

旧条文(令和7年版)										新条文(令和8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	項以下	改定理由			
編章節条					項目見出し	現行文					編章節条					項目見出し	新条文										
1	1	1	1	2	1	2.共通仕様書の適用	受注者は、共通仕様書の適用にあたって、土木工事にあつては、「沖縄県土木建設部工事検査要領」及び「沖縄県土木建設部工事監督要領」(以下「検査要領」「監督要領」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、沖縄県財務規則(令和5年3月31日改正沖縄規則第14号)(以下「財務規則」という。)第112条、第113条、第114条及び第115条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つては、土木工事にあつては、「沖縄県土木建設部工事検査要領」及び「沖縄県土木建設部工事監督要領」(以下「検査要領」「監督要領」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、沖縄県財務規則(令和7年3月31日改正沖縄規則第38号)(以下「財務規則」という。)第112条、第113条、第114条及び第115条に基づくものであることを認識しなければならない。												適用すべき基準類との整合
1	1	1	2	26	1	26.書面	書面とは、工事打合せ簿等の工事帳票をいい、情報共有システムを用いて作成され、指示、承諾、協議、提出、報告、通知が行われたものを有効とする。ただし、やむを得ず、情報共有システムを用いない場合は、発行年月日を記載し、記名(署名または押印を含む)したのも有効とする。	1	1	1	2	26	1	26.書面	書面とは、工事打合せ簿等の工事帳票をいい、情報共有システムを用いて作成され、指示、承諾、協議、提出、報告、通知が行われたもの <b>または工事帳票と同等の内容を備えたデータ</b> を有効とする。ただし、やむを得ず、情報共有システムを用いない場合は、発行年月日を記載し、記名(署名または押印を含む)したのも有効とする。												実態を踏まえた規定の変更
1	1	1	2	28	1	28.工事帳票	工事帳票とは、施工計画書、工事打合せ簿、品質管理資料、出来形管理資料等の定型様式の資料、及び工事打合せ簿等に添付して提出される非定型の資料をいう。	1	1	1	2	28	1	28.工事帳票	工事帳票とは、施工計画書、工事打合せ簿、品質管理資料、出来形管理資料等の定型様式の資料、 <b>データ</b> 及び工事打合せ簿等に添付して提出される非定型の資料をいう。											実態を踏まえた規定の変更	
											9	0	1	1-1-1-9	主任技術者及び監理技術者									条文追加			
											9	1	1	1.主任技術者及び監理技術者の設置	当該工事における主任技術者及び監理技術者の設置は、建設業法第26条に規定した事項である。									条文追加による番号の修正			
											9	2	1	2.主任技術者及び監理技術者の設置の運用	受注者は、建設工事現場に置く技術者の適正な設置に係る最新の運用(「監理技術者制度運用マニュアルについて」(平成16年3月1日 国総建第316号))を参考に、監理技術者制度についての基本的考え方、運用等について熟知し、建設業法に基づき適正に業務を行う必要がある。									条文追加による番号の修正			
1	1	1	9	0	1	1-1-1-9	工事用地等の使用	1	1	1	10	0	1	1-1-1-10	工事用地等の使用									条文追加による番号の修正			
1	1	1	10	0	1	1-1-1-10	工事着手	1	1	1	11	0	1	1-1-1-11	工事着手									条文追加による番号の修正			
1	1	1	11	0	1	1-1-1-11	工事の下請負	1	1	1	12	0	1	1-1-1-12	工事の下請負									条文追加による番号の修正			
1	1	1	12	0	1	1-1-1-12	施工体制台帳	1	1	1	13	0	1	1-1-1-13	施工体制台帳									条文追加による番号の修正			
1	1	1	12	1	1	1.一般事項	受注者は、工事を施工するために下請契約を締結した場合、国土交通省令及び「施工体制台帳に係る書類の提出について」(令和3年3月5日付け国官技第319号、国営建第16号、令和3年3月22日付け国港技第90号)に従って記載した施工体制台帳を作成し、工事現場に備えるとともに、その写しを監督職員に提出しなければならない。なお、施工体制台帳等は、原則として、電子データで作成・提出するものとする。	1	1	1	13	1	1	1.一般事項	受注者は、工事を施工するために下請契約を締結した場合、国土交通省令及び「 <b>施工体制台帳の作成等</b> について(通知)」(令和4年12月28日国不建第466~467号)に従って記載した施工体制台帳を作成し、工事現場に備えるとともに、 <b>発注者が情報通信技術を利用する方法により確認することができる措置として国土交通省令で定めるものを講じている場合を除き</b> 、その写しを監督職員に提出しなければならない。なお、施工体制台帳等は、原則として、電子データで作成・提出するものとする。											実態を踏まえた規定の変更	
1	1	1	12	2	1	2.施工体系図	第1項の受注者は、国土交通省令及び「 <b>施工体制台帳に係る書類の提出について</b> 」(令和3年3月5日付け国官技第319号、国営建第16号、令和3年3月22日付け国港技第90号)に従って、各下請負者の施工の分担関係を表示した施工体系図を作成し、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律に従って、工事関係者が見やすい場所及び公衆が見やすい場所に掲げるとともにその写しを監督職員に提出しなければならない。	1	1	1	13	2	1	2.施工体系図	第1項の受注者は、国土交通省令及び「 <b>施工体制台帳の作成等</b> について(通知)」(令和4年12月28日国不建第466~467号)に従って、各下請負者の施工の分担関係を表示した施工体系図を作成し、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律に従って、工事関係者が見やすい場所及び公衆が見やすい場所に掲げるとともに、 <b>発注者が情報通信技術を利用する方法により確認することができる措置として国土交通省令で定めるものを講じている場合を除き</b> 、その写しを監督職員に提出しなければならない。											実態を踏まえた規定の変更	
1	1	1	12	4	1	2.施工体制台帳等変更時の処置	第1項の受注者は、施工体制台帳及び施工体系図に変更が生じた場合は、その都度速やかに監督職員に提出しなければならない。	1	1	1	13	4	1	2.施工体制台帳等変更時の処置	第1項の受注者は、施工体制台帳及び施工体系図に変更が生じた場合は、 <b>発注者が情報通信技術を利用する方法により確認することができる措置として国土交通省令で定めるものを講じている場合を除き</b> 、その都度速やかに監督職員に提出しなければならない。											実態を踏まえた規定の変更	
1	1	1	13	0	1	1-1-1-13	受発注者間の情報共有	1	1	1	14	0	1	1-1-1-14	受発注者間の情報共有									条文追加による番号の修正			
1	1	1	14	0	1	1-1-1-14	受注者相互の協力	1	1	1	15	0	1	1-1-1-15	受注者相互の協力									条文追加による番号の修正			
1	1	1	15	0	1	1-1-1-15	調査・試験に対する協力	1	1	1	16	0	1	1-1-1-16	調査・試験に対する協力									条文追加による番号の修正			

旧条文(令和7年版)										新条文(令和8年版)										改定理由	
編	章	節	項	項以下	編	章	節	項	項以下	編	章	節	項	項以下	編	章	節	項	項以下		
編章節条 (項目見出し)					現行文					編章節条 (項目見出し)					新条文						
1	1	1	15	6	1	6.NETIS	受注者は、新技術情報提供システム(NETIS)に登録されている技術を活用して工事施工することが有用と思われるNETIS登録技術が明らかになった場合は、監督職員に報告するものとする。	1	1	1	16	6	1	6.NETIS	受注者は、新技術情報提供システム(以下「NETIS」という。))に登録されている技術を活用して工事施工することが有用と思われるNETIS登録技術が明らかになった場合は、監督職員に報告するものとする。						誤記修正
1	1	1	16	0	1	1-1-1-16	工事の一時中止	1	1	1	17	0	1	1-1-1-17	工事の一時中止						条文追加による番号の修正
1	1	1	16	1	2		なお、暴風、豪雨、洪水、高潮、地震、地すべり、落盤、火災、騒乱、暴動その他自然的	1	1	1	17	1	2		なお、暴風、豪雨、洪水、高潮、地震、地すべり、落盤、火災、騒乱、暴動その他自然的						条文追加による番号の修正
1	1	1	17	0	1	1-1-1-17	設計図書の変更	1	1	1	18	0	1	1-1-1-18	設計図書の変更						条文追加による番号の修正
1	1	1	18	0	1	1-1-1-18	工期変更	1	1	1	19	0	1	1-1-1-19	工期変更						条文追加による番号の修正
1	1	1	19	0	1	1-1-1-19	支給材料及び貸与品	1	1	1	20	0	1	1-1-1-20	支給材料及び貸与品						条文追加による番号の修正
1	1	1	20	0	1	1-1-1-20	工事現場発成品	1	1	1	21	0	1	1-1-1-21	工事現場発成品						条文追加による番号の修正
1	1	1	21	0	1	1-1-1-21	建設副産物	1	1	1	22	0	1	1-1-1-22	建設副産物						条文追加による番号の修正
1	1	1	21	3	1	3.法令遵守	受注者は、建設副産物適正処理推進要綱(国土交通事務次官通達、平成14年5月30日)、再生資源の利用の促進について(建設大臣官房技術審議官通達、平成3年10月25日)(航空局飛行場建設課長通達、平成4年1月24日)、建設汚泥の再生利用に関するガイドライン(国土交通事務次官通達、平成18年6月12日)、沖縄県土木建築部における公共建設工事の分別解体・再資源化および再生資源活用に関する実施要領(平成25年12月24日土技第820号)を遵守して、建設副産物の適正な処理及び再生資源の活用を図らなければならない。	1	1	1				3.法令遵守	受注者は、「建設副産物適正処理推進要綱の改正について」(平成14年5月30日 国官総第122号、国総事第21号、国総建第137号)、「再生資源の利用の促進について」(平成3年10月25日 建設省技調発第243号)、「再生資源の利用の促進について」(平成3年12月25日 港建第324号)、「再生資源の利用の促進について」(平成4年1月24日 空建第10号)、「建設汚泥の再生利用に関するガイドラインの策定について」(平成18年6月12日 国官技第46号、国官総第128号、国官計第36号、国総事第19号)、沖縄県土木建築部における公共建設工事の分別解体・再資源化および再生資源活用に関する実施要領(平成25年12月24日土技第820号)を遵守して、建設副産物の適正な処理及び再生資源の活用を図らなければならない。						適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	21	11	1	11.建設副産物情報交換システム	受注者は、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物、建設発生土を搬入、搬出する場合には、施工計画作成時、工事完了時に必要な情報を建設副産物情報交換システムに入力するものとする。	1	1	1	22	11	1	11.コプリスプラス(建設副産物情報交換システム)	受注者は、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物、建設発生土を搬入、搬出する場合には、施工計画作成時、工事完了時に必要な情報をコプリス・プラスに入力するものとする。						誤記修正
1	1	1	22	0	1	1-1-1-22	工事完成図	1	1	1	23	0	1	1-1-1-23	工事完成図						条文追加による番号の修正
1	1	1	23	0	1	1-1-1-23	工事完成検査	1	1	1	24	0	1	1-1-1-24	工事完成検査						条文追加による番号の修正
1	1	1	24	0	1	1-1-1-24	既済部分検査等	1	1	1	25	0	1	1-1-1-25	既済部分検査等						条文追加による番号の修正
1	1	1	25	0	1	1-1-1-25	部分使用	1	1	1	26	0	1	1-1-1-26	部分使用						条文追加による番号の修正
1	1	1	26	0	1	1-1-1-26	施工管理	1	1	1	27	0	1	1-1-1-27	施工管理						条文追加による番号の修正
1	1	1	26	9	1	9.品質記録台帳	受注者は、工事に使用した建設資材の品質記録について建設材料の品質記録保存業務実施要領(案)(国土交通省大臣官房技術調査課建設システム管理企画室長通達、平成30年3月28日)に基づいて品質記録台帳を提出しなければならない。	1	1	1	27	9	1	9.品質記録台帳	受注者は、工事に使用した建設資材の品質記録について「建設材料の品質記録保存業務実施要領(案)の改定について」(平成30年3月28日 国技建官第36号)に基づいて品質記録台帳を提出しなければならない。						条文追加による番号の修正
1	1	1	27	0	1	1-1-1-27	履行報告	1	1	1	28	0	1	1-1-1-28	履行報告						条文追加による番号の修正
1	1	1	28	0	1	1-1-1-28	週休二日の対応	1	1	1	29	0	1	1-1-1-29	週休二日の対応						条文追加による番号の修正
1	1	1	28	1	2		なお、週休二日は、土日を休日とする4週8休以上の現場閉所または、技術者及び技能労働者が交替しながら月単位で4週8休以上の休日を確保するものであり、その実施に努めなければならない。	1	1	1	29	1	2		なお、週休二日は、土日を休日とする週休二日工事の実施に取り組むなど、週休二日の取得を推進し、地域の実情や施工条件等を踏まえつつ、その取組の質の向上に努めなければならない。						実態を踏まえた規定の変更
1	1	1	29	0	1	1-1-1-29	工事関係者に対する措置請求	1	1	1	30	0	1	1-1-1-30	工事関係者に対する措置請求						条文追加による番号の修正
1	1	1	30	0	1	1-1-1-30	工事の中の安全確保	1	1	1	31	0	1	1-1-1-31	工事の中の安全確保						条文追加による番号の修正
1	1	1	30	1	1	1.安全指導等の遵守	受注者は、最新の土木工事安全施工技術指針(国土交通大臣官房技術審議官通達)、建設機械施工安全技術指針(国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省総合政策局建設施工企画課長通達、平成17年3月31日)、「港湾工事安全施工指針(一社)日本理立浸深協会」、「潜水作業安全施工指針(一社)日本潜水協会」及び「作業船団安全運航指針(一社)日本海上起重技術協会」、JIS A 8972(斜面・法面工事用仮設設備)を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い災害の防止を図らなければならない。ただし、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。	1	1	1	31	1	1	1.安全指導等の遵守	受注者は、最新の「土木工事安全施工技術指針(国土交通大臣官房技術審議官通達)」、「建設機械施工安全技術指針の一部改正について」(平成17年3月31日 国官技第303号、国総施第190号)、「港湾工事安全施工指針(一社)日本理立浸深協会」、「潜水作業安全施工指針(一社)日本潜水協会」及び「作業船団安全運航指針(一社)日本海上起重技術協会」、JIS A 8972(斜面・法面工事用仮設設備)を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い災害の防止を図らなければならない。ただし、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。						誤記修正
1	1	1	30	2	1	2.建設工事講習災害防止対策要綱	受注者は、建設工事公衆災害防止対策要綱(国土交通省告示第496号、令和元年9月2日)を遵守して災害の防止を図らなければならない。	1	1	1	31	2	1	2.建設工事講習災害防止対策要綱	受注者は、「建設工事公衆災害防止対策要綱」(令和元年9月2日 国土交通省告示第496号)を遵守して災害の防止を図らなければならない。						誤記修正

旧条文(令和7年版)										新条文(令和8年版)										改定理由
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	現行文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	新条文					
1	1	1	30	16	1	16.安全衛生協議会の設置	監督職員が、労働安全衛生法(令和元年6月改正 法律第37号)第30条第1項に規定する措置を講じるものとして、同条第2項の規定に基づき、受注者を指名した場合には、受注者はこれに従うものとする。	1	1	1	31	16	1	16.安全衛生協議会の設置	監督職員が、労働安全衛生法(令和7年5月改正 法律第33号)第30条第1項に規定する措置を講じるものとして、同条第2項の規定に基づき、受注者を指名した場合には、受注者はこれに従うものとする。	適用すべき諸基準類との整合				
1	1	1	30	17	1	17.安全優先	受注者は、工事中における安全の確保をすべてに優先させ、労働安全衛生法(令和元年6月改正 法律第37号)等関連法令に基づく措置を常に講じておくものとする。特に重機械の運転、電気設備等については、関係法令に基づいて適切な措置を講じておかなければならない。	1	1	1	31	17	1	17.安全優先	受注者は、工事中における安全の確保をすべてに優先させ、労働安全衛生法(令和7年5月改正 法律第33号)等関連法令に基づく措置を常に講じておくものとする。特に重機械の運転、電気設備等については、関係法令に基づいて適切な措置を講じておかなければならない。	適用すべき諸基準類との整合				
1	1	1	31	0	1	1-1-1-31	爆発及び火災の防止	1	1	1	32	0	1	1-1-1-32	爆発及び火災の防止	条文追加による番号の修正				
1	1	1	32	0	1	1-1-1-32	後片付け	1	1	1	33	0	1	1-1-1-33	後片付け	条文追加による番号の修正				
1	1	1	33	0	1	1-1-1-33	事故報告書	1	1	1	34	0	1	1-1-1-34	事故報告書	条文追加による番号の修正				
1	1	1	34	0	1	1-1-1-34	環境対策	1	1	1	35	0	1	1-1-1-35	環境対策	条文追加による番号の修正				
1	1	1	34	1	1	1.環境保全	受注者は、建設工事に伴う騒音振動対策技術指針(建設大臣官房技術参事官通達、昭和62年3月30日改正)、沖縄県赤土等流出防止条例(平成6年10月20日沖縄県条例第36号)、関連法令並びに仕様書の規定を遵守の上、騒音、振動、大気汚染、水質汚濁等の問題については、施工計画及び工事の実施の各段階において十分に検討し、周辺地域の環境保全に努めなければならない。	1	1	1	35	1	1	1.環境保全	受注者は、「建設工事に伴う騒音振動対策技術指針について」(昭和62年3月30日 建設省経機発第58号)、沖縄県赤土等流出防止条例(平成6年10月20日沖縄県条例第36号)、関連法令並びに仕様書の規定を遵守の上、騒音、振動、大気汚染、水質汚濁等の問題については、施工計画及び工事の実施の各段階において十分に検討し、周辺地域の環境保全に努めなければならない。	適用すべき諸基準類との整合				
1	1	1	34	6	1	6.排出ガス対策型建設機械	受注者は、工事の施工にあたり表1-1-11に示す建設機械を使用する場合は、「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)」に基づく技術基準に適合する特定特殊自動車、または、「排出ガス対策型建設機械指定要領(平成3年10月8日付建設省経機発第249号)」、「排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程(最終改正 平成24年3月23日付国土交通省告示第318号)」もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領(最終改訂平成28年8月30日付国総環リ第6号)」に基づき指定された排出ガス対策型建設機械(以下「排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。	1	1	1	35	6	1	6.排出ガス対策型建設機械	受注者は、工事の施工にあたり表1-1-11に示す建設機械を使用する場合は、「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律」(令和4年6月改正 法律第68号)に基づく技術基準に適合する特定特殊自動車、または、「排出ガス対策型建設機械指定要領(平成3年10月8日 建設省経機発第249号)」、「排出ガス対策型建設機械の普及促進に関する規程」(平成24年3月23日 国土交通省告示第318号)もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領」(平成28年8月30日 国総環リ第6号)に基づき指定された排出ガス対策型建設機械(以下「排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。	適用すべき諸基準類との整合				
1	1	1	34	6	3		受注者は、トンネル坑内作業において表1-1-2に示す建設機械を使用する場合は、2011年以降の排出ガス基準に適合するものとして「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律施行規則」(令和6年4月改正 経済産業省・国土交通省・環境省令第3号)16条第1項第2号もしくは第20条第1項第2号に定める表示が付された特定特殊自動車、または「排出ガス対策型建設機械指定要領(平成3年10月8日付建設省経機発第249号)」もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領(最終改訂平成28年8月30日付国総環リ第6号)」に基づき指定されたトンネル工用排出ガス対策型建設機械(以下「トンネル工用排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。	1	1	1	35	6	3		受注者は、トンネル坑内作業において表1-1-2に示す建設機械を使用する場合は、2011年以降の排出ガス基準に適合するものとして「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律施行規則」(令和6年4月 経済産業省・国土交通省・環境省令第3号)16条第1項第2号もしくは第20条第1項第2号に定める表示が付された特定特殊自動車、または「排出ガス対策型建設機械指定要領の一部改正について」(平成22年3月18日 国総環リ第291号)もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領」(平成28年8月30日 国総環リ第6号)に基づき指定されたトンネル工用排出ガス対策型建設機械(以下「トンネル工用排出ガス対策型建設機械等」という。)を使用しなければならない。	適用すべき諸基準類との整合				
1	1	1	34	8	1	8.低騒音型・低振動型建設機械	受注者は、建設工事に伴う騒音振動対策技術指針(建設大臣官房技術参事官通達、昭和62年3月30日改正)によって低騒音型・低振動型建設機械を設計図書で使用を義務付けている場合には、低騒音型・低振動型建設機械の指定に関する規程(国土交通省告示、平成13年4月9日改正)に基づき指定された建設機械を使用しなければならない。ただし、施工時期・現場条件等により一部機種は調達が不可能な場合は、認定機種と同程度と認められる機種または対策をもって協議することができる。	1	1	1	35	8	1	8.低騒音型・低振動型建設機械	受注者は、「建設工事に伴う騒音振動対策技術指針について」(昭和62年3月30日 建設省経機発第58号)によって低騒音型・低振動型建設機械を設計図書で使用を義務付けている場合には、「低騒音型・低振動型建設機械の指定に関する規程」(平成13年4月9日 国土交通省告示第487号)に基づき指定された建設機械を使用しなければならない。ただし、施工時期・現場条件等により一部機種は調達が不可能な場合は、認定機種と同程度と認められる機種または対策をもって協議することができる。	適用すべき諸基準類との整合				
1	1	1	35	0	1	1-1-1-35	文化財の保護	1	1	1	36	0	1	1-1-1-36	文化財の保護	条文追加による番号の修正				
1	1	1	36	0	1	1-1-1-36	交通安全管理	1	1	1	37	0	1	1-1-1-37	交通安全管理	条文追加による番号の修正				

旧条文(令和7年版)										新条文(令和8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	項以下								
1	1	1	36	5	1	5.交通安全法令の遵守	受注者は、供用中の公共道路に係る工事の施工にあたっては、交通の安全について、監督職員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令(令和6年7月改正 内閣府・国土交通省令第4号)、道路工事現場における標示施設等の設置基準(建設省道路局長通知、昭和37年8月30日)、道路工事現場における標示施設等の設置基準の一部改正について(局長通知平成18年3月31日 国道利37号・国国防防205号)、道路工事現場における工事情報板及び工事説明看板の設置について(国土交通省道路局路政課長、国道・防災課長通知平成18年3月31日 国道利38号・国国防防206号)及び道路工事保安施設設置基準(案)(建設省道路局国道第一課通知昭和47年2月)及び土木工事現場における標示施設(板)の設置について(平成29年2月14日 土技第1324号)に基づき、安全対策を講じなければならない。	1	1	1	37	5	1	5.交通安全法令の遵守	受注者は、供用中の公共道路に係る工事の施工にあたっては、交通の安全について、監督職員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、「道路標識、区画線及び道路標示に関する命令」(令和6年6月 内閣府・国土交通省令第4号)、「道路工事現場における標示施設等の設置基準」(昭和37年8月30日 建設省道路局長通知)、「道路工事現場における標示施設等の設置基準の一部改正について」(平成18年3月31日 国道利37号・国国防防205号)、「道路工事現場における工事情報板及び工事説明看板の設置について」(平成18年3月31日 国道利38号・国国防防206号)及び「道路工事保安施設設置基準(案)」(令和6年2月 国土交通省道路局国道・技術課)及び土木工事現場における標示施設(板)の設置について(平成29年2月14日 土技第1324号)に基づき、安全対策を講じなければならない。	実態を踏まえた規定の変更																
1	1	1	37	0	1	1-1-1-37	施設管理	1	1	1	38	0	1	1-1-1-38	施設管理	1	1	1	38	0	1	1-1-1-38	施設管理	1	1	1	38	0	1	1-1-1-38	施設管理	条文追加による番号の修正
1	1	1	38	0	1	1-1-1-38	諸法令の遵守	1	1	1	39	0	1	1-1-1-39	諸法令の遵守	1	1	1	39	0	1	1-1-1-39	諸法令の遵守	1	1	1	39	0	1	1-1-1-39	諸法令の遵守	条文追加による番号の修正
1	1	1	38	1	4	(2)	建設業法(令和3年5月改正 法律第48号)	1	1	1	39	1	4	(2)	建設業法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	4	(2)	建設業法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	4	(2)	建設業法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	5	(3)	下請代金支払遅延等防止法(平成21年6月改正 法律第51号)	1	1	1	39	1	5	(3)	製造委託等に係る中小委託事業者に対する代金の支払の遅延等の防止に関する法律(令和7年5月改正 法律第41号)	1	1	1	39	1	5	(3)	製造委託等に係る中小委託事業者に対する代金の支払の遅延等の防止に関する法律(令和7年5月改正 法律第41号)	1	1	1	39	1	5	(3)	製造委託等に係る中小委託事業者に対する代金の支払の遅延等の防止に関する法律(令和7年5月改正 法律第41号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	7	(5)	労働安全衛生法(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	39	1	7	(5)	労働安全衛生法(令和7年5月改正 法律第33号)	1	1	1	39	1	7	(5)	労働安全衛生法(令和7年5月改正 法律第33号)	1	1	1	39	1	7	(5)	労働安全衛生法(令和7年5月改正 法律第33号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	8	(6)	作業環境測定法(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	39	1	8	(6)	作業環境測定法(令和7年5月改正 法律第33号)	1	1	1	39	1	8	(6)	作業環境測定法(令和7年5月改正 法律第33号)	1	1	1	39	1	8	(6)	作業環境測定法(令和7年5月改正 法律第33号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	11	(9)	労働者災害補償保険法(令和2年6月改正 法律第40号)	1	1	1	39	1	11	(9)	労働者災害補償保険法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	11	(9)	労働者災害補償保険法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	11	(9)	労働者災害補償保険法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	12	(10)	健康保険法(令和6年6月改正 法律第47号)	1	1	1	39	1	12	(10)	健康保険法(令和7年6月改正 法律第74号)	1	1	1	39	1	12	(10)	健康保険法(令和7年6月改正 法律第74号)	1	1	1	39	1	12	(10)	健康保険法(令和7年6月改正 法律第74号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	13	(11)	中小企業退職金共済法(令和2年6月改正 法律第40号)	1	1	1	39	1	13	(11)	中小企業退職金共済法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	13	(11)	中小企業退職金共済法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	13	(11)	中小企業退職金共済法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	15	(13)	出入国管理及び難民認定法(令和5年12月改正 法律第84号)	1	1	1	39	1	15	(13)	出入国管理及び難民認定法(令和7年6月改正 法律第75号)	1	1	1	39	1	15	(13)	出入国管理及び難民認定法(令和7年6月改正 法律第75号)	1	1	1	39	1	15	(13)	出入国管理及び難民認定法(令和7年6月改正 法律第75号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	16	(14)	道路法(令和5年5月改正 法律第34号)	1	1	1	39	1	16	(14)	道路法(令和7年4月改正 法律第22号)	1	1	1	39	1	16	(14)	道路法(令和7年4月改正 法律第22号)	1	1	1	39	1	16	(14)	道路法(令和7年4月改正 法律第22号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	17	(15)	道路交通法(令和5年6月改正 法律第56号)	1	1	1	39	1	17	(15)	道路交通法(令和6年5月改正 法律第34号)	1	1	1	39	1	17	(15)	道路交通法(令和6年5月改正 法律第34号)	1	1	1	39	1	17	(15)	道路交通法(令和6年5月改正 法律第34号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	18	(16)	道路運送法(令和5年4月改正 法律第18号)	1	1	1	39	1	18	(16)	道路運送法(令和6年5月改正 法律第23号)	1	1	1	39	1	18	(16)	道路運送法(令和6年5月改正 法律第23号)	1	1	1	39	1	18	(16)	道路運送法(令和6年5月改正 法律第23号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	20	(18)	砂防法(平成25年11月改正 法律第76号)	1	1	1	39	1	20	(18)	砂防法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	20	(18)	砂防法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	20	(18)	砂防法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	24	(22)	港湾法(令和4年11月改正 法律第87号)	1	1	1	39	1	24	(22)	港湾法(令和7年4月改正 法律第25号)	1	1	1	39	1	24	(22)	港湾法(令和7年4月改正 法律第25号)	1	1	1	39	1	24	(22)	港湾法(令和7年4月改正 法律第25号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	25	(23)	港則法(令和3年6月改正 法律第53号)	1	1	1	39	1	25	(23)	港則法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	25	(23)	港則法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	25	(23)	港則法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	27	(25)	下水道法(令和4年5月改正 法律第44号)	1	1	1	39	1	27	(25)	下水道法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	27	(25)	下水道法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	27	(25)	下水道法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	28	(26)	航空法(令和5年6月改正 法律第63号)	1	1	1	39	1	28	(26)	航空法(令和7年6月改正 法律第55号)	1	1	1	39	1	28	(26)	航空法(令和7年6月改正 法律第55号)	1	1	1	39	1	28	(26)	航空法(令和7年6月改正 法律第55号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	29	(27)	公有水面埋立法(平成26年6月改正 法律第51号)	1	1	1	39	1	29	(27)	公有水面埋立法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	29	(27)	公有水面埋立法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	29	(27)	公有水面埋立法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	31	(29)	森林法(令和5年6月改正 法律第63号)	1	1	1	39	1	31	(29)	森林法(令和7年5月改正 法律第48号)	1	1	1	39	1	31	(29)	森林法(令和7年5月改正 法律第48号)	1	1	1	39	1	31	(29)	森林法(令和7年5月改正 法律第48号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	33	(31)	火薬類取締法(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	39	1	33	(31)	火薬類取締法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	33	(31)	火薬類取締法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	33	(31)	火薬類取締法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	34	(32)	大気汚染防止法(令和2年6月改正 法律第39号)	1	1	1	39	1	34	(32)	大気汚染防止法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	34	(32)	大気汚染防止法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	34	(32)	大気汚染防止法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	35	(33)	騒音規制法(平成26年6月改正 法律第72号)	1	1	1	39	1	35	(33)	騒音規制法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	35	(33)	騒音規制法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	35	(33)	騒音規制法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	36	(34)	水質汚濁防止法(平成29年6月改正 法律第45号)	1	1	1	39	1	36	(34)	水質汚濁防止法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	36	(34)	水質汚濁防止法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	36	(34)	水質汚濁防止法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	37	(35)	湖沼水質保全特別措置法(平成26年6月改正 法律第72号)	1	1	1	39	1	37	(35)	湖沼水質保全特別措置法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	37	(35)	湖沼水質保全特別措置法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	37	(35)	湖沼水質保全特別措置法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	38	(36)	振動規制法(平成26年6月改正 法律第72号)	1	1	1	39	1	38	(36)	振動規制法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	38	(36)	振動規制法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	38	(36)	振動規制法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	39	(37)	廃棄物の処理及び清掃に関する法律(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	39	1	39	(37)	廃棄物の処理及び清掃に関する法律(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	39	(37)	廃棄物の処理及び清掃に関する法律(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	39	(37)	廃棄物の処理及び清掃に関する法律(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	40	(38)	文化財保護法(令和3年4月改正 法律第22号)	1	1	1	39	1	40	(38)	文化財保護法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	40	(38)	文化財保護法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	40	(38)	文化財保護法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	45	(43)	建築基準法(令和6年6月改正 法律第53号)	1	1	1	39	1	45	(43)	建築基準法(令和7年5月改正 法律第35号)	1	1	1	39	1	45	(43)	建築基準法(令和7年5月改正 法律第35号)	1	1	1	39	1	45	(43)	建築基準法(令和7年5月改正 法律第35号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	47	(45)	建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律(令和3年5月改正 法律第37号)	1	1	1	39	1	47	(45)	建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	47	(45)	建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	47	(45)	建設工事に係る資材の再資源化等に関する法律(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	48	(46)	土壌汚染対策法(平成29年6月改正 法律第45号)	1	1	1	39	1	48	(46)	土壌汚染対策法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	48	(46)	土壌汚染対策法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	48	(46)	土壌汚染対策法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	52	(50)	海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律(令和3年5月改正 法律第43号)	1	1	1	39	1	52	(50)	海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	52	(50)	海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	52	(50)	海洋汚染等及び海上災害の防止に関する法律(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	53	(51)	船員法(令和6年5月改正 法律第42号)	1	1	1	39	1	53	(51)	船員法(令和7年5月14日改正 法律第32号)	1	1	1	39	1	53	(51)	船員法(令和7年5月14日改正 法律第32号)	1	1	1	39	1	53	(51)	船員法(令和7年5月14日改正 法律第32号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	54	(52)	船舶職員及び小型船舶操縦者法(令和5年5月改正 法律第24号)	1	1	1	39	1	54	(52)	船舶職員及び小型船舶操縦者法(令和7年5月改正 法律第32号)	1	1	1	39	1	54	(52)	船舶職員及び小型船舶操縦者法(令和7年5月改正 法律第32号)	1	1	1	39	1	54	(52)	船舶職員及び小型船舶操縦者法(令和7年5月改正 法律第32号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	55	(53)	船舶安全法(令和3年5月改正 法律第43号)	1	1	1	39	1	55	(53)	船舶安全法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	55	(53)	船舶安全法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	55	(53)	船舶安全法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	56	(54)	自然環境保全法(平成31年4月改正 法律第20号)	1	1	1	39	1	56	(54)	自然環境保全法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	56	(54)	自然環境保全法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	56	(54)	自然環境保全法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	57	(55)	自然公園法(令和3年5月改正 法律第29号)	1	1	1	39	1	57	(55)	自然公園法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	57	(55)	自然公園法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	57	(55)	自然公園法(令和4年6月改正 法律第68号)	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	1	58	(56)	公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律(令和6年6月改正 法律第54号)	1	1	1	39	1	58	(56)	公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律(令和6年12月改正 法律第49号)	1	1	1	39	1	58	(56)	公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律(令和6年12月改正 法律第49号)	1	1	1	39	1	58	(56)	公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律(令和6年12月改正 法律第49号)	

旧条文(令和7年版)										新条文(令和8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	項以下	改定理由						
					編章節条(項目見出し)						編章節条(項目見出し)						編章節条(項目見出し)						編章節条(項目見出し)							
1	1	1	38	1	67	(65) 資源の有効な利用の促進に関する法律(令和4年5月改正 法律第46号)	1	1	1	39	1	67	(65) 資源の有効な利用の促進に関する法律(令和7年6月改正 法律第52号)	1	1	1	39	1	67	(65) 資源の有効な利用の促進に関する法律(令和7年6月改正 法律第52号)	1	1	1	39	1	67	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	38	1	68	(66) 最低賃金法(平成24年4月改正 法律第27号)	1	1	1	39	1	68	(66) 最低賃金法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	68	(66) 最低賃金法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	68	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	38	1	69	(67) 職業安定法(令和4年3月改正 法律第12号)	1	1	1	39	1	69	(67) 職業安定法(令和6年6月改正 法律第50号)	1	1	1	39	1	69	(67) 職業安定法(令和6年6月改正 法律第50号)	1	1	1	39	1	69	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	38	1	70	(68) 所得税法(令和6年5月改正 法律第26号)	1	1	1	39	1	70	(68) 所得税法(令和7年6月改正 法律第74号)	1	1	1	39	1	70	(68) 所得税法(令和7年6月改正 法律第74号)	1	1	1	39	1	70	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	38	1	71	(69) 水産資源保護法(平成30年12月改正 法律第95号)	1	1	1	39	1	71	(69) 水産資源保護法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	71	(69) 水産資源保護法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	71	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	38	1	72	(70) 船員保険法(令和6年6月改正 法律第47号)	1	1	1	39	1	72	(70) 船員保険法(令和7年6月改正 法律第80号)	1	1	1	39	1	72	(70) 船員保険法(令和7年6月改正 法律第80号)	1	1	1	39	1	72	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	38	1	73	(71) 著作権法(令和6年6月改正 法律第55号)	1	1	1	39	1	73	(71) 著作権法(令和7年4月改正 法律第27号)	1	1	1	39	1	73	(71) 著作権法(令和7年4月改正 法律第27号)	1	1	1	39	1	73	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	38	1	74	(72) 電波法(令和5年12月改正 法律第87号)	1	1	1	39	1	74	(72) 電波法(令和7年4月改正 法律第27号)	1	1	1	39	1	74	(72) 電波法(令和7年4月改正 法律第27号)	1	1	1	39	1	74	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	38	1	75	(73) 土砂等を運搬する大型自動車による交通事故の防止等に関する特別措置法(令和4年4月改正 法律第32号)	1	1	1	39	1	75	(73) 土砂等を運搬する大型自動車による交通事故の防止等に関する特別措置法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	75	(73) 土砂等を運搬する大型自動車による交通事故の防止等に関する特別措置法(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	75	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	38	1	79	(77) 特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律(平成29年5月改正 法律第41号)	1	1	1	39	1	79	(77) 特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	79	(77) 特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律(令和4年6月改正 法律第68号)	1	1	1	39	1	79	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	38	1	82	(80) 個人情報の保護に関する法律(令和5年11月改正 法律第79号)	1	1	1	39	1	82	(80) 個人情報の保護に関する法律(令和6年6月改正 法律第46号)	1	1	1	39	1	82	(80) 個人情報の保護に関する法律(令和6年6月改正 法律第46号)	1	1	1	39	1	82	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	39	0	1	1-1-1-39 官公庁への手続等	1	1	1	40	0	1	1-1-1-40 官公庁への手続等	1	1	1	40	0	1	1-1-1-40 官公庁への手続等	1	1	1	40	0	1	条文追加による番号の修正			
1	1	1	40	0	1	1-1-1-40 施工時期及び施工時間の変更	1	1	1	41	0	1	1-1-1-41 施工時期及び施工時間の変更	1	1	1	41	0	1	1-1-1-41 施工時期及び施工時間の変更	1	1	1	41	0	1	条文追加による番号の修正			
1	1	1	41	0	1	1-1-1-41 工事測量	1	1	1	42	0	1	1-1-1-42 工事測量	1	1	1	42	0	1	1-1-1-42 工事測量	1	1	1	42	0	1	条文追加による番号の修正			
1	1	1	42	0	1	1-1-1-42 不可抗力による損害	1	1	1	43	0	1	1-1-1-43 不可抗力による損害	1	1	1	43	0	1	1-1-1-43 不可抗力による損害	1	1	1	43	0	1	条文追加による番号の修正			
1	1	1	43	0	1	1-1-1-43 特許権等	1	1	1	44	0	1	1-1-1-44 特許権等	1	1	1	44	0	1	1-1-1-44 特許権等	1	1	1	44	0	1	条文追加による番号の修正			
1	1	1	43	3	1	3.著作権法に規定される著作物	1	1	1	44	3	1	3.著作権法に規定される著作物	1	1	1	44	3	1	3.著作権法に規定される著作物	1	1	1	44	3	1	適用すべき諸基準類との整合			
1	1	1	44	0	1	1-1-1-44 保険の付保及び事故の補償	1	1	1	45	0	1	1-1-1-45 保険の付保及び事故の補償	1	1	1	45	0	1	1-1-1-45 保険の付保及び事故の補償	1	1	1	45	0	1	条文追加による番号の修正			
1	1	1	45	0	1	1-1-1-45 臨機の措置	1	1	1	46	0	1	1-1-1-46 臨機の措置	1	1	1	46	0	1	1-1-1-46 臨機の措置	1	1	1	46	0	1	条文追加による番号の修正			
1	1	1	46	0	1	1-1-1-46 石綿使用の有無	1	1	1	47	0	1	1-1-1-47 石綿使用の有無	1	1	1	47	0	1	1-1-1-47 石綿使用の有無	1	1	1	47	0	1	条文追加による番号の修正			
1	2	2	0	0	9	国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱(平成14年5月)	1	2	2	0	0	9	国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱の改正について(平成14年5月)	1	2	2	0	0	9	国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱の改正について(平成14年5月)	1	2	2	0	0	9	誤記修正			
1	2	2	0	0	15	日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(平成29年3月)	1	2	2	0	0	15	日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(令和7年11月)	1	2	2	0	0	15	日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(令和7年11月)	1	2	2	0	0	15	適用すべき諸基準類との整合			
1	2	3	1	4	1	4.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-21建設副産物の規定により適切に処理しなければならない。	1	2	3	1	4	1	4.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-22建設副産物の規定により適切に処理しなければならない。	1	2	3	1	4	1	4.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-22建設副産物の規定により適切に処理しなければならない。	1	2	3	1	4	1	条文追加による番号の修正
1	2	4	1	3				1	2	4	1	3	2		特に、橋台躯体背面部では、基礎地盤及び橋台躯体背面部の安定性、降雨等に対する排水性を確保できるように、使用する材料及び構造特性に応じて適切な施工の方法及び順序等に基づいて施工しなければならない。橋梁接続区間では、速やかな排水や構造物の状態に配慮しながら、必要な記録を残さなければならない。	1	2	4	1	3	2		特に、橋台躯体背面部では、基礎地盤及び橋台躯体背面部の安定性、降雨等に対する排水性を確保できるように、使用する材料及び構造特性に応じて適切な施工の方法及び順序等に基づいて施工しなければならない。橋梁接続区間では、速やかな排水や構造物の状態に配慮しながら、必要な記録を残さなければならない。	1	2	4	1	3	2	実態を踏まえた規定の変更
1	2	4	1	3	2		なお、構造物取付け部の範囲は、「道路橋示方書・同解説(IV下部構造編)7.9橋台背面アプローチ部」(日本道路協会、平成29年11月)及び「道路土工一盛土工指針 4-10盛土と他の構造物との取付け部の構造」(日本道路協会、平成22年4月)を参考とする。	1	2	4	1	3	3		なお、構造物取付け部の範囲は、「道路橋示方書・同解説(IV下部構造編)11章 橋台躯体背面部 12章 橋梁接続区間など」(日本道路協会、令和7年10月)及び「道路土工一盛土工指針 4-10盛土と他の構造物との取付け部の構造」(日本道路協会、平成22年4月)を参考とする。	1	2	4	1	3	3		なお、構造物取付け部の範囲は、「道路橋示方書・同解説(IV下部構造編)11章 橋台躯体背面部 12章 橋梁接続区間など」(日本道路協会、令和7年10月)及び「道路土工一盛土工指針 4-10盛土と他の構造物との取付け部の構造」(日本道路協会、平成22年4月)を参考とする。	1	2	4	1	3	3	適用すべき諸基準類との整合
1	2	4	1	8	1	8.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-21建設副産物の規定により、適切に処理しなければならない。	1	2	4	1	8	1	8.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-22建設副産物の規定により、適切に処理しなければならない。	1	2	4	1	8	1	8.適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-22建設副産物の規定により、適切に処理しなければならない。	1	2	4	1	8	1	条文追加による番号の修正
1	2	4	1	12	1	12.建設発生土の土質区分	建設発生土の土質区分については、「発生土利用基準について」(平成18年8月10日付国官技第112号、国官総第309号、国営計第59号)による。	1	2	4	1	12	1	建設発生土の土質区分については、「発生土利用基準について」(平成18年8月10日付国官技第112号、国官総第309号、国営計第59号)による。	1	2	4	1	12	1	建設発生土の土質区分については、「発生土利用基準について」(平成18年8月10日付国官技第112号、国官総第309号、国営計第59号)による。	1	2	4	1	12	1	誤記修正		
1	2	4	4	10	1	10.路床盛土の締固め度	路床盛土の締固め度については、第1編1-1-1-26施工管理第8項の規定による。	1	2	4	4	10	1	10.路床盛土の締固め度	路床盛土の締固め度については、第1編1-1-1-27施工管理第8項の規定による。	1	2	4	4	10	1	10.路床盛土の締固め度	路床盛土の締固め度については、第1編1-1-1-27施工管理第8項の規定による。	1	2	4	4	10	1	条文追加による番号の修正
1	3	1	0	4	1	4.アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(国土交通省大臣官房技術審議官、国土交通省大臣官房技術参事官、国土交通省航空局飛行場部長通達、平成14年7月31日)及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について(国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省港湾局環境・技術課長、国土交通省航空局飛行場建設課長通達、平成14年7月31日)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確かめなければならない。	1	3	1	0	4	1	4.アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(平成14年7月31日 国官技第112号、国空環第35号、国空建第78号)及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について(平成14年7月31日 国官技第113号、国空環第36号、国空建第79号)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確かめなければならない。	1	3	1	0	4	1	4.アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、コンクリートの使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(平成14年7月31日 国官技第112号、国空環第35号、国空建第78号)及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について(平成14年7月31日 国官技第113号、国空環第36号、国空建第79号)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確かめなければならない。	1	3	1	0	4	1	誤記修正

旧条文(令和7年版)						新条文(令和8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	3	2	1	2	(1)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(平成30年5月改正 法律第33号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)で、かつ、コンクリートの製造、施工、試験、検査及び管理などの技術的業務を実施する能力のある技術者(コンクリート主任技士等)が常駐しており、配合設計及び品質管理等を適切に実施できる工場(全国生コンクリート品質管理監査会議の策定した統一監査基準に基づく監査に合格した工場等)から選定しなければならない。	1	3	3	2	1	2	(1)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(令和4年6月改正 法律第68号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)で、かつ、コンクリートの製造、施工、試験、検査及び管理などの技術的業務を実施する能力のある技術者(コンクリート主任技士等)が常駐しており、配合設計及び品質管理等を適切に実施できる工場(全国生コンクリート品質管理監査会議の策定した統一監査基準に基づく監査に合格した工場等)から選定しなければならない。	適用すべき諸基準類との整合	
1	3	3	2	1	3	(2)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(平成30年5月改正 法律第33号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)が工事現場近くに見あたらない場合は、使用する工場について、設計図書に指定したコンクリートの品質が得られることを確かめたうえ、その資料により監督職員の確認を得なければならない。	1	3	3	2	1	3	(2)	JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(令和4年6月改正 法律第68号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)が工事現場近くに見あたらない場合は、使用する工場について、設計図書に指定したコンクリートの品質が得られることを確かめたうえ、その資料により監督職員の確認を得なければならない。	適用すべき諸基準類との整合	
1	3	3	3	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートの配合において、設計図書の規定のほか、構造物の目的に必要な強度、耐久性、ひび割れ抵抗性、鋼材を保護する性能、水密性及び作業に適するワーカビリティが得られる範囲内で単位水量を少なくするように定めなければならない。	1	3	3	3	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートの配合において、設計図書の規定のほか、構造物の目的に必要な強度、耐久性、ひび割れ抵抗性、鋼材を保護する性能、水密性及び作業に適するワーカビリティが得られる範囲内で単位水量を小さくするように定めなければならない。	誤記修正	
1	3	6	4	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートを速やかに運搬し、直ちに打込み、十分に締固めなければならない。練混ぜから打ち終わるまでの時間は、原則として外気温が25℃を超える場合で1.5時間、25℃以下の場合で2時間を超えないものとし、かつコンクリートの運搬時間(練り混ぜ開始から荷卸し地点に到着するまでの時間)は1.5時間以内としなければならない。これ以外で施工する可能性がある場合は、監督職員と協議しなければならない。	1	3	6	4	1	1	1.一般事項	受注者は、コンクリートを速やかに運搬し、直ちに打込み、十分に締固めなければならない。練混ぜから打ち終わるまでの時間は、原則として外気温が日平均で25℃を超える場合で1.5時間、25℃以下の場合で2時間以内とし、かつコンクリートの運搬時間(練り混ぜ開始から荷卸し地点に到着するまでの時間)は1.5時間以内としなければならない。これ以外で施工する可能性がある場合は、監督職員と協議しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更	
1	3	7	3	4	1	4.曲げ戻しの禁止	受注者は、原則として曲げ加工した鉄筋を曲げ戻してはならない。	1	3	7	3	4	1	4.曲げ戻しの禁止	受注者は、曲げ加工した鉄筋を曲げ戻してはならない。	実態を踏まえた規定の変更	
1	3	8	2	2	1	2.面取	受注者は、特に定めのない場合はコンクリートのかどに面取りができる型枠を使用しなければならない。	1	3	8	2	2	1	2.面取	受注者は、コンクリートのかどに面取りができる型枠を使用しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更	
2	2	7	1	3	1	3.アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、セメントコンクリート製品の使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(国土交通大臣官房技術審議官通達、平成14年7月31日)及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について(国土交通省大臣官房技術調査課長通達、平成14年7月31日)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確認した資料を監督職員に提出しなければならない。	2	2	7	1	3	1	3.アルカリシリカ反応抑制対策	受注者は、セメントコンクリート製品の使用にあたって「アルカリ骨材反応抑制対策について」(平成14年7月31日 国官技第112号、国港環第35号、国空建第78号)及び「アルカリ骨材反応抑制対策について」の運用について(平成14年7月31日 国官技第113号、国港環第36号、国空建第79号)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確認した資料を監督職員に提出しなければならない。	誤記修正	
2	2	8	1	5	1	5.石油アスファルト乳剤	石油アスファルト乳剤は、表2-2-16、表2-2-24の規格に適合するものとする。	2	2	8	1	5	1	5.石油アスファルト乳剤	石油アスファルト乳剤は、表2-2-17、表2-2-24の規格に適合するものとする。	誤記修正	
2	2	8	3	0	2		再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令(令和5年9月改正 政令第276号)に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表2-2-25、表2-2-26、表2-2-27の規格に適合するものとする。	2	2	8	3	0	2		再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令(令和7年10月改正 政令第361号)に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表2-2-25、表2-2-26、表2-2-27の規格に適合するものとする。	適用すべき諸基準類との整合	
3	1	1	7	5	2		なお、受注者は、地質データ、試験結果等については、地質・土質調査業務共通仕様書(令和6年6月28日付け土技第427号)の第118条成果物の提出に基づいて地盤情報データベースに登録しなければならない。	3	1	1	7	5	2		なお、受注者は、地質データ、試験結果等については、地質・土質調査業務共通仕様書(令和7年6月25日付け土技第491号)の第118条成果物の提出に基づいて地盤情報データベースに登録しなければならない。	適用すべき諸基準類との整合	
3	2	2	0	0	4		日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅰ共通編)(平成29年11月)	3	2	2	0	0	4		日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅰ共通編)(令和7年10月)	適用すべき諸基準類との整合	
3	2	2	0	0	5		日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)	3	2	2	0	0	5		日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)	適用すべき諸基準類との整合	
3	2	2	0	0	6		日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11月)	3	2	2	0	0	6		日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)	適用すべき諸基準類との整合	
3	2	2	0	0	16		環境省 水質汚濁に係る環境基準(令和5年3月13日環境省告示第6号)(令和5年3月)	3	2	2	0	0	16		環境省 水質汚濁に係る環境基準について(昭和46年12月環境庁告示第59号(令和7年3月31日環境省告示第35号最終改正))	適用すべき諸基準類との整合	
3	2	2	0	0	33		建設業労働災害防止協会 すい道等建設工事における換気技術指針(換気技術の設計及び粉じん等の測定)(令和3年4月)	3	2	2	0	0	33		建設業労働災害防止協会 すい道等建設工事における換気技術指針(換気技術の設計及び粉じん等の測定)(令和6年4月)	適用すべき諸基準類との整合	
3	2	2	0	0	40		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱(平成14年5月)	3	2	2	0	0	40		国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱の改正について(平成14年5月)	誤記修正	
3	2	2	0	0	44		国土交通省 道路土工構造物技術基準(平成27年3月)	3	2	2	0	0	44		国土交通省 道路土工構造物技術基準(令和7年6月)	適用すべき諸基準類との整合	

旧条文(令和7年版)										新条文(令和8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	項以下				
					編章節条 (項目見出し)	現行文										編章節条 (項目見出し)	新条文											
3	2	3	13	3	12	(8)	プレストレッシングの施工は、「道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)17.11PC鋼材工及び緊張工」(日本道路協会、平成29年11月)に基づき管理するものとし、順序、緊張力、PC鋼材の拔出し量、緊張の日時、コンクリートの強度等の記録を整備及び保管し、監督職員または検査職員から請求があった場合は速やかに提示しなければならない。	3	2	3	13	3	12	(8)	プレストレッシングの施工は、「道路橋示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)15.11PC鋼材工及び緊張工」(日本道路協会、令和7年10月)に基づき管理するものとし、順序、緊張力、PC鋼材の拔出し量、緊張の日時、コンクリートの強度等の記録を整備及び保管し、監督職員または検査職員から請求があった場合は速やかに提示しなければならない。													適用すべき諸基準類との整合
3	2	4	5	19	1	19.泥酔処理	受注者は、泥水処理を行うにあたり、水質汚濁に係る環境基準(環境省告示)、都道府県公害防止条例等に従い、適切に処理を行わなければならない。	3	2	4	5	19	1	19.泥酔処理	受注者は、泥水処理を行うにあたり、水質汚濁に係る環境基準について(環境省告示)、都道府県公害防止条例等に従い、適切に処理を行わなければならない。													誤記修正
3	2	7	4	6	1	6.配合試験	受注者は、安定材の配合について施工前に配合試験を行う場合は、安定処理土の静的締固めによる供試体作製方法または、安定処理土の締固めをしない供試体の作製方法(地盤工学会)の各基準のいずれかにより供試体を作製し、JIS A 1216(土の一軸圧縮試験方法)の規程により試験を行わなければならない。	3	2	7	4	6	1	6.配合試験	受注者は、安定材の配合について施工前に配合試験を行う場合は、安定処理土の静的締固めによる供試体作製方法または、安定処理土の締固めをしない供試体作製方法(地盤工学会)の各基準のいずれかにより供試体を作製し、JIS A 1216(土の一軸圧縮試験方法)の規程により試験を行わなければならない。													誤記修正
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29年9月18日建設省大臣官房技術調査室長通達)の規定による。	3	2	7	9	10	1	10.施工管理等	受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事に係る施工管理等について」(平成29年9月18日建設省技術開発第188号)の規定による。													誤記修正
3	2	9	14	1	1	1.骨材再生工の施工	骨材再生工の施工については、設計図書に明示した場合を除き、第1編1-1-1-21建設副産物の規定による。	3	2	9	14	1	1	1.骨材再生工の施工	骨材再生工の施工については、設計図書に明示した場合を除き、第1編1-1-1-22建設副産物の規定による。													条文追加による番号の修正
3	2	9	15	1	1	1.工事現場発生品の規定	工事の施工に伴い生じた工事現場発生品については、第1編1-1-1-20工事現場発生品の規定による。	3	2	9	15	1	1	1.工事現場発生品の規定	工事の施工に伴い生じた工事現場発生品については、第1編1-1-1-21工事現場発生品の規定による。													条文追加による番号の修正
3	2	9	15	2	1	2.建設副産物の規定	工事の施工に伴い生じた建設副産物については、第1編1-1-1-21建設副産物の規定による。	3	2	9	15	2	1	2.建設副産物の規定	工事の施工に伴い生じた建設副産物については、第1編1-1-1-22建設副産物の規定による。													条文追加による番号の修正
3	2	11	2	2	1	2.軽量材の損傷防止	受注者は、発砲スチロール等の軽量材の運搬を行うにあたり損傷を生じないようにしなければならない。仮置き時にあたっては飛散防止に努めるとともに、火気、油脂類を避け防火管理体制を整えなければならない。また、長期にわたり紫外線を受ける場合はシート等で被覆しなければならない。	3	2	11	2	2	1	2.軽量材の損傷防止	受注者は、発砲スチロール等の軽量材の運搬を行うにあたり損傷を生じないようにしなければならない。仮置き時にあたっては飛散防止に努めるとともに、火気、油脂類を避け防火管理体制を整えなければならない。また、長期にわたり紫外線を受ける場合はシート等で被覆しなければならない。													誤記修正
3	2	12	2	3	6	(2)	SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570及びSBHS500を溶接する場合	3	2	12	2	3	6	(2)	SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570、SBHS500及びSBHS700を溶接する場合													実態を踏まえた規定の変更
3	2	12	3	1	17	⑥	受注者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリルまたはドリルとリーマ通しの併用により行わなければならない。ただし、二次部材(通示による)で板厚16mm以下の材片は、掘抜きにより行うことができる。	3	2	12	3	1	17	⑥	受注者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリルまたはドリルとリーマ通しの併用により行わなければならない。													実態を踏まえた規定の変更
3	2	12	3	1	20	⑦	受注者は、主要部材において冷間曲げ加工を行う場合、内側半径は板厚の15倍以上にしなければならない。	3	2	12	3	1	20	⑦	受注者は、冷間曲げ加工を行う場合、内側半径は板厚の15倍以上にしなければならない。													実態を踏まえた規定の変更
3	2	12	3	1	22		ただし、JIS Z 2242(金属材料のシャルピー衝撃試験方法)に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表3-2-47に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。	3	2	12	3	1	22		ただし、JIS Z 2242:2023(金属材料のシャルピー衝撃試験方法)に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表3-2-47に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。													実態を踏まえた規定の変更
3	2	12	3	1				3	2	12	3	1	43	1)	SBHS700及びSBHS700WIにおいて、1パスの入熱量が5,000J/mmを超える場合													実態を踏まえた規定の変更
3	2	12	3	1	43	1)	SM570、SMA570W、SM520及びSMA490Wにおいて、1パスの入熱量が7,000J/mmを超える場合	3	2	12	3	1	44	2)	SM570、SMA570W、SM520及びSMA490Wにおいて、1パスの入熱量が7,000J/mmを超える場合													条文追加による番号の修正
3	2	12	3	1	44	2)	SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490Iにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合	3	2	12	3	1	45	3)	SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490Iにおいて、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合													条文追加による番号の修正
3	2	12	3	1	45	3)	被覆アーク溶接法(手溶接のみ)、ガスシールドアーク溶接法(CO2ガスまたはArとCO2の混合ガス)、サブマージアーク溶接法以外の溶接を行う場合	3	2	12	3	1	46	4)	被覆アーク溶接法(手溶接のみ)、ガスシールドアーク溶接法(CO2ガスまたはArとCO2の混合ガス)、サブマージアーク溶接法、頭付きスタッドのアークスタッド溶接法以外の溶接を行う場合													実態を踏まえた規定の変更
3	2	12	3	1	46	4)	鋼橋製作の実績がない場合	3	2	12	3	1	47	5)	鋼橋製作の実績がない場合													条文追加による番号の修正
3	2	12	3	1	47	5)	使用実績のないところから材料供給を受ける場合	3	2	12	3	1	48	6)	使用実績のないところから材料供給を受ける場合													条文追加による番号の修正
3	2	12	3	1	48	6)	採用する溶接方法の施工実績がない場合	3	2	12	3	1	49	7)	採用する溶接方法の施工実績がない場合													条文追加による番号の修正

旧条文(令和7年版)						新条文(令和8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(項目見出し)						編章節条(項目見出し)						新条文								
3	2	12	3	1	131	(13)	3	2	12	3	1	132	(13)	3	2	12	3	1	132	実態を踏まえた規定の変更
3	2	12	3	2	5	なお、この場合は、設計の断面控除(拡大孔の径 +0.5mm)として改めて継手の安全性を照査するものとする。	3	2	12	3	2	5	なお、この場合は、設計の断面控除(拡大孔の径 +0.5mm)として改めて継手の耐荷性能を評価するものとする。	3	2	12	3	2	5	実態を踏まえた規定の変更
3	2	12	3	2	6	① 仮組立て時リリーミングが難しい場合	3	2	12	3	2	6	① 仮組立てで工場製作時のリリーミングが難しい場合	3	2	12	3	2	6	実態を踏まえた規定の変更
3	2	18	2	1	6	なお、それ以外のスペーサを使用する場合はあらかじめ設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。スペーサは、1mあたり4個を配置の目安とし、組立及びコンクリートの打込中、その形状を保つものとする。	3	2	18	2	1	6	なお、それ以外のスペーサを使用する場合はあらかじめ設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。スペーサは、1mあたり4個以上とし、組立及びコンクリートの打込中、その形状を保つものとする。	3	2	18	2	1	6	実態を踏まえた規定の変更
3	2	18	2	1	16	(11) 受注者は、工事完成時における足場及び支保工の解体にあたっては、鋼桁部材に損傷を与えないための措置を講ずるとともに、鋼桁部材や下部工にコンクリート片、木片等の残材を残さないよう後片付け(第1編1-1-32後片付け)を行わなければならない。	3	2	18	2	1	16	(11) 受注者は、工事完成時における足場及び支保工の解体にあたっては、鋼桁部材に損傷を与えないための措置を講ずるとともに、鋼桁部材や下部工にコンクリート片、木片等の残材を残さないよう後片付け(第1編1-1-33後片付け)を行わなければならない。	3	2	18	2	1	16	条文追加による番号の修正
6	3	2	0	2	5	国土交通省 河川砂防技術基準(令和6年5月)	6	3	2	0	2	5	国土交通省 河川砂防技術基準(令和7年10月)	6	3	2	0	2	5	適用すべき諸基準類との整合
6	3	2	0	5	7	国土交通省 機械工事共通仕様書(案)(令和6年3月)	6	3	2	0	5	7	国土交通省 機械工事共通仕様書(案)(令和7年3月)	6	3	2	0	5	7	適用すべき諸基準類との整合
6	4	2	0	0	6	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅰ共通編)(平成29年11月)	6	4	2	0	0	6	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅰ共通編)(令和7年10月)	6	4	2	0	0	6	適用すべき諸基準類との整合
6	4	2	0	0	7	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)	6	4	2	0	0	7	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)	6	4	2	0	0	7	適用すべき諸基準類との整合
6	4	2	0	0	8	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)(平成29年11月)	6	4	2	0	0	8	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)(令和7年10月)	6	4	2	0	0	8	適用すべき諸基準類との整合
6	4	2	0	0	9	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11月)	6	4	2	0	0	9	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)	6	4	2	0	0	9	適用すべき諸基準類との整合
6	5	1	0	5	1	5.適用規定(3) 受注者は、扉体、戸当り及び開閉装置の製作、据付けは「機械工事共通仕様書(案)」(国土交通省、令和6年3月)の規定による。	6	5	1	0	5	1	5.適用規定(3) 受注者は、扉体、戸当り及び開閉装置の製作、据付けは「機械工事共通仕様書(案)」(国土交通省、令和7年3月)の規定による。	6	5	1	0	5	1	適用すべき諸基準類との整合
6	5	2	0	5	7	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅰ共通編)(平成29年11月)	6	5	2	0	5	7	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅰ共通編)(令和7年10月)	6	5	2	0	5	7	適用すべき諸基準類との整合
6	5	2	0	5	8	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)	6	5	2	0	5	8	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)	6	5	2	0	5	8	適用すべき諸基準類との整合
6	5	2	0	5	9	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編)(平成29年11月)	6	5	2	0	5	9	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編)(令和7年10月)	6	5	2	0	5	9	適用すべき諸基準類との整合
6	5	2	0	5	10	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11月)	6	5	2	0	5	10	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)	6	5	2	0	5	10	適用すべき諸基準類との整合
7	1	2	0	0	6	農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成27年2月)	7	1	2	0	0	6	農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(令和3年7月)	7	1	2	0	0	6	適用すべき諸基準類との整合
7	2	2	0	0	6	農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成27年2月)	7	2	2	0	0	6	農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(令和3年7月)	7	2	2	0	0	6	適用すべき諸基準類との整合
7	3	2	0	0	6	農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(平成27年2月)	7	3	2	0	0	6	農林水産省、国土交通省 海岸保全施設の技術上の基準について(令和3年7月)	7	3	2	0	0	6	適用すべき諸基準類との整合
8	1	2	0	0	6	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅰ共通編)(平成29年11月)	8	1	2	0	0	6	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅰ共通編)(令和7年10月)	8	1	2	0	0	6	適用すべき諸基準類との整合
8	1	2	0	0	7	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)	8	1	2	0	0	7	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)	8	1	2	0	0	7	適用すべき諸基準類との整合
10	1	2	0	0	4	日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(平成29年3月)	10	1	2	0	0	4	日本道路協会 道路土工構造物技術基準・同解説(令和7年11月)	10	1	2	0	0	4	適用すべき諸基準類との整合
10	2	9	2	4	1	4.補強材の取付 受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-1979「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」(一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格を参考に行うことが望ましい。	10	2	9	2	4	1	4.補強材の取付 受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-2023「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」(一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格を参考に行うことが望ましい。	10	2	9	2	4	1	適用すべき諸基準類との整合
10	3	2	0	0	4	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅰ共通編)(平成29年11月)	10	3	2	0	0	4	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅰ共通編)(令和7年10月)	10	3	2	0	0	4	適用すべき諸基準類との整合
10	3	2	0	0	5	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)(平成29年11月)	10	3	2	0	0	5	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)(令和7年10月)	10	3	2	0	0	5	適用すべき諸基準類との整合
10	3	2	0	0	6	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(平成29年11月)	10	3	2	0	0	6	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅳ下部構造編)(令和7年10月)	10	3	2	0	0	6	適用すべき諸基準類との整合
10	3	2	0	0	7	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅴ耐震設計編)(平成29年11月)	10	3	2	0	0	7	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅴ上下部接続部編)(令和7年10月)	10	3	2	0	0	7	適用すべき諸基準類との整合



旧条文(令和6年版)										新条文(令和7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	項以下	改定理由
					編章節条(項目見出し)	現行文										編章節条(項目見出し)	新条文							
10	14	7	2	4	1	4.標示板	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-1979「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」(一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格を参考に行うことが望ましい。					10	14	7	2	4	1	4.標示板	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-2023「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」(一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格を参考に行うことが望ましい。					実態を踏まえた規定の変更
10	15	3	1	1	1	1.適用工程	本節は、除雪工として一般除雪工、運搬除雪工、凍結防止工、歩道除雪工、安全処理工、雪道巡回工、待機補償費、保険費、除雪機械修理工その他これらに類する工程について定める。					10	15	3	1	1	1	1.適用工程	本節は、除雪工として一般除雪工、運搬除雪工、凍結防止工、歩道除雪工、安全処理工、雪道巡回工、待機費、保険費、除雪機械修理工その他これらに類する工程について定める。					誤記修正
10	15	3	7	2	1	2.適用規定	人工雪崩の施工については、「除雪・防雪ハンドブック(防雪編)6.2.5雪崩の処理」(日本建設機械化協会、平成16年12月)の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。					10	15	3	7	2	1	2.適用規定	人工雪崩の施工については、「防雪ハンドブック2025改訂版5.2.5雪崩の管理」(雪センター、令和7年6月)の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。					適用すべき基準類との整合
10	15	3	9	0	1	10-15-3-9	待機補償費					10	15	3	9	0	1	10-15-3-9	待機費					誤記修正
10	15	3	9	2	1	2.待機補償における待機の期間及び内容	待機の期間、待機時間、待機人員及び内容は、設計図書または監督職員の指示によるものとする。					10	15	3	9	2	1	2.待機の期間及び内容	待機の期間、待機時間、待機人員及び内容は、設計図書または監督職員の指示によるものとする。					誤記修正
10	16	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-1-45臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。					10	16	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-1-46臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。					条文追加による番号の修正
10	16	24	4	27	1	27.騒音と粉じん	受注者は、施工中、特にコンクリートへのアンカー孔の穿孔と橋脚面の下地処理のために発生する騒音と粉じんについては、第1編1-1-1-34環境対策の規定によらなければならない。					10	16	24	4	27	1	27.騒音と粉じん	受注者は、施工中、特にコンクリートへのアンカー孔の穿孔と橋脚面の下地処理のために発生する騒音と粉じんについては、第1編1-1-1-35環境対策の規定によらなければならない。					条文追加による番号の修正
10	16	24	5	6	1	6.騒音と粉じん対策	施工中、特にコンクリートへの削孔と橋脚面の下地処理のために発生する騒音と粉じんについては、第1編1-1-1-34環境対策の規定による。					10	16	24	5	6	1	6.騒音と粉じん対策	施工中、特にコンクリートへの削孔と橋脚面の下地処理のために発生する騒音と粉じんについては、第1編1-1-1-35環境対策の規定による。					条文追加による番号の修正

図表番号	現行(令和7年度)	改定(令和8年度)	改定理由																																																																																			
2-2-6-2 セメント 3.普通ポルトランドセメントの品質  表2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質	<p style="text-align: center;">表2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">品 質</th> <th>規 格</th> </tr> <tr> <td colspan="2">比表面積 cd/g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">凝 結 h</td> <td>始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>終 結</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">安定性</td> <td>バット法</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>ルシヤチリエ法 mm</td> <td>10以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm<sup>2</sup></td> <td>3d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7d</td> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td> <td>7d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td colspan="2">酸化マグネシウム%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">三酸化硫黄%</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">強熱減量%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">全アルカリ(Na o eq)%</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">塩化物イオン%</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 普通ポルトランドセメント(低アルカリ形)については、全アルカリ(Na o eq)の値を0.8%以下とする。</p>	品 質		規 格	比表面積 cd/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	ルシヤチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm <sup>2</sup>	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	<p style="text-align: center;">表2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">品 質</th> <th>規 格</th> </tr> <tr> <td colspan="2">比表面積 cd/g</td> <td>2,500 以上</td> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">凝 結 h</td> <td>始 発</td> <td>1 以上</td> </tr> <tr> <td>終 結</td> <td>10 以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">安定性</td> <td>バット法</td> <td>良</td> </tr> <tr> <td>ルシヤチリエ法 mm</td> <td>10以下</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm<sup>2</sup></td> <td>3d</td> <td>12.5 以上</td> </tr> <tr> <td>7d</td> <td>22.5 以上</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>42.5 以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td> <td>7d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td>28d</td> <td>測定値を報告する</td> </tr> <tr> <td colspan="2">酸化マグネシウム%</td> <td>5.0 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">三酸化硫黄%</td> <td>3.5 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">全アルカリ(Na o eq)%</td> <td>0.75 以下</td> </tr> <tr> <td colspan="2">塩化物イオン%</td> <td>0.035 以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 普通ポルトランドセメント(低アルカリ形)については、全アルカリ(Na o eq)の値を0.8%以下とする。</p>	品 質		規 格	比表面積 cd/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	ルシヤチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm <sup>2</sup>	3d	12.5 以上	7d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム%		5.0 以下	三酸化硫黄%		3.5 以下	全アルカリ(Na o eq)%		0.75 以下	塩化物イオン%		0.035 以下	諸基準類との整合
品 質		規 格																																																																																				
比表面積 cd/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																																																																																				
	ルシヤチリエ法 mm	10以下																																																																																				
圧 縮 強 さ N/mm <sup>2</sup>	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																																																																																				
品 質		規 格																																																																																				
比表面積 cd/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																																																																																				
	ルシヤチリエ法 mm	10以下																																																																																				
圧 縮 強 さ N/mm <sup>2</sup>	3d	12.5 以上																																																																																				
	7d	22.5 以上																																																																																				
	28d	42.5 以上																																																																																				
水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する																																																																																				
	28d	測定値を報告する																																																																																				
酸化マグネシウム%		5.0 以下																																																																																				
三酸化硫黄%		3.5 以下																																																																																				
全アルカリ(Na o eq)%		0.75 以下																																																																																				
塩化物イオン%		0.035 以下																																																																																				
3-2-6-7 アスファルト 舗装工 5.基層及び表層の規定	<p style="text-align: center;">開粒度アスファルト混合物の場合</p> $\text{密度 (g/cm}^3\text{)} = \frac{\text{乾燥供試体の空中質量 (g)}}{\text{供試体の断面積 (cm}^2\text{)} \times \text{ノギスを用いて計測した供試体の厚さ (cm)}}$ <p style="text-align: center;">乾燥供試体の空中質量 (g)</p>	<p style="text-align: center;">開粒度アスファルト混合物の場合</p> $\text{密度 (g/cm}^3\text{)} = \frac{\text{乾燥供試体の空中質量 (g)}}{\text{供試体の断面積 (cm}^2\text{)} \times \text{ノギスを用いて計測した供試体の厚さ (cm)}}$	諸基準類との整合																																																																																			

図表番号	現行(令和7年度)	改定(令和8年度)	改定理由																													
第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-3 桁製作工 表3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間	<p style="text-align: center;">表3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間</p> <table border="1" data-bbox="394 280 1021 451"> <thead> <tr> <th>溶接棒の種類</th> <th>溶接棒の状態</th> <th>乾燥温度</th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>軟鋼用被覆アーク溶接棒</td> <td>乾燥(開封)後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>100~150℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> <tr> <td>低水素系被覆アーク溶接棒</td> <td>乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>300~400℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> </tbody> </table>	溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間	軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	100~150℃	1時間以上	低水素系被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300~400℃	1時間以上	<p style="text-align: center;">表3-2-44 溶接棒乾燥の温度と時間</p> <table border="1" data-bbox="1088 280 1738 451"> <thead> <tr> <th>溶接棒の種類</th> <th>溶接棒の状態</th> <th>乾燥温度</th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>軟鋼用被覆アーク溶接棒</td> <td>乾燥(開封)後8時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>70~100℃</td> <td>30~60分</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">低水素系被覆アーク溶接棒</td> <td>490MPa級</td> <td>乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>300~400℃</td> <td>30~60分</td> </tr> <tr> <td>590MPa級</td> <td>乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td> <td>350~400℃</td> <td>60分以上</td> </tr> </tbody> </table>	溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間	軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後8時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	70~100℃	30~60分	低水素系被覆アーク溶接棒	490MPa級	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300~400℃	30~60分	590MPa級	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	350~400℃	60分以上	諸基準類との整合
溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間																													
軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後12時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	100~150℃	1時間以上																													
低水素系被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300~400℃	1時間以上																													
溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間																													
軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥(開封)後8時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	70~100℃	30~60分																													
低水素系被覆アーク溶接棒	490MPa級	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300~400℃	30~60分																												
	590MPa級	乾燥(開封)後4時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	350~400℃	60分以上																												
第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-2 材料 表3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間	<p style="text-align: center;">表3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間</p> <table border="1" data-bbox="394 719 1021 834"> <thead> <tr> <th>フラックスの種類</th> <th>乾燥温度</th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>溶触フラックス</td> <td>150~200℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> <tr> <td>ボンドフラックス</td> <td>200~250℃</td> <td>1時間以上</td> </tr> </tbody> </table>	フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間	溶触フラックス	150~200℃	1時間以上	ボンドフラックス	200~250℃	1時間以上	<p style="text-align: center;">表3-2-45 フラックスの乾燥の温度と時間</p> <table border="1" data-bbox="1088 719 1738 834"> <thead> <tr> <th>フラックスの種類</th> <th>乾燥温度</th> <th>乾燥時間</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">溶融フラックス</td> <td>ガラス状</td> <td>150~350℃</td> <td>60分以上</td> </tr> <tr> <td>軽石状</td> <td>200~350℃</td> <td>80分以上</td> </tr> <tr> <td>ボンドフラックス</td> <td>200~350℃</td> <td>80分以上</td> </tr> </tbody> </table>	フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間	溶融フラックス	ガラス状	150~350℃	60分以上	軽石状	200~350℃	80分以上	ボンドフラックス	200~350℃	80分以上	諸基準類との整合							
フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間																														
溶触フラックス	150~200℃	1時間以上																														
ボンドフラックス	200~250℃	1時間以上																														
フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間																														
溶融フラックス	ガラス状	150~350℃	60分以上																													
	軽石状	200~350℃	80分以上																													
ボンドフラックス	200~350℃	80分以上																														

図表番号	現行(令和7年度)	改定(令和8年度)	改定理由																																																																																																																																																																																																																																												
<p>第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-3 桁製作工</p> <p>表3-2-48 予熱温度の標準</p>	<p>表3-2-48 予熱温度の標準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25を超え40以下</th> <th>40を超え50以下</th> <th>50を超え100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SM490 SM490Y</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SM520 SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SMA490W SMA570W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。</p>	鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25を超え40以下	40を超え50以下	50を超え100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	-	-	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	SM490 SM490Y	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	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	SM520 SM570	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	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	SMA490W SMA570W	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	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	SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	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	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	<p>表3-2-48 予熱温度の標準</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="3">鋼種</th> <th rowspan="3">溶接方法</th> <th colspan="4">予熱温度(℃)</th> </tr> <tr> <th colspan="4">板厚区分(mm)</th> </tr> <tr> <th>25以下</th> <th>25を超え40以下</th> <th>40を超え50以下</th> <th>50を超え100以下</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">SM400</td> <td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SMA400W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SM490 SM490Y</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SM520 SM570</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SMA490W SMA570W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>80</td> <td>80</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">SBHS700 SBHS700W</td> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。</p>	鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)				板厚区分(mm)				25以下	25を超え40以下	40を超え50以下	50を超え100以下	SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	-	-	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80	SM490 SM490Y	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	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	SM520 SM570	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	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	SMA490W SMA570W	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	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	SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	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	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SBHS700 SBHS700W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	50	50	50	50	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	<p>諸基準類との整合</p>
鋼種	溶接方法			予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																																																																											
				板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																																																																											
		25以下	25を超え40以下	40を超え50以下	50を超え100以下																																																																																																																																																																																																																																										
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	-	-																																																																																																																																																																																																																																										
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																										
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																										
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																										
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																										
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																										
SM490 SM490Y	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																																																																																																																																																																																																																																										
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																										
SM520 SM570	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																																																																																																																																																																																																																																										
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																										
SMA490W SMA570W	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																																																																																																																																																																																																																																										
	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																																																																																																																																																																																																																																										
SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	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																																																																																																																																																																																																																																										
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																										
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																										
鋼種	溶接方法	予熱温度(℃)																																																																																																																																																																																																																																													
		板厚区分(mm)																																																																																																																																																																																																																																													
		25以下	25を超え40以下	40を超え50以下	50を超え100以下																																																																																																																																																																																																																																										
SM400	低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	-	-																																																																																																																																																																																																																																										
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																										
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																										
SMA400W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	50	50																																																																																																																																																																																																																																										
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																										
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	80	80																																																																																																																																																																																																																																										
SM490 SM490Y	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																																																																																																																																																																																																																																										
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																										
SM520 SM570	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																																																																																																																																																																																																																																										
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																																																										
SMA490W SMA570W	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																																																																																																																																																																																																																																										
	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																																																																																																																																																																																																																																										
SBHS400 SBHS400W SBHS500 SBHS500W	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																																																																																																																																																																																																																																										
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																										
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																										
SBHS700 SBHS700W	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50																																																																																																																																																																																																																																										
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	50	50	50	50																																																																																																																																																																																																																																										
	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																																																										
<p>第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-3 桁製作工</p> <p>表3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件</p>	<p>表3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合の<math>f_{cm}</math>の条件 (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>鋼種</th> <th>SM400</th> <th>SMA400W</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490W SMA570W</th> <th>SBHS400 SBHS400W</th> <th>SBHS500 SBHS500W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼材の板厚(mm)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25を超え50以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.22以下</td> <td>0.20以下</td> </tr> <tr> <td>50を超え100以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.24以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.29以下</td> <td>0.29以下</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	鋼材の板厚(mm)								25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下			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			<p>表3-2-49 予熱温度の標準を適用する場合の<math>f_{cm}</math>の条件 (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>鋼種</th> <th>SM400 SMA400W</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490W SMA570W</th> <th>SBHS400 SBHS400W</th> <th>SBHS500 SBHS500W</th> <th>SBHS700 SBHS700W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼材の板厚(mm)</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>25以下</td> <td rowspan="3">0.24以下</td> <td rowspan="3">0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td>0.26以下</td> <td rowspan="3">0.22以下</td> <td rowspan="3">0.20以下</td> <td>0.30以下</td> </tr> <tr> <td>25を超え50以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.32以下</td> </tr> <tr> <td>50を超え75以下</td> <td>0.27以下</td> <td>0.29以下</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>75を超え100以下</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	鋼種	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	SBHS700 SBHS700W	鋼材の板厚(mm)								25以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.22以下	0.20以下	0.30以下	25を超え50以下	0.27以下	0.27以下	0.32以下	50を超え75以下	0.27以下	0.29以下	-	75を超え100以下								<p>諸基準類との整合</p>																																																																																																																																																												
鋼種	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W																																																																																																																																																																																																																																								
鋼材の板厚(mm)																																																																																																																																																																																																																																															
25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下																																																																																																																																																																																																																																										
25を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下	0.22以下	0.20以下																																																																																																																																																																																																																																								
50を超え100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.29以下	0.29以下																																																																																																																																																																																																																																										
鋼種	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	SBHS700 SBHS700W																																																																																																																																																																																																																																								
鋼材の板厚(mm)																																																																																																																																																																																																																																															
25以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.22以下	0.20以下	0.30以下																																																																																																																																																																																																																																								
25を超え50以下			0.27以下	0.27以下			0.32以下																																																																																																																																																																																																																																								
50を超え75以下			0.27以下	0.29以下			-																																																																																																																																																																																																																																								
75を超え100以下																																																																																																																																																																																																																																															

図表番号	現行(令和7年度)	改定(令和8年度)	改定理由																																								
<p>第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-3 桁製作工</p> <p>表3-2-52 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率</p>	<p>表3-2-52 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率</p> <table border="1" data-bbox="376 331 1025 568"> <thead> <tr> <th rowspan="2">部 材</th> <th colspan="2">放射線透過試験</th> <th colspan="2">超音波探傷試験</th> </tr> <tr> <th colspan="2">撮影箇所</th> <th colspan="2">検査長さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼製橋脚のはり及び柱</td> <td colspan="4" rowspan="2">継手全長を原則とする</td> </tr> <tr> <td>主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板</td> </tr> <tr> <td>鋼床版のデッキプレート</td> <td>継手の始末端で連続して 各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。</td> <td colspan="3">継手全長を原則とする</td> </tr> </tbody> </table>	部 材	放射線透過試験		超音波探傷試験		撮影箇所		検査長さ		鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長を原則とする				主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板	鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して 各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする			<p>表3-2-52 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率</p> <table border="1" data-bbox="1084 320 1733 576"> <thead> <tr> <th rowspan="2">部 材</th> <th colspan="2">放射線透過試験</th> <th colspan="2">超音波探傷試験</th> </tr> <tr> <th colspan="2">撮影箇所</th> <th colspan="2">検査長さ</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼製の橋脚躯体部のはり及び柱</td> <td colspan="4" rowspan="2">継手全長を原則とする</td> </tr> <tr> <td>主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板</td> </tr> <tr> <td>鋼床版のデッキプレート</td> <td>継手の始末端で連続して 各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。</td> <td colspan="3">継手全長を原則とする</td> </tr> </tbody> </table>	部 材	放射線透過試験		超音波探傷試験		撮影箇所		検査長さ		鋼製の橋脚躯体部のはり及び柱	継手全長を原則とする				主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板	鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して 各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする			<p>諸基準類との整合</p>
部 材	放射線透過試験		超音波探傷試験																																								
	撮影箇所		検査長さ																																								
鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長を原則とする																																										
主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板																																											
鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して 各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする																																									
部 材	放射線透過試験		超音波探傷試験																																								
	撮影箇所		検査長さ																																								
鋼製の橋脚躯体部のはり及び柱	継手全長を原則とする																																										
主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板																																											
鋼床版のデッキプレート	継手の始末端で連続して 各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする																																									
<p>第3編 第2章 第12節 工場製作工 (共通) 3-2-12-3 桁製作工</p> <p>表3-2-53 欠陥の補修方法</p>	<p>表3-2-53 欠陥の補修方法</p> <table border="1" data-bbox="385 820 1039 1142"> <thead> <tr> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 アークストライク</td> <td>母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後 <b>グラインダー</b>仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダー</b>仕上げのみでよい。</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>3 溶接われ</td> <td>われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>4 溶接ビード表面のピット</td> <td>エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td> </tr> <tr> <td>5 オーバーラップ</td> <td><b>グラインダー</b>で削りを整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 溶接ビード表面の凸凹</td> <td><b>グラインダー</b>仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じて、<b>グラインダー</b>仕上げのみ、または溶接後、<b>グラインダー</b>仕上げする。</td> </tr> </tbody> </table>	欠陥の種類	補修方法	1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後 <b>グラインダー</b> 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダー</b> 仕上げのみでよい。	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	<b>グラインダー</b> で削りを整形する。	6 溶接ビード表面の凸凹	<b>グラインダー</b> 仕上げする。	7 アンダーカット	程度に応じて、 <b>グラインダー</b> 仕上げのみ、または溶接後、 <b>グラインダー</b> 仕上げする。	<p>表3-2-53 欠陥の補修方法</p> <table border="1" data-bbox="1084 820 1733 1142"> <thead> <tr> <th>欠陥の種類</th> <th>補修方法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 アークストライク</td> <td>母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後 <b>グラインダ</b>仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダ</b>仕上げのみでよい。</td> </tr> <tr> <td>2 組立溶接の欠陥</td> <td>欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>3 溶接われ</td> <td>われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td> </tr> <tr> <td>4 溶接ビード表面のピット</td> <td>エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td> </tr> <tr> <td>5 オーバーラップ</td> <td><b>グラインダ</b>で削り整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 溶接ビード表面の凸凹</td> <td><b>グラインダ</b>仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じて、<b>グラインダ</b>仕上げのみ、または溶接後、<b>グラインダ</b>仕上げする。</td> </tr> </tbody> </table>	欠陥の種類	補修方法	1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後 <b>グラインダ</b> 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダ</b> 仕上げのみでよい。	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	<b>グラインダ</b> で削り整形する。	6 溶接ビード表面の凸凹	<b>グラインダ</b> 仕上げする。	7 アンダーカット	程度に応じて、 <b>グラインダ</b> 仕上げのみ、または溶接後、 <b>グラインダ</b> 仕上げする。	<p>諸基準類との整合</p>								
欠陥の種類	補修方法																																										
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後 <b>グラインダー</b> 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダー</b> 仕上げのみでよい。																																										
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																										
3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																										
4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																										
5 オーバーラップ	<b>グラインダー</b> で削りを整形する。																																										
6 溶接ビード表面の凸凹	<b>グラインダー</b> 仕上げする。																																										
7 アンダーカット	程度に応じて、 <b>グラインダー</b> 仕上げのみ、または溶接後、 <b>グラインダー</b> 仕上げする。																																										
欠陥の種類	補修方法																																										
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後 <b>グラインダ</b> 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは <b>グラインダ</b> 仕上げのみでよい。																																										
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																										
3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																										
4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																										
5 オーバーラップ	<b>グラインダ</b> で削り整形する。																																										
6 溶接ビード表面の凸凹	<b>グラインダ</b> 仕上げする。																																										
7 アンダーカット	程度に応じて、 <b>グラインダ</b> 仕上げのみ、または溶接後、 <b>グラインダ</b> 仕上げする。																																										

図表番号	現行(令和7年度)	改定(令和8年度)	改定理由																																
6編 第1章 第7節 法覆護岸工 6-1-7-2 材料  表6-1-4 止水材の 品質規格	<p style="text-align: center;">表6-1-4 止水材の品質規格</p> <table border="1" data-bbox="383 280 1032 477"> <thead> <tr> <th>試験項目</th> <th>単 位</th> <th>規格値</th> <th>試 験 方 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>漏水量</td> <td>(ml/sec) /(1.8㎡)</td> <td>25以下</td> <td>建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>N/㎡ (kgf/m)</td> <td>11.8以上</td> <td>日本産業規格(JIS)で規定され ている各材料ごとの試験方法による。</td> </tr> <tr> <td>摩擦係数</td> <td></td> <td>0.8以上</td> <td>平成4年度建設省告示第1324号 に基づく摩擦試験方法による。</td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法	漏水量	(ml/sec) /(1.8㎡)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による	引張強さ	N/㎡ (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS)で規定され ている各材料ごとの試験方法による。	摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号 に基づく摩擦試験方法による。	<p style="text-align: center;">表6-1-4 止水材の品質規格</p> <table border="1" data-bbox="1077 280 1727 485"> <thead> <tr> <th>試験項目</th> <th>単 位</th> <th>規格値</th> <th>試 験 方 法</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>漏水量</td> <td>(ml/sec) /(1.8㎡)</td> <td>25以下</td> <td>建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>N/㎡ (kgf/m)</td> <td>11.8以上</td> <td>日本産業規格(JIS)で規定され ている各材料ごとの試験方法による。</td> </tr> <tr> <td>摩擦係数</td> <td></td> <td>0.8以上</td> <td>平成4年度建設省告示第1324号における開 発目標に照らして評価した際の摩擦試験方 法による。</td> </tr> </tbody> </table>	試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法	漏水量	(ml/sec) /(1.8㎡)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による	引張強さ	N/㎡ (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS)で規定され ている各材料ごとの試験方法による。	摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号における開 発目標に照らして評価した際の摩擦試験方 法による。	諸基準類との整合
試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法																																
漏水量	(ml/sec) /(1.8㎡)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による																																
引張強さ	N/㎡ (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS)で規定され ている各材料ごとの試験方法による。																																
摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号 に基づく摩擦試験方法による。																																
試験項目	単 位	規格値	試 験 方 法																																
漏水量	(ml/sec) /(1.8㎡)	25以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による																																
引張強さ	N/㎡ (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS)で規定され ている各材料ごとの試験方法による。																																
摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号における開 発目標に照らして評価した際の摩擦試験方 法による。																																