報告書を提出しなければならない。 また、建設工事事務データベースシステムの登録対象となる工事事務の場合、監督職員が指示する期日までに、工事事務報告書を提出し、建設工事事務データベースシステムに、工事事務に関する情報を登録する。	建設工事事務データベースシステムの登録について追記
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守	(1)会計法(平成18年6月改正 法律第53号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守	(1)会計法(令和元年5月改正 法律第16号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守	(2)建設業法(平成26年6月改正 法律第69号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守	(2)建設業法(平成29年6月改正 法律第45号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守	(4)労働基準法(平成27年5月改正 法律第31号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守	(4)労働基準法(平成30年7月改正 法律第71号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守	(5)労働安全衛生法(平成27年5月改正 法律第17号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守	(5)労働安全衛生法(平成30年7月改正 法律第78号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守	(7)じん肺法(平成26年6月改正 法律第82号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守	(7)じん肺法(平成30年7月改正 法律第71号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守	(8)雇用保険法(平成28年6月改正 法律第63号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守	(8)雇用保険法(平成30年7月改正 法律第71号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守	(9)労働者災害補償保険法(平成27年5月改正 法律第17号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守	(9)労働者災害補償保険法(平成30年5月改正 法律第31号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)							新条文(令和元年10月)							改定理由
編	章	節	条	項	項以下	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項目見出し)	
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (10)健康保険法(平成28年11月改正 法律第84号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (10)健康保険法(平成30年7月改正 法律第79号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (11)中小企業退職金共済法(平成28年6月改正 法律第66号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (11)中小企業退職金共済法(平成29年6月改正 法律第45号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (12)建設労働者の雇用の改善等に関する法律(平成28年5月改正 法律第47号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (12)建設労働者の雇用の改善等に関する法律(平成30年7月改正 法律第71号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (13)出入国管理及び難民認定法(平成28年11月改正 法律第89号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (13)出入国管理及び難民認定法(平成30年7月改正 法律第71号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (14)道路法(平成28年3月改正 法律第19号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (14)道路法(平成30年3月改正 法律第6号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (15)道路交通法(平成27年9月改正 法律第76号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (15)道路交通法(平成30年6月改正 法律第41号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (16)道路運送法(平成26年6月改正 法律第69号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (16)道路運送法(平成29年6月改正 法律第45号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (17)道路運送車両法(平成28年11月改正 法律第86号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (17)道路運送車両法(平成29年5月改正 法律第40号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (19)地すべり等防止法(平成26年6月改正 法律第69号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (19)地すべり等防止法(平成29年6月改正 法律第45号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (20)河川法(平成27年5月改正 法律第22号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (20)河川法(平成29年6月改正 法律第45号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (21)海岸法(平成26年6月改正 法律第69号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (21)海岸法(平成29年6月改正 法律第45号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (22)港湾法(平成28年5月改正 法律第45号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (22)港湾法(平成29年6月改正 法律第55号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (23)港則法(平成28年5月改正 法律第42号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (23)港則法(平成29年6月改正 法律第55号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (26)航空法(平成28年5月改正 法律第51号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (26)航空法(平成29年6月改正 法律第45号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (28)軌道法(平成18年3月改正 法律第19号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (28)軌道法(平成29年6月改正 法律第45号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (29)森林法(平成28年5月改正 法律第47号)	1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (29)森林法(平成30年6月改正 法律第35号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)							新条文(令和元年10月)							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	
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (項目見出し)						1. 諸法令の遵守 (項目見出し)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様	
						現行条文													
						(30)環境基本法(平成26年5月改正 法律第46号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守						(30)環境基本法(平成30年6月改正 法律第50号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(32)大気汚染防止法(平成27年6月改正 法律第41号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(34)水質汚濁防止法(平成28年5月改正 法律第47号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(37)廃棄物の処理及び清掃に関する法律(平成27年7月改正 法律第58号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(38)文化財保護法(平成26年6月改正 法律第69号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(40)電気事業法(平成28年6月改正 法律第59号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(41)消防法(平成27年9月改正 法律第66号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(42)測量法(平成23年6月改正 法律第61号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(43)建築基準法(平成28年6月改正 法律第72号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(44)都市公園法(平成26年6月改正 法律第69号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(46)土壌汚染対策法(平成26年6月改正 法律第51号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(47)駐車場法(平成23年12月改正 法律第122号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(50)海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律(平成26年6月改正 法律第73号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(51)船員法(平成26年6月改正 法律第69号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(52)船舶職員及び小型船舶操縦者法(平成26年6月改正 法律第69号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守						1. 諸法令の遵守						(53)船舶安全法(平成26年6月改正 法律第69号)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)							新条文(令和元年10月)							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
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (60) 漁業法(平成28年5月改正 法律第51号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (60) 漁業法(平成30年7月改正 法律第75号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (63) 厚生年金保険法(平成28年11月改正 法律第84号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (63) 厚生年金保険法(平成30年7月改正 法律第71号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (67) 職業安定法(平成28年5月改正 法律第47号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (67) 職業安定法(平成30年7月改正 法律第71号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (68) 所得税法(平成28年11月改正 法律第89号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (68) 所得税法(平成30年6月改正 法律第41号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (70) 船員保険法(平成28年11月改正 法律第87号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (70) 船員保険法(平成29年6月改正 法律第52号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (71) 著作権法(平成28年5月改正 法律第51号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (71) 著作権法(平成30年7月改正 法律第72号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (72) 電波法(平成27年5月改正 法律第26号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (72) 電波法(平成30年5月改正 法律第24号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (74) 労働保険の保険料の徴収等に関する法律(平成28年3月改正 法律第17号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (74) 労働保険の保険料の徴収等に関する法律(平成29年6月改正 法律第45号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (75) 農薬取締法(平成26年6月改正 法律第69号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (75) 農薬取締法(平成30年6月改正 法律第53号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (76) 毒物及び劇物取締法(平成27年6月改正 法律第50号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (76) 毒物及び劇物取締法(平成30年6月改正 法律第66号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (77) 特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律(平成27年6月改正 法律第50号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (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)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (79) 警備業法(平成23年6月改正 法律第61号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (79) 警備業法(平成30年5月改正 法律第33号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (80) 行政機関の保有する個人情報の保護に関する法律(平成26年6月改正 法律第69号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (80) 行政機関の保有する個人情報の保護に関する法律(平成30年6月改正 法律第41号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様
1	1	1	34	1		1. 諸法令の遵守 (81) 高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律(平成26年6月改正 法律第69号)	1	1	1	34	1	1. 諸法令の遵守 (81) 高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律(平成30年6月改正 法律第67号)						諸基準類の改定 ※他文中内も同様

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文		
1	3	1		4		4. アルカリ骨材反応抑制対策	受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(国土交通省大臣官房技術参事官通達、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なければならない。	1	3	1	4	4. アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(国土交通省大臣官房技術参事官、国土交通省大臣官房技術参事官、国土交通省航空局飛行場部長通達、平成14年7月31日)及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について(国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省港湾局環境・技術課長、国土交通省航空局飛行場建設課長通達、平成14年7月31日)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確認しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正		
1	3	3		2		1. 適用規定	土木学会 コンクリート標準示方書【施工編】(平成25年3月)	1	3	3	2	1. 適用規定	土木学会 コンクリート標準示方書【施工編】(平成30年3月)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様		
1	3	3		2		1. 適用規定	土木学会 コンクリート標準示方書【設計編】(平成25年3月)	1	3	3	2	1. 適用規定	土木学会 コンクリート標準示方書【設計編】(平成30年3月)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様		
1	3	3		2		1. 適用規定	公益社団法人日本鉄筋継手 鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(平成21年9月)	1	3	3	2	1. 適用規定	公益社団法人日本鉄筋継手 鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧接継手工事(平成29年9月)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様		
1	3	3		2		1. 適用規定		1	3	3	2	1. 適用規定	流動性を高めたコンクリートの活用検討委員会流動性を高めた現場打ちコンクリートの活用に関するガイドライン(平成29年3月)	諸基準類の追加		
1	3	3		2		1. 適用規定		1	3	3	2	1. 適用規定	橋梁等のプレキャスト化及び標準化による生産性向上検討委員会コンクリート構造物における埋設型枠・プレハブ鉄筋に関するガイドライン(平成30年6月)	諸基準類の追加		
1	3	3		2		1. 適用規定		1	3	3	2	1. 適用規定	橋梁等のプレキャスト化及び標準化による生産性向上検討委員会コンクリート橋のプレキャスト化ガイドライン(平成30年6月)	諸基準類の追加		
1	3	3		2		1. 適用規定		1	3	3	2	1. 適用規定	道路プレキャストコンクリート工技術委員会ガイドライン検討小委員会プレキャストコンクリート構造物に適用する機械式鉄筋継手工法ガイドライン(平成31年1月)	諸基準類の追加		
1	3	3		3		3. 塩分の浸透防止	受注者は、海水または潮風の影響を著しく受ける海岸付近及び外部から浸透する塩化物の影響を受ける箇所において、アルカリ骨材反応による損傷が構造物の品質・性能に重大な影響を及ぼすと考えられる場合には、塩分の浸透を防止するための塗装等の措置方法について、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	1	3	3	3	3. 塩分の浸透防止	受注者は、海水または潮風の影響を著しく受ける海岸付近及び外部から浸透する塩化物の影響を受ける箇所において、アルカリシリカ反応による損傷が構造物の品質・性能に重大な影響を及ぼすと考えられる場合には、塩分の浸透を防止するための塗装等の措置方法について、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正		
1	3	5	4	1	1	1. 計量装置	(1)各材料の計量方法及び計量装置は、工事に適し、かつ、各材料を規定の計量誤差内で計量できる。 なお、受注者は、各材料の計量方法及び計量装置について、施工計画書に記載しなければならない。	1	3	5	4	1	1	1. 計量装置	(1)各材料の計量方法及び計量装置は、工事に適し、かつ、各材料を規定の計量値の許容差内で計量できるものでなければならない。 なお、受注者は、各材料の計量方法及び計量装置について、施工計画書に記載しなければならない。また、練混ぜに用いた各材料の計量値を記録しておかなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	5	4	2	3	2. 材料の計量	(3)計量誤差は、1回計量分に対し、「表3-2計量の許容誤差」の値以下とする。	1	3	5	4	2	3	2. 材料の計量	(3)計量値の許容差は、1回計量分に対し、「表3-2計量値の許容差」の値以下とする。	諸基準類の改定に伴う修正

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文		
1	3	5	4	2	4	2. 材料の計量	(4)連続ミキサを使用する場合、各材料は容積計量してよいものとする。 その計量誤差は、ミキサの容量によって定められる規定の時間当たりの計量分を質量に換算して、「表3-2計量の許容誤差」の値以下とする。 なお、受注者は、ミキサの種類、練混ぜ時間などに基づき、規定の時間あたりの計量分を適切に定めなければならない。	1	3	5	4	2	4	2. 材料の計量	(4)連続ミキサを使用する場合、各材料は容積計量してよいものとする。 その計量値の許容差は、ミキサの容量によって定められる規定の時間当たりの計量分を質量に換算して、「表3-2計量値の許容差」の値以下とする。 なお、受注者は、ミキサの種類、練混ぜ時間などに基づき、規定の時間あたりの計量分を適切に定めなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	5	4	2		表3-2 計量の許容誤差	1	3	5	4	2		表3-2 計量値の許容差	諸基準類の改定に伴う修正		
1	3	6	4	12		12. 打設計画書	受注者は、コンクリートの打設作業に際しては、あらかじめ打設計画書を作成し、適切な高さに設定してこれに基づき、打設作業を行わなければならない。また、受注者は、型枠の高さが高い場合には、型枠にコンクリートが付着して硬化するのを防ぐため、型枠に投入口を設けるか、縦シュートあるいはポンプ配管の吐出口を打込み面近くまで下げてコンクリートを打ち込まなければならない。この場合、シュート、ポンプ配管、バケット、ホッパー等の吐出口と打込み面までの高さは1.5m以下とするものとする。	1	3	6	4	12		12. 打設計画書	受注者は、コンクリートの打設作業に際しては、あらかじめ打設計画書を作成し、適切な高さに設定してこれに基づき、打設作業を行わなければならない。また、受注者は、型枠の高さが高い場合には、型枠にコンクリートが付着して硬化するのを防ぐため、型枠に投入口を設けるか、縦シュートあるいはポンプ配管の吐出口を打込み面近くまで下げてコンクリートを打ち込まなければならない。この場合、シュート、ポンプ配管、バケット、ホッパー等の吐出口と打込み面までの自由落下高さは1.5m以下とするものとする。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	6	4	16		16. 不要となったスパーサの除去	受注者は、コンクリートの打上りに伴い、不要となったスパーサを可能なかぎり取除かなければならない。	1	3	6	4	16			施工実態に合わせて削除	
1	3	6	5	2		2. 締固め方法	受注者は、コンクリートが鉄筋の周囲及び型枠のすみずみに行き渡るように打設し、速やかにコンクリートを十分締め固めなければならない。	1	3	6	5	2		2. 締固め方法	受注者は、コンクリートが鋼材の周囲及び型枠のすみずみに行き渡るように打設し、速やかにコンクリートを十分締め固めなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	6	6	2		2. 沈下ひび割れの修復	受注者は、沈下ひび割れが発生した場合、直ちにタンピングや再振動を行い、これを修復しなければならない。再振動にあたっては、その時期をあらかじめ定めるなどコンクリートの品質の低下を招かないように注意して行わなければならない。	1	3	6	6	2		2. 沈下ひび割れの修復	受注者は、沈下ひび割れが発生した場合、直ちにタンピングや再振動を行い、これを修復しなければならない。再振動にあたっては、その時期をあらかじめ定めるなどコンクリートの品質の低下を招かないように適切な時期に行わなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	6	7	1		1. 一般事項	打継目の位置及び構造は、契約図面の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず契約図面で定められていない場所に打継目を設ける場合、構造物の強度、耐久性、水密性及び外観を害しないように、その位置、方向及び施工方法を定め、監督職員と協議しなければならない。	1	3	6	7	1		1. 一般事項	打継目の位置及び構造は、契約図面の定めによるものとする。ただし、受注者は、やむを得ず契約図面で定められていない場所に打継目を設ける場合、構造物の性能を損なわないように、その位置、方向及び施工方法を定め、監督職員と協議しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	6	7	2		2. 打継目を設ける位置	受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の小さい位置に設け打継面を部材の圧縮力の作用する方向と直角になるよう施工しなければならない。	1	3	6	7	2		2. 打継目を設ける位置	受注者は、打継目を設ける場合には、せん断力の小さい位置に設け、PC鋼材定着部背面等の常時引張応力が作用する断面を避け、打継面を部材に圧縮力が作用する方向と直角になるよう施工することを原則とする。	諸基準類の改定に伴う修正

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文		
1	3	6	7	3		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	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うえで実施する。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	6	7	8		8. 伸縮継目	受注者は、伸縮継目の目地の材質、厚、間隔について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	8. 伸縮目地	受注者は、伸縮目地の材質、厚、間隔について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	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. 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		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、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3-3を標準とする。	1	3	6	9	2	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3-3を標準とする。 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。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	4	2		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。 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、設計図面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	1	2. 配筋・組立	受注者は、配筋・組立において、以下によらなければならない。 (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。 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				1	3	7	4	2	2	(2)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。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	4	2				1	3	7	4	2	3	(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	

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文		
1	3	7	5	2		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	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		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	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		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	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	
1	3	7	6	4		4. 圧接面の清掃	受注者は、圧接面を圧接作業前にグラインダー等でその端面が直角で平滑となるように仕上げるとともに、さび、油、塗料、セメントペースト、その他の有害な付着物を完全に除去しなければならない。	1	3	7	6	4	4. 圧接面の清掃	受注者は、圧接しようとする鉄筋の両端部は、(公社)日本鉄筋継手協会によって認定された鉄筋冷間直角切断機を使用して切断しなければならない。自動ガス圧接の場合、チップソーをあわせて使用するものとする。ただし、すでに直角かつ平滑である場合や鉄筋冷間直角切断機により切断した端面の汚損等を取り除く場合は、ディスクグラインダーで端面を研削するとともに、さび、油脂、塗料、セメントペースト、その他の有害な付着物を完全に除去しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	7	6	6		6. 悪天候時の作業禁止	受注者は、降雪雨または、強風等の時は作業をしてはならない。ただし、作業が可能のように、遮へいした場合は作業を行うことができる。	1	3	7	6	6	6. 悪天候時の作業禁止	受注者は、降雪雨または、強風等の時は作業をしてはならない。ただし、作業が可能のように、防風対策を施して適切な作業ができることが確認された場合は作業を行うことができる。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	10	3			表3-4 寒中コンクリートの養生期間		1	3	10	3		表3-4 寒中コンクリートの温度制御養生期間	諸基準類の改定に伴う修正		
1	3	11	2	5		5. 型枠による対策	受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるよう、型枠の材料及び構造を選定するとともに、型枠を適切な期間存置しなければならない。	1	3	11	2	5	5. 型枠による対策	受注者は、温度ひび割れに制御が適切に行えるよう、実際の施工条件に基づく温度ひび割れの照査時に想定した型枠の材料及び構造を選定するとともに、型枠を適切な期間存置しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正	
1	3	13	3	3	2	3. 材料の計量	(2)計量誤差は、1バッチ計量分に対し、「表3-5計量の許容誤差(水中不分離性コンクリート)」の値以下とするものとする。	1	3	13	3	3	2	3. 材料の計量	(2)計量値の許容差は、1バッチ計量分に対し、「表3-5計量値の許容差(水中不分離性コンクリート)」の値以下とするものとする。	諸基準類の改定に伴う修正
1	3	13	3			表3-5 計量の許容誤差(水中不分離性コンクリート)		1	3	13	3		表3-5 計量値の許容差(水中不分離性コンクリート)	諸基準類の改定に伴う修正		

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文		
1	3	13	4	3	6	3. 打設	(6)受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打ち込まなければならない。	1	3	13	4	3	6	3. 打設	(6)受注者は、コンクリートを静水中で水中落下高さ50cm以下で打ち込まなければならない。 やむを得ず、流水中や水中落下高さが50cmを超える状態での打込みを行う場合には、所要の品質を満足するコンクリートが得られることを確認するとともに、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
2	2	5	7			溶接材料	JIS Z 3352(サブマージアーク溶接用フラックス)	2	2	5	7			溶接材料	JIS Z 3352(サブマージアーク溶接 及びエレクトロスラグ溶接 用フラックス)	諸基準類の改定に伴う修正
2	2	6	1	4		4. 異常なセメント使用時の注意	受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを、用いてはならない。また、湿気をうけた疑いのあるセメント、その他異常を認めたセメントの使用にあたっては、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	4		4. 異常なセメント使用時の注意	受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを、用いてはならない。また、湿気をうけた疑いのあるセメント、その他異常を認めたセメントの使用にあたっては、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 ので、 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	1	7		7. 異常な混和剤使用時の注意	受注者は、貯蔵中に前項に示す分離・変質等が生じた混和剤やその他異常を認めた混和剤について、これらを用いる前に試験を行い、性能が低下していないことを確かめなければならない。	2	2	6	1	7		7. 異常な混和剤使用時の注意	受注者は、貯蔵中に前項に示す分離・変質等が生じた混和剤やその他異常を認めた混和剤について、これらを用いる前に試験を行い、性能が低下していないこと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 ので、 長期間貯蔵した混和剤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	1	9		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		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 ので、 長期間貯蔵した混和材は使用してはならない。	諸基準類の改定に伴う修正
2	2	7	1	3		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参事官通達、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		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参事官通達、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	12	1	1		道路標識	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	1		道路標識	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。	用語の修正
3	2	2					厚生労働省 ざい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					厚生労働省 ざい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 ※他文中内も同様
3	2	2					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					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 ※他文中内も同様

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)							新条文(令和元年10月)							改定理由	
編	章	節	条	項	項以下	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項目見出し)		新条文
3	2	3	2	4	2	4. 路側防護柵工の材料 (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/m ² (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、耐蝕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	2	4. 路側防護柵工の材料 (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/m ² 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、耐蝕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	7		3	2	3	2	4	7		(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。 ① 海岸に近接し、潮風が強く当たる場所 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 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	2	5. 亜鉛めっき地肌のままの材料 (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/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	3	2	5	2	5. 亜鉛めっき地肌のままの材料 (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/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	3	12	2	3	2. 適用規定 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。	3	2	3	12	2	3	2. 適用規定 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。	諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	3	13	1	5	1. コンクリートの施工	3	2	3	13	1	5	1. コンクリートの施工 (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。	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 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、そ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	1	4. グラウトの施工 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、そ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。	諸基準類の改定に伴う修正	
3	2	3	13	4	6	(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うものとする。	3	2	3	13	4	6	(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うものとする。	諸基準類の改定に伴う修正	

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由		
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文
3	2	3	13	7		7. プレグラウトPC鋼材	3	2	3	13	7	7. プレグラウトされたPC鋼材	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	2	(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	2	(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。	諸基準類の改定に伴う修正
3	2	3	13	7	3	(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	3	(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。	諸基準類の改定に伴う修正
3	2	3	13	7	4	(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	4	(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。	諸基準類の改定に伴う修正
3	2	3	14	2	1	2. ブロック組立て施工 (1)プレキャストブロックの接合に用いる接着剤の使用にあたり材質がエポキシ樹脂系接着剤で強度、耐久性及び水密性がブロック同等以上で、かつ、表2-3に示す条件を満足するものを使用するものとする。エポキシ樹脂系接着剤を使用する場合は、室内で密封し、原則として製造後6ヶ月以上経過したものは使用してはならない。これ以外の場合は、設計図書によるものとする。 なお、接着剤の試験方法は「コンクリート標準示方書・(規準編)」(土木学会、平成25年11月)における、JSCE-H101-2013 プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤(橋げた用)品質規格(案)による。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	3	2	3	14	2	1	2. ブロック組立て施工 (1)プレキャストブロックの接合に用いる接着剤の使用にあたり材質がエポキシ樹脂系接着剤で強度、耐久性及び水密性がブロック同等以上のものを使用するものとする。エポキシ樹脂系接着剤を使用する場合は、室内で密封して保管し、原則として製造後6ヶ月以上経過したものは使用してはならない。また、水分を含むと品質が劣化するので、雨天の時の作業は中止しなければならない。これ以外の場合は、設計図書によるものとする。 未硬化の接着剤の外観、粘度、可使用時間、だれ最小厚さ、硬化した接着剤の比重、引張強さ、圧縮強さ、引張せん断接着強さ、接着強さ、硬さ、特殊な条件下で使用する場合は、高温時の引張強さ、水中硬化時の引張強さ、衝撃強さ、圧縮ヤング係数、熱膨張係数、硬化収縮率、吸水率等について、必要に応じて試験を行い性能を確認しなければならない。 なお、接着剤の試験方法は「コンクリート標準示方書・(規準編)」(土木学会、平成30年10月)における、JSCE-H101-2013 プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤(橋げた用)品質規格(案)による。これにより難い場合は、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
3	2	3	14	2		表2-3 エポキシ樹脂系接着剤の品質規格の標準	3	2	3	14	2		(削除)	諸基準類の改定に伴う削除
3	2					表2-4 ~ 表2-52	3	2					表2-3 ~ 表2-51	表番号修正
3	2	3	14	2	3	2. ブロック組立て施工 (3)プレキャストブロックの接合にあたって、設計図書に示す品質が得られるように施工しなければならない。	3	2	3	14	2	3	2. ブロック組立て施工 (3)プレキャストブロックの 連結 にあたって、設計図書に示す品質が得られるように施工しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	2	3	14	2	3	2. ブロック組立て施工 (4)プレキャストブロックを 接合 する場合に、ブロックの位置、形状及びダクトが一致するようにブロックを設置し、プレストレスング中に、くい違いやねじれが生じないようにしなければならない。	3	2	3	14	2	3	2. ブロック組立て施工 (4)プレキャストブロックを 連結 する場合に、ブロックの位置、形状及びダクトが一致するようにブロックを設置し、プレストレスング中に、くい違いやねじれが生じないようにしなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由			
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文	
3	2	4	4	11		11. 中掘杭工法による既製杭工の施工	3	2	4	4	11	11. 中掘杭工法による既製杭工の施工	受注者は、中掘り杭工法で既製杭工を施工する場合には、掘削及び沈設中は土質性状の変化や杭の沈設状況などを観察し、杭 先端部及び杭周辺地盤を乱さない ように、沈設するとともに必要に応じて所定の位置に保持しなければならない。また、先端処理については、試験杭等の打止め条件に基づいて、最終打止め管理を適正に行わなければならない。杭の掘削・沈設速度は杭径や土質条件によって異なるが、試験杭により確認した現場に適した速度で行う。	受注者は、中掘り杭工法で既製杭工を施工する場合には、掘削及び沈設中は土質性状の変化や杭の沈設状況などを観察し、杭 周辺及び先端地盤の乱れを最小限に留める ように沈設するとともに、必要に応じて所定の位置に保持しなければならない。また、先端処理については、試験杭等の打止め条件に基づいて、管理を適正に行わなければならない。杭の掘削・沈設速度は、杭径や土質条件によって異なるが、試験杭により確認した現場に適した速度で行う。	諸基準類の改定に伴う修正
3	2	4	4	16		16. セメントミルクの水セメント比	3	2	4	4	16	16. セメントミルクの水セメント比	受注者は、既製コンクリート杭の施工を行うにあたり、根固め球根を造成するセメントミルクの水セメント比は設計図書に示されていない場合は、60%以上かつ70%以下としなければならない。掘削時及びオーガ引上げ時に負圧を発生させてボイリングを起こす可能性がある場合は、杭中空部の孔内水位を常に地下水位より低下させないように十分注意して掘削しなければならない。また、攪拌完了後のオーガの引上げに際して、吸引現象を防止する必要がある場合には、 貧配合の安定液 を噴出しながら、ゆっくりと引上げなければならない。	受注者は、既製コンクリート杭の施工を行うにあたり、根固め球根を造成するセメントミルクの水セメント比は設計図書に示されていない場合は、60%以上かつ70%以下としなければならない。掘削時及びオーガ引上げ時に負圧を発生させてボイリングを起こす可能性がある場合は、杭中空部の孔内水位を常に地下水位より低下させないように十分注意して掘削しなければならない。また、攪拌完了後のオーガの引上げに際して、吸引現象を防止する必要がある場合には、 セメントミルク を噴出しながら、ゆっくりと引き上げなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	2	4	5	11		11. 鉄筋かごの組立て	3	2	4	5	11	11. 鉄筋かごの組立て	受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの組立てにあたっては、形状保持などのための溶接を行ってはならない。ただし、これにより難しい場合には監督職員と協議するものとする。また、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものとしなければならない。	受注者は、場所打杭工における鉄筋かごの組立てにあたっては、形状保持などのための溶接を 構造設計上考慮する鉄筋に対して 行ってはならない。ただし、これにより難しい場合には監督職員と協議するものとする。また、コンクリート打込みの際に鉄筋が動かないように堅固なものとしなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	2	4	6	6		6. 鉄筋組立て	3	2	4	6	6	6. 鉄筋組立て	受注者は、深礎工において鉄筋を組立てる場合は、適切な仮設計画のもとに所定の位置に堅固に組立てるとともに、曲がりやよじれが生じないように、土留材に固定しなければならない。ただし、鉄筋の組立てにおいては、組立て上の形状保持のための溶接をおこなってはならない。	受注者は、深礎工において鉄筋を組立てる場合は、適切な仮設計画のもとに所定の位置に堅固に組立てるとともに、曲がりやよじれが生じないように、土留材に固定しなければならない。ただし、鉄筋の組立てにおいては、組立て上の形状保持等のための溶接を 構造設計上考慮する鉄筋に対して 行ってはならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	2	4	8	9		9. 中埋コンクリートの打設	3	2	4	8	9	9. 中埋 め コンクリートの打設	受注者は、中埋コンクリートを施工するにあたり、室内の気圧を管理しながら、作業に適するワーカビリティの中埋コンクリートを用いて、刃口周辺から中央へ向って打込み、打込み後24時間以上、気圧を一定に保ち養生し、断気しなければならない。	受注者は、中埋 め コンクリートを施工するにあたり、 作業室内 の気圧を管理しながら、作業に適するワーカビリティの中埋めコンクリートを用いて、刃口周辺から中央へ向って打込み、打込み後24時間以上、気圧を一定に保ち養生し、断気しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
3	2	4	9	13		13. 建込み精度管理	3	2	4	9	13	13. 建込み精度管理	受注者は、鋼管矢板の建込みに際しては、導枠のマーキング位置に鋼管矢板を設置し、 トランシット で二方向から鉛直性を確認しながら施工しなければならない。受注者は、打込みを行う際には、鋼管矢板を閉合させる各鋼管矢板の位置決めを行い、建込みや精度を確認後に行わなければならない。建込み位置にずれや傾斜が生じた場合には、鋼管矢板を引抜き、再度建込みを行わなければならない。	受注者は、鋼管矢板の建込みに際しては、導枠のマーキング位置に鋼管矢板を設置して二方向から鉛直性を確認しながら施工しなければならない。受注者は、打込みを行う際には、鋼管矢板を閉合させる各鋼管矢板の位置決めを行い、建込みや精度を確認後に行わなければならない。建込み位置にずれや傾斜が生じた場合には、鋼管矢板を引抜き、再度建込みを行わなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文		
3	2	6	12	10	1	10. コンクリート舗装の鉄網設置の規定	(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	1	10. コンクリート舗装の鉄網設置の規定	(1)受注者は、 コンクリート を締固めるときに、 鉄網 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	7	9	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。	3	2	7	9	1	1. 攪拌	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。	中層混合処理を追加	
3	2	7	9	6				3	2	7	9	6	1	6. 中層混合処理	(1)改良材は、セメントまたはセメント系固化材とする。 なお、土質等により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。	追加
3	2	7	9	6				3	2	7	9	6	2		(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。	追加
3	2	7	9	6				3	2	7	9	6	3		(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。 なお、現地状況により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。 施工後の改良天端高については、攪拌及び注入される改良材による盛上りが想定される場合、工事着手前に盛上り土の処理(利用)方法について、監督職員と協議しなければならない。	追加
3	2	7	9	1		1. 攪拌	受注者は、溶接材料の使用区分を表2-46に従って設定しなければならない。 受注者は、耐候性鋼材を溶接する場合は、耐候性鋼材用の溶接材料を用いなければならない。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。 (1)耐候性鋼材を溶接する場合 (2)SM490以上の鋼材を溶接する場合	3	2	12	2	3	3. 溶接材料	受注者は、溶接材料の使用区分を表2-45に従って設定しなければならない。 受注者は、耐候性鋼材を溶接する場合は、耐候性鋼材用の溶接材料を用いなければならない。 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。 (1)耐候性鋼材を溶接する場合 (2)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	3	1	2	1. 製作加工	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。 ただし、圧延直角方向について、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。 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。 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	2	1. 製作加工	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。 ただし、圧延直角方向について、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。 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等

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)							新条文(令和元年10月)							改定理由
編	章	節	条	項	項以下	現行条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条(項目見出し)	
3	2	12	3	1	2	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、ファイラー・タイプレート、形鋼、板厚10mm以下のガセット・プレートおよび補剛材は、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られるものとする。	3	2	12	3	1	2	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、ファイラー・タイプレート、形鋼、板厚10mm以下のガセット・プレートおよび補剛材等は、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ー仕上げを行って平滑に仕上げられるものとする。	諸基準類の改定に伴う修正
3	2	12	3	1	2	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	2	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	4	2) SM490、SM490Y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	4	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	8	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2-51により予熱することを標準とする。 なお、鋼材のPCM値を低減すれば予熱温度を低減できる。この場合の予熱温度は表2-52とする。	3	2	12	3	1	8	(8) 予熱 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2-51の条件を満たす場合に限り、表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			3	2	12	3	1		表2-52 PCM値と予熱温度の標準	表追加
3	2	12	3	1	11	④ 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合もわ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液探傷試験により検査するものとする。	3	2	12	3	1	11	④ 受注者は、溶接ビード及びその周辺にいかなる場合もわ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液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	11	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。 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。 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。 1) 受注者は、ビード表面の凹凸に、ビード長さ25mmの範囲における高低差で表し、3mmを超える凹凸を発生させてはならない。 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	11	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。 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。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。 1) 受注者は、ビード表面の凹凸に、ビード長さ25mmの範囲における高低差で表し、3mmを超える凹凸を発生させてはならない。 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

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文		
3	2	12	3	1	11									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。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ものとする。	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。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	1	1	1. 製作加工						1. 製作加工		② 受注者は、めっき付着量を両面で275g/m ² 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。	② 受注者は、めっき付着量を両面で275g/m ² 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	1									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 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	2									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。	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	3		3. 気温、湿度の条件						3. 気温、湿度の条件		受注者は、気温、湿度の条件が表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、湿度が調整されているときは、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、監督職員と協議しなければならない。	受注者は、気温、湿度の条件が表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、湿度が調整されているときは、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、監督職員と協議しなければならない。	表現の修正
4	3	1												国土交通省 機械工事共通仕様書(案)(平成25年3月)	国土交通省 機械工事共通仕様書(案)(平成29年3月)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
4	3	1												国土交通省 機械工事施工管理基準(案)(平成22年4月)	国土交通省 機械工事施工管理基準(案)(平成29年3月)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
4	4	3	6			1. 製作加工						1. 製作加工		1. 製作加工 (1)受注者は、排水管及び取付金具の防食については、設計図書によらなければならない。 (2)受注者は、取付金具と桁本体との取付けピースは工場内で溶接を行うものとし、工場溶接と同等以上の条件下で行わなければならない。やむを得ず現場で取付ける場合は十分な施工管理を行わなければならない。 (3)受注者は、桁本体に仮組立て時点で取付け、取合いの確認を行わなければならない	鋼製排水管製作工の施工については、第3編2-12-10鋼製排水管製作工の規定による。	表現の修正
4	5	10	10											受注者は、支承工の施工については、「道路橋支承便覧第5章 支承部の施工」(日本道路協会、平成16年4月)によらなければならない。	受注者は、支承工の施工については、「道路橋支承便覧第5章 支承部の施工」(日本道路協会、平成16年4月)による。これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。	表現の統一

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由		
編	章	節	条	項	項以下 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
4	5	15	1	5	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。	4	5	15	1	5	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
4	5	15	6			支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」(日本道路協会、平成16年4月)の規定による。	4	5	15	6			支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」(日本道路協会、平成16年4月)の規定による。 これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。	表現の統一
4	5	16	1	5	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。	4	5	16	1	5	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
4	5	16	3			支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」(日本道路協会、平成16年4月)の規定による。	4	5	16	3			支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」(日本道路協会、平成16年4月)の規定による。 これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。	表現の統一
4	5	17	1	5	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。	4	5	17	1	5	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
4	5	17	3			支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」(日本道路協会、平成16年4月)の規定による。	4	5	17	3			支承工の施工については、「道路橋支承便覧 第5章 支承部の施工」(日本道路協会、平成16年4月)の規定による。 これにより難しい場合は、監督員の承諾を得なければならない。	表現の統一
5	1	2				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26年12月)	5	1	2				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)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
5	1	5	1	6	6. 裏込め材	受注者は、護岸基礎の施工にあたっては、裏込め材は締固め機械を用いて施工しなければならない。	5	1	5	1	6	6. 裏込め材の施工	受注者は、護岸基礎の施工にあたっては、裏込め材の締固めは締固め機械を用いて施工しなければならない。	表現の修正
6	3	2				斜面防災対策技術協会 地すべり鋼管杭設計要領 (平成20年5月)	6	3	2				斜面防災対策技術協会 新版 地すべり鋼管杭設計要領 (平成28年3月)	諸基準類の改定 ※他文中内も同様
6	3	5	8	2	2. ケーブル金網式の設置	受注者は、ケーブル金網式の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。	6	3	5	8	2	2. ワイヤロープ及び金網の設置	受注者は、ワイヤロープ及び金網の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正
7	1	7	3	2	2. パイプづまり対策	受注者は、サプライ、リターン等に標識板を取付け、パイプづまりのないようにしなければならない。	7	1	7	3	2	2. パイプづまり対策	受注者は、サプライ、リターン等に標示板を取付け、パイプづまりのないようにしなければならない。	表現の統一
8	1	11	5	2	2. ケーブル金網式の設置	受注者は、ケーブル金網式の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。	8	1	11	5	2	2. ワイヤロープ及び金網の設置	受注者は、ワイヤロープ及び金網の設置にあたっては、初期張力を与えたワイヤロープにゆるみがないように施工し、金網を設置しなければならない。	諸基準類の改定に伴う修正

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文		
8	2	4	10	4		4. 初期養生	初期養生において、コンクリート被膜養生剤を原液濃度で70g/m2程度を入念に散布し、三角屋根、麻袋等で十分に行うこと。	8	2	4	10	4	4. 初期養生	初期養生は、コンクリート被膜養生剤を原液濃度で70g/m2程度を入念に散布し、三角屋根、麻袋等で十分に養生を行うこと。	表現の統一	
8	2	9	2	4		4. リブの取付け	受注者は、標識板には設計図書に示す位置にリブを標識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。	8	2	9	2	4	4. リブの取付け	受注者は、標示板には設計図書に示す位置にリブ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。	表現の統一	
8	2	9	2	5		5. 下地処理	受注者は、標識板には設計図書に示す位置にリブを標識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。	8	2	9	2	5	5. 下地処理	受注者は、標示板の下地処理にあたっては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。	表現の統一	
8	2	9	2	5		5. 下地処理	受注者は、標識板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び道路標識設置基準・同解説による色彩と寸法で、標示する。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。	8	2	9	2	6	6. 文字・記号等	受注者は、標示板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び道路標識設置基準・同解説(日本道路協会、昭和62年1月)による色彩と寸法で、標示する。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。	表現の統一	
8	3	1		4	2	4. コンクリート構造物非破壊試験	(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。	8	3	1		4	2	4. コンクリート構造物非破壊試験	(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。	表現の統一
8	3	1		4	3		(3)本試験に関する資料を整備および保管し、監督職員の請求があった場合は、速やかに提示するとともに検査時までに監督職員へ提出しなければならない。	8	3	1		4	3		(3)受注者は、本試験に関する資料を整備および保管し、監督職員の請求があった場合は、速やかに提示するとともに検査時までに監督職員へ提出しなければならない。	表現の統一
8	3	1						8	3	1		5	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。 (1)受注者は、設計図書において微破壊・非破壊試験の対象工事と明示された場合は、微破壊または非破壊試験により、コンクリートの強度測定を実施しなければならない。 (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。 (3)受注者は、本試験に関する資料を整備及び保管し、監督職員の請求があった場合は、速やかに提示するとともに工事完成時までに監督職員へ提出しなければならない。 (4)要領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。	強度測定の追加	
8	3	6	8	3		3. 防錆処置	受注者は、鉄筋を露出した状態で工事を完了する場合には、防錆のため鉄筋にモルタルペーストを塗布しなければならない。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。	8	3	6	8	3	3. 防錆処置	受注者は、鉄筋を露出した状態で工事を完了する場合には、防錆、防食、損傷等を受けないようにこれらを保護しなければならない。 なお、施工方法に関しては、監督職員の承諾を得なければならない。	施工実態に伴う修正	

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由				
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条(項目見出し)	新条文		
8	3	6	8	6		6. モルタル仕上げ	受注者は、支承部を箱抜きにした状態で工事を完了する場合は、箱抜き部分に中詰砂を入れて薄くモルタル仕上げしなければならない。ただし、継続して上部工事を行う予定がある場合やこれ以外による場合は、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	8	3	6	8	6	6. モルタル仕上げ	受注者は、支承部等を箱抜きにした状態で工事を完了する場合は、箱抜き部分に中詰砂を入れて薄くモルタル仕上げしなければならない。ただし、継続して上部工事を行う予定がある場合やこれ以外による場合は、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。	施工実態に伴う修正	
8	4	8	6				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。	8	4	8	6			(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。 (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。 ①海岸に近接し、潮風が強く当たる場所 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 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	
8	5	1		4	2	4. コンクリート構造物非破壊試験	(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。	8	5	1		4	2	4. コンクリート構造物非破壊試験	(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。	表現の統一
8	5	1		4	3		(3)本試験に関する資料を整備および保管し、監督職員の請求があった場合は、速やかに提示するとともに検査時までに監督職員へ提出しなければならない。	8	5	1		4	3		(3)受注者は、本試験に関する資料を整備および保管し、監督職員の請求があった場合は、速やかに提示するとともに検査時までに監督職員へ提出しなければならない。	表現の統一
8	5	1						8	5	1		5	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。 (1)受注者は、設計図書において微破壊・非破壊試験の対象工事と明示された場合は、微破壊または非破壊試験により、コンクリートの強度測定を実施しなければならない。 (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。 (3)受注者は、本試験に関する資料を整備及び保管し、監督職員の請求があった場合は、速やかに提示するとともに工事完成時までに監督職員へ提出しなければならない。 (4)要領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。	強度測定の追加	

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由			
編	章	節	条	項	項以下 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	
8	5	5	1	5		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。	8	5	5	1	5	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
8	5	6	1	7		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。	8	5	6	1	7	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
8	5	7	1	7		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。	8	5	7	1	7	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
8	5	8	1	7		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。	8	5	8	1	7	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
8	5	9	1	5		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。	8	5	9	1	5	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
8	5	10	1	7		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。	8	5	10	1	7	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
8	5	11	1	7		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。	8	5	11	1	7	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
8	5	12	1	7		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。	8	5	12	1	7	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
8	6	1		9		9. 坑内観察調査等	受注者は、設計図書により、坑内観察調査等を行わなければならない。 なお、地山条件等に応じて計測Bが必要と判断される場合は、設計図書に関して監督職員と協議するものとする。また、計測は、技術的知識、経験を有する現場責任者により、行わなければならない。 なお、計測記録を整備保管し、監督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。	8	6	1		9	9. 坑内観察調査等	受注者は、設計図書により、坑内観察調査等を行わなければならない。 なお、地山条件等に応じて計測Bが必要と判断される場合は、設計図書に関して監督職員と協議するものとする。また、計測は、技術的知識、経験を有する現場責任者により、行わなければならない。 受注者は、計測記録を整備保管し、監督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。	表記の修正
8	6	2					厚生労働省 ずい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)	8	6	2				厚生労働省 ずい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 ※他文中内も同様

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)							新条文(令和元年10月)							改定理由		
編	章	節	条	項	項以下	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
8	6	2						8	6	2					厚生労働省 山岳トンネル工事の切羽における肌落ち災害防止対策に係るガイドライン(平成30年1月)	諸基準類の追加
8	6	3	2					8	6	3	2	8		8. 切羽監視責任者の配置	切羽監視責任者は、原則専任で配置するものとする。ただし、現場の状況によりこれにより難しい場合は、設計図書に関して監督職員と協議し配置不要とすることができる。	諸基準類の改定に伴う追加
8	6	8	6	3		3. 記載内容	図6-2 標示板の刻示方法	8	6	8	6	3		3. 記載内容	図6-2 標示板の設置イメージ図	表現の修正
8	14	2						8	14	2					日本道路協会 道路トンネル維持管理便覧(附属施設編)(平成28年11月)	諸基準類の追加
8	14	7	2	4		4. リブの取付け	受注者は、 標識 板には設計図書に示す位置にリブを 標識 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。	8	14	7	2	4		4. リブの取付け	受注者は、 標示 板には設計図書に示す位置にリブを 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。	表現の統一
8	14	7	2	5		5. 下地処理	受注者は、 標識 板には設計図書に示す位置にリブを 標識 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。	8	14	7	2	5		5. 下地処理	受注者は、 標示 板の下地処理にあたっては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。	表現の統一
8	14	7	2	6		6. 文字・記号等	受注者は、 標識 板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び道路標識設置基準・同解説による色彩と寸法で、標示する。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。	8	14	7	2	6		6. 文字・記号等	受注者は、 標示 板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び道路標識設置基準・同解説(日本道路協会、昭和62年1月)による色彩と寸法で、標示する。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。	表現の統一
8	14	7	2	4		5. 標識 板復旧の施工	受注者は、 標識 板復旧の施工については、付近の構造物、道路交通に特に注意し、支障にならないようにしなければならない。	8	14	19	3	5		5. 標示 板復旧の施工	受注者は、 標示 板復旧の施工については、付近の構造物、道路交通に特に注意し、支障にならないようにしなければならない。	表現の統一
8	16	9	2	4		4. リブの取付け	受注者は、 標識 板には設計図書に示す位置にリブを 標識 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。	8	16	9	2	4		4. リブの取付け	受注者は、 標示 板には設計図書に示す位置にリブを 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。	表現の統一
8	16	9	2	5		5. 下地処理	受注者は、 標識 板には設計図書に示す位置にリブを 標識 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。	8	16	9	2	5		5. 下地処理	受注者は、 標示 板の下地処理にあたっては脱脂処理を行い、必ず洗浄を行わなければならない。	表現の統一
8	16	9	2	6		6. 文字・記号等	受注者は、 標識 板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び「道路標識設置基準・同解説」(日本道路協会、昭和62年1月)による色彩と寸法で、 標示 しなければならない。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。	8	16	9	2	6		6. 文字・記号等	受注者は、 標示 板の文字・記号等を「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(標識令)及び道路標識設置基準・同解説(日本道路協会、昭和62年1月)による色彩と寸法で、 標示 する。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。	表現の統一
8	16	18					第18節 落石雪害 防止 工	8	16	18					第18節 落石雪害 防護 工	表現の修正

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行条文(平成30年10月)						新条文(令和元年10月)						改定理由			
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条 (項目見出し)	新条文	
8	16	18	1	1		1. 適用工種	本節は、落石雪害防 止 工として作業土工(床掘り、埋戻し)、落石防止網工、落石防護柵工、防雪柵工、雪崩予防柵工その他これらに類する工種について定める。	8	16	18	1	1	1. 適用工種	本節は、落石雪害防 護 工として作業土工(床掘り、埋戻し)、落石防止網工、落石防護柵工、防雪柵工、雪崩予防柵工その他これらに類する工種について定める。	表現の修正
8	16	18	2				受注者は、落石雪害防 止 工の施工に使用する材料で、設計図書に記載のないものについては、設計図書に関して監督職員に協議しなければならない。	8	16	18	2			受注者は、落石雪害防 護 工の施工に使用する材料で、設計図書に記載のないものについては、設計図書に関して監督職員に協議しなければならない。	表現の修正
8	16	22	4	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。	8	16	22	4	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。	表現の修正
10	4	5	12				4-5-12 衝撃吸収材工	10	4	5	12			4-5-12 衝撃吸収材工	誤字の修正

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行(平成30年10月)	改定(令和元年10月)																																																																																						
<p>第1編 共通編 表3-4 寒中コンクリートの養生期間</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 20px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2" style="width: 20%;">型枠の取外し直後に 構造物が曝される環境</th> <th rowspan="2" style="width: 10%;">養生 温度</th> <th colspan="3" style="text-align: center;">セメントの種類</th> </tr> <tr> <th style="width: 15%;">普通 ポルトラン ド セメント</th> <th style="width: 15%;">早強ポルトラン ド セメント</th> <th style="width: 15%;">混 合 セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">(1) コンクリートの表面が 水で飽和される頻度 が高い場合</td> <td style="text-align: center;">5℃</td> <td style="text-align: center;">9 日</td> <td style="text-align: center;">5 日</td> <td style="text-align: center;">12 日</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10℃</td> <td style="text-align: center;">7 日</td> <td style="text-align: center;">4 日</td> <td style="text-align: center;">9 日</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">(2) コンクリート表面が 水で飽和される頻度 が低い場合</td> <td style="text-align: center;">5℃</td> <td style="text-align: center;">4 日</td> <td style="text-align: center;">3 日</td> <td style="text-align: center;">5 日</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10℃</td> <td style="text-align: center;">3 日</td> <td style="text-align: center;">2 日</td> <td style="text-align: center;">4 日</td> </tr> </tbody> </table>	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) コンクリートの表面が 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	<p>第1編 共通編 表3-4 寒中コンクリートの温度制御養生期間</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 20px;"> <thead> <tr> <th rowspan="2" style="width: 20%; text-align: center;">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</th> <th rowspan="2" style="width: 10%;">養生 温度</th> <th colspan="3" style="text-align: center;">セメントの種類</th> </tr> <tr> <th style="width: 15%;">普通 ポルトラン ド セメント</th> <th style="width: 15%;">早強ポルトラン ド セメント</th> <th style="width: 15%;">混 合 セメントB種</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">(1) しばしば凍結融解を 受ける場合</td> <td style="text-align: center;">5℃</td> <td style="text-align: center;">9 日</td> <td style="text-align: center;">5 日</td> <td style="text-align: center;">12 日</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10℃</td> <td style="text-align: center;">7 日</td> <td style="text-align: center;">4 日</td> <td style="text-align: center;">9 日</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">(2) まれに凍結融解を 受ける場合</td> <td style="text-align: center;">5℃</td> <td style="text-align: center;">4 日</td> <td style="text-align: center;">3 日</td> <td style="text-align: center;">5 日</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">10℃</td> <td style="text-align: center;">3 日</td> <td style="text-align: center;">2 日</td> <td style="text-align: center;">4 日</td> </tr> </tbody> </table>	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																																		
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) コンクリートの表面が 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																																																																																			
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																																																																																			
<p>第2編 材料編 表2-18 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 20px;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">品 質</th> <th style="text-align: center;">規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">比 表 面 積 cm²/g</td> <td style="text-align: center;">2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">凝 結 h</td> <td style="text-align: center;">始 発</td> <td style="text-align: center;">1 以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">終 結</td> <td style="text-align: center;">10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">安 定 性</td> <td style="text-align: center;">バット法</td> <td style="text-align: center;">良</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">ルシャチリエ法 mm</td> <td style="text-align: center;">10以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3" style="text-align: center;">圧 縮 強 さ N/mm²</td> <td style="text-align: center;">3 d</td> <td style="text-align: center;">12.5 以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">7 d</td> <td style="text-align: center;">22.5 以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">28d</td> <td style="text-align: center;">42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">水 和 熱 J/g</td> <td style="text-align: center;">7 d</td> <td style="text-align: center;">350 以下</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">28d</td> <td style="text-align: center;">400 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %</td> <td style="text-align: center;">5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">三 酸 化 硫 黄 %</td> <td style="text-align: center;">3.5 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">強 熱 減 量 %</td> <td style="text-align: center;">5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">全アルカリ(Na o eq) %</td> <td style="text-align: center;">0.75 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">塩 化 物 イ オ ン %</td> <td style="text-align: center;">0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table>	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	バット法	良	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm ²	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7 d	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	<p>第2編 材料編 表2-18 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 20px;"> <thead> <tr> <th colspan="2" style="text-align: center;">品 質</th> <th style="text-align: center;">規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">比 表 面 積 cm²/g</td> <td style="text-align: center;">2,500 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">凝 結 h</td> <td style="text-align: center;">始 発</td> <td style="text-align: center;">1 以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">終 結</td> <td style="text-align: center;">10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">安 定 性</td> <td style="text-align: center;">バット法</td> <td style="text-align: center;">良</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">ルシャチリエ法 mm</td> <td style="text-align: center;">10以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3" style="text-align: center;">圧 縮 強 さ N/mm²</td> <td style="text-align: center;">3 d</td> <td style="text-align: center;">12.5 以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">7 d</td> <td style="text-align: center;">22.5 以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">28d</td> <td style="text-align: center;">42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">水 和 熱 J/g</td> <td style="text-align: center;">7 d</td> <td style="text-align: center;">測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">28d</td> <td style="text-align: center;">測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %</td> <td style="text-align: center;">5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">三 酸 化 硫 黄 %</td> <td style="text-align: center;">3.5 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">強 熱 減 量 %</td> <td style="text-align: center;">5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">全アルカリ(Na o eq) %</td> <td style="text-align: center;">0.75 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="text-align: center;">塩 化 物 イ オ ン %</td> <td style="text-align: center;">0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table>	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	バット法	良	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm ²	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %		5.0 以下	三 酸 化 硫 黄 %		3.5 以下	強 熱 減 量 %		5.0 以下	全アルカリ(Na o eq) %		0.75 以下	塩 化 物 イ オ ン %		0.035 以下
品 質		規 格																																																																																					
比 表 面 積 cm ² /g		2,500 以上																																																																																					
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																																					
	終 結	10 以下																																																																																					
安 定 性	バット法	良																																																																																					
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																					
圧 縮 強 さ N/mm ²	3 d	12.5 以上																																																																																					
	7 d	22.5 以上																																																																																					
	28d	42.5 以上																																																																																					
水 和 熱 J/g	7 d	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																																																																																					
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	バット法	良																																																																																					
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																					
圧 縮 強 さ N/mm ²	3 d	12.5 以上																																																																																					
	7 d	22.5 以上																																																																																					
	28d	42.5 以上																																																																																					
水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する																																																																																					
	28d	測定値を報告する																																																																																					
酸 化 マ グ ネ シ ウ ム %		5.0 以下																																																																																					
三 酸 化 硫 黄 %		3.5 以下																																																																																					
強 熱 減 量 %		5.0 以下																																																																																					
全アルカリ(Na o eq) %		0.75 以下																																																																																					
塩 化 物 イ オ ン %		0.035 以下																																																																																					

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行(平成30年10月)					改定(令和元年10月)				
第3編 土木工事共通編 表2-3 エポキシ樹脂系接着剤の品質規格の標準					第3編 土木工事共通編 表2-5 設計ボルト軸力(kN)				
		品質項目	単 位	品質規格	試験温度	養生条件	削除		
未硬化の接着剤	外 観	-		有害と認められる異物の混入がなく、材料分離が生ずることのないこと	春秋用 23±2℃	-			
	粘 着	MPa・s		1×10 ⁴ ～10×10 ⁴	夏用 30±2℃				
	可 使	時間		2 以上	冬用 10±2℃				
	だれ最小厚さ	mm		0.3 以上					
硬化した接着剤	密 度	g/cm ³		1.1～1.7	23±2℃	23±2℃			
	引 張	N/mm ²		12.5 以上					
	圧 縮	N/mm ²		50.0 以上					
	引 張 せん断	N/mm ²		12.5 以上					
	接 着	N/mm ²		6.0 以上			7 日間		
<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>									
第3編 土木工事共通編 表2-6 設計ボルト軸力(kN)					第3編 土木工事共通編 表2-5 設計ボルト軸力(kN)				
セッ ト			ね じ の 呼 び		設 計 ボ ル ト 軸 力				
F8T	B8T		M20		133				
	M22		165						
M24		192							
F10T		M20		165					
S10T		M22		205					
B10T		M24		238					
S14T		M22		299					
M24		349							

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行(平成30年10月)	改定(令和元年10月)																									
<p>第3編 土木工事共通編 表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="margin: 20px auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">セット</th> <th style="width: 15%;">ねじの呼び</th> <th style="width: 70%;">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" style="text-align: center;">S10T</td> <td style="text-align: center;">M20</td> <td style="text-align: center;">172～202</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M22</td> <td style="text-align: center;">212～249</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M24</td> <td style="text-align: center;">247～290</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	<p>第3編 土木工事共通編 表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="margin: 20px auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">セット</th> <th style="width: 15%;">ねじの呼び</th> <th style="width: 70%;">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" style="text-align: center;">S10T</td> <td style="text-align: center;">M20</td> <td style="text-align: center;">172～202</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M22</td> <td style="text-align: center;">212～249</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M24</td> <td style="text-align: center;">247～290</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">S14T</td> <td style="text-align: center; color: red;">M22</td> <td style="text-align: center; color: red;">311～373</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center; color: red;">M24</td> <td style="text-align: center; color: red;">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																								
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>第3編 土木工事共通編 表2-8 常温時以外の(0℃～10℃、30℃～60℃)の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" style="margin: 20px auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">セット</th> <th style="width: 15%;">ねじの呼び</th> <th style="width: 70%;">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" style="text-align: center;">S10T</td> <td style="text-align: center;">M20</td> <td style="text-align: center;">167～211</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M22</td> <td style="text-align: center;">207～261</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M24</td> <td style="text-align: center;">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	<p>第3編 土木工事共通編 表2-7 常温時以外の(0℃～10℃、30℃～60℃)の締付けボルト軸力の平均値</p> <table border="1" style="margin: 20px auto; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">セット</th> <th style="width: 15%;">ねじの呼び</th> <th style="width: 70%;">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" style="text-align: center;">S10T</td> <td style="text-align: center;">M20</td> <td style="text-align: center;">167～211</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M22</td> <td style="text-align: center;">207～261</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">M24</td> <td style="text-align: center;">241～304</td> </tr> <tr> <td rowspan="2" style="text-align: center;">S14T</td> <td style="text-align: center; color: red;">M22</td> <td style="text-align: center; color: red;">299～391</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center; color: red;">M24</td> <td style="text-align: center; color: red;">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																								

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行(平成30年10月)	改定(令和元年10月)																												
<p>第3編 土木工事共通編 表2-46 溶接材料区分</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%;"></th> <th style="width: 80%; text-align: center;">使 用 区 分</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">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又はそれ以上の機械的性質を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">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又はそれ以上の機械的性質を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">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又はそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">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又はそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">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又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 style="text-align: center;">耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合</td> <td>母材と同等又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	強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等又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又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又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又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又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	母材と同等又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	<p>第3編 土木工事共通編 表2-45 溶接材料区分</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 20%; text-align: center;">使用区分</th> <th style="width: 80%; text-align: center;">使用する溶接材料</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">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又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 style="text-align: center;">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又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 style="text-align: center;">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又はそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">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又はそれ以上のじん性を有する溶接材料</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">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又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 style="text-align: center;">耐候性鋼と耐候性鋼を溶接する場合</td> <td>母材と同等又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又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又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又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又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又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	母材と同等又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																												
強度の同じ鋼材を溶接する場合	母材の規格値と同等又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又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又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又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又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	母材と同等又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又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又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又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又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又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	母材と同等又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																												

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行(平成30年10月)						改定(令和元年10月)					
第3編 土木工事共通編 表2-51 予熱温度の標準						第3編 土木工事共通編 表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をこえ 40以下	40をこえ 50以下	50をこえ 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						
SMA 400W	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	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						
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						
SM520	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						
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						
SMA 490W	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						
SMA 570W	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						
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						
SMA 400W	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	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						
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						
SM520	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						
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						
SMA 490W	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						
SMA 570W	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	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						

共通仕様書(土木工事編 I)新旧対照表

現行(平成30年10月)						改定(令和元年10月)																																																																																																			
第3編 土木工事共通編 表2-52 予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件						第3編 土木工事共通編 表2-51 予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件																																																																																																			
(%)																																																																																																									
鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	鋼種 鋼材の 板厚(mm)	SM400	SMA400 W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA 490W SMA 570W	SBHS 400 SBHS 400W	SBHS 500 SBHS 500W																																																																																												
25 以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 以下	25 以下	0.24 以下	0.24 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.26 以下	0.22 以下	0.20 以																																																																																												
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	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	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																																																																																														
第3編 土木工事共通編 表2-52 PCM値と予熱温度の標準						第3編 土木工事共通編 表2-52 PCM値と予熱温度の標準																																																																																																			
						<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="3">P_{CM} (%)</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="3">予熱温度 (°C)</th> </tr> <tr> <th colspan="3">板厚区分 (mm)</th> </tr> <tr> <th>t ≤ 25</th> <th>25 < t ≤ 40</th> <th>40 < t ≤ 100</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">0.21</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.22</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.23</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.24</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.25</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.26</td> <td>SMAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.27</td> <td>SMAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.28</td> <td>SMAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">0.29</td> <td>SMAW</td> <td>80</td> <td>100</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>GMAW, SAW</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> </tbody> </table>								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
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																																																																																																					