

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
第1編	共通編	第1編	共通編	
第1章	総則	第1章	総則	
第1節	総則	第1節	総則	
		1-1-1-2	用語の定義	
		20. 情報共有システム	情報共有システムとは、監督員及び受注者の間の情報を電子的に交換・共有することにより業務効率化を実現するシステムのことをいう。 なお、本システムを用いて作成及び提出等を行った工事帳票については、別途紙に出力して提出しないものとする。	実態を踏まえた規定の追加
20. 書面	書面とは、発行年月日を記載し、記名(署名または押印を含む)したものを有効とする。 (1) 電子納品を行う場合は、別途監督員と協議するものとする。 (2) 電子メールにより書類を提出する場合は、別途監督員と協議するものとする。	21. 書面	書面とは、工事打合せ簿等の工事帳票をいい、情報共有システムを用いて作成され、指示、承諾、協議、提出、報告、通知が行われたものまたは工事帳票と同等の内容を備えたデータを有効とする。ただし、やむを得ず、情報共有システムを用いない場合は、発行年月日を記載し、記名(署名または押印を含む)したものも有効とする。	実態を踏まえた規定の変更
		22. 工事帳票	工事帳票とは、施工計画書、工事打合せ簿、品質管理資料、出来形管理資料等の定型様式の資料、データ、及び工事打合せ簿等に添付して提出される非定型の資料をいう。	実態を踏まえた規定の追加
21. 確認	確認とは、契約図書に示された事項について、監督員、検査員または受注者が臨場もしくは関係資料により、その内容について契約図書との適合を確かめることをいう。	23. 確認	確認とは、契約図書に示された事項について、監督員、検査員または受注者が臨場もしくは関係資料により、その内容について契約図書との適合を確かめることをいう。	条文追加による番号の修正
22. 立会	立会とは、契約図書に示された項目について、監督員が臨場により、その内容について契約図書との整合を確かめることをいう。	24. 立会	立会とは、契約図書に示された項目について、監督員が臨場により、その内容について契約図書との整合を確かめることをいう。	条文追加による番号の修正
23. 段階確認	段階確認とは、設計図書に示された施工段階において、監督員が臨場等により、出来形、品質、規格、数値等を確認することをいう。	25. 段階確認	段階確認とは、設計図書に示された施工段階において、監督員が臨場等により、出来形、品質、規格、数値等を確認することをいう。	条文追加による番号の修正
24. 工事検査	工事検査とは、検査員が契約書第31条、第37条、第38条に基づいて給付の完了の確認を行うことをいう。	26. 工事検査	工事検査とは、検査員が契約書第31条、第37条、第38条に基づいて給付の完了の確認を行うことをいう。	条文追加による番号の修正
25. 検査員	検査員とは、契約書第31条第2項の規定に基づき、工事検査を行うために発注者が定めた者をいう。	27. 検査員	検査員とは、契約書第31条第2項の規定に基づき、工事検査を行うために発注者が定めた者をいう。	条文追加による番号の修正
26. 同等以上の品質	同等以上の品質とは、設計図書で指定する品質または特記仕様書に指定がない場合、監督員が承諾する試験機関の品質確認を得た品質または、監督員の承諾した品質をいう。なお、試験機関において品質を確かめるために必要となる費用は、受注者の負担とする。	28. 同等以上の品質	同等以上の品質とは、設計図書で指定する品質または特記仕様書に指定がない場合、監督員が承諾する試験機関の品質確認を得た品質または、監督員の承諾した品質をいう。 なお、試験機関において品質を確かめるために必要となる費用は、受注者の負担とする。	条文追加による番号の修正
27. 工期	工期とは、契約図書に明示した工事を実施するために要する準備及び後片付け期間を含めた始期日から終期日までの期間をいう。	29. 工期	工期とは、契約図書に明示した工事を実施するために要する準備及び後片付け期間を含めた始期日から終期日までの期間をいう。	条文追加による番号の修正
28. 工事開始日	工事開始日とは、工期の始期日または設計図書において規定する始期日をいう。	30. 工事開始日	工事開始日とは、工期の始期日または設計図書において規定する始期日をいう。	条文追加による番号の修正
29. 工事着手	工事着手とは、工事開始日以降の実際の工事のための準備工事（現場事務所等の設置または測量をいう。）、詳細設計付工事における詳細設計または工場製作を含む工事における工場製作工のいずれかに着手することをいう。	31. 工事着手	工事着手とは、工事開始日以降の実際の工事のための準備工事（現場事務所等の設置または測量をいう。）、詳細設計付工事における詳細設計または工場製作を含む工事における工場製作工のいずれかに着手することをいう。	条文追加による番号の修正
30. 工事	工事とは、本体工事及び仮設工事、またはそれらの一部をいう。	32. 工事	工事とは、本体工事及び仮設工事、またはそれらの一部をいう。	条文追加による番号の修正
31. 本体工事	本体工事とは、設計図書に従って、工事目的物を施工するための工事をいう。	33. 本体工事	本体工事とは、設計図書に従って、工事目的物を施工するための工事をいう。	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 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
32. 仮設工事	仮設工事とは、各種の仮工事であって、工事の施工及び完成に必要とされるものをいう。	34. 仮設工事	仮設工事とは、各種の仮工事であって、工事の施工及び完成に必要とされるものをいう。	条文追加による番号の修正
33. 工事区域	工事区域とは、工事用地、その他設計図書で定める土地または水面の区域をいう。	35. 工事区域	工事区域とは、工事用地、その他設計図書で定める土地または水面の区域をいう。	条文追加による番号の修正
34. 現場	現場とは、工事を施工する場所及び工事の施工に必要な場所及び設計図書で明確に指定される場所をいう。	36. 現場	現場とは、工事を施工する場所及び工事の施工に必要な場所及び設計図書で明確に指定される場所をいう。	条文追加による番号の修正
35. SI	S I とは、国際単位系をいう。	37. SI	S I とは、国際単位系をいう。	条文追加による番号の修正
36. 現場発生品	現場発生品とは、工事の施工により現場において副次的に生じたもので、その所有権は発注者に帰属する。	38. 現場発生品	現場発生品とは、工事の施工により現場において副次的に生じたもので、その所有権は発注者に帰属する。	条文追加による番号の修正
37. JIS規格	JIS規格とは、日本産業規格をいう。	39. JIS規格	JIS規格とは、日本産業規格をいう。	条文追加による番号の修正
		1-1-1-9	主任技術者及び監理技術者	
		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。	実態を踏まえた規定の追加
		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。	実態を踏まえた規定の追加
1-1-1-9	工事用地等の使用	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	工事着手	1-1-1-11	工事着手	条文追加による番号の修正
1-1-1-11	工事の下請負	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	施工体制台帳	1-1-1-13	施工体制台帳	条文追加による番号の修正
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ときは、別に定める様式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。 ただし、施工体制台帳の写しについては、工事現場の施工体制を発注者が情報通信技術（建設キャリアアップシステム）を利用する方法により確認することができる措置を講じている場合、提出を不要とする。	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ときは、別に定める様式に従って記載した施工体制台帳を作成し、工事現場に備えるとともに、発注者が情報通信技術を利用する方法により確認することができる措置として国土交通省令で定めるものを講じている場合を除き、その写しを監督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。	国の記載と統一
2. 施工体系図	第1項の受注者は、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、所定の様式によりその写しを監督員に提出しなければならない。	2. 施工体系図	第1項の受注者は、各下請負者の施工の分担関係を表示した施工体系図を作成し、公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律に従って、工事関係者が見やすい場所及び公衆が見やすい場所に掲げるとともに、発注者が情報通信技術を利用する方法により確認することができる措置として国土交通省令で定めるものを講じている場合を除き、所定の様式によりその写しを監督員に提出しなければならない。	誤記修正及び法令との整合
3. 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には、その都度速やかに監督員に提出しなければならない。	3. 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には、発注者が情報通信技術を利用する方法により確認することができる措置として国土交通省令で定めるものを講じている場合を除き、その都度速やかに監督員に提出しなければならない。	法令との整合
1-1-1-13	受注者相互の協力	1-1-1-14	受注者相互の協力	条文追加による番号の修正
1-1-1-14	調査・試験に対する協力	1-1-1-15	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	工事の一時中止	1-1-1-16	工事の一時中止	条文追加による番号の修正
1. 一般事項	発注者は、契約書第20条の規定に基づき以下の各号に該当する場合においては、あらかじめ受注者に対して通知した上で、必要とする期間、工事の全部または一部の施工について一時中止をさせることができる。なお、暴風、豪雨、洪水、高潮、地震、地すべり、落盤、火災、騒乱、暴動その他自然的または人為的な事象による工事の中断については、第1編1-1-1-47臨機の措置により、受注者は、適切に対応しなければならない。	1. 一般事項	発注者は、契約書第20条の規定に基づき以下の各号に該当する場合においては、あらかじめ受注者に対して通知した上で、必要とする期間、工事の全部または一部の施工について一時中止をさせることができる。なお、暴風、豪雨、洪水、高潮、地震、地すべり、落盤、火災、騒乱、暴動その他自然的または人為的な事象による工事の中断については、第1編1-1-1-48臨機の措置により、受注者は、適切に対応しなければならない。	条文追加による番号の修正
1-1-1-16	設計図書の変更	1-1-1-17	設計図書の変更	条文追加による番号の修正
1-1-1-17	工期変更	1-1-1-18	工期変更	条文追加による番号の修正
1-1-1-18	支給材料及び貸与品	1-1-1-19	支給材料及び貸与品	条文追加による番号の修正
1-1-1-19	工事現場発生品	1-1-1-20	工事現場発生品	条文追加による番号の修正
1-1-1-20	建設副産物	1-1-1-21	建設副産物	条文追加による番号の修正
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）、建設汚泥の再生利用に関するガイドライン（国土交通省事務次官通達、平成18年6月12日）を遵守して、建設副産物の適正な処理及び再生資源の活用を図らなければならない。	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）、「建設汚泥の再生利用に関するガイドラインの策定について」（平成18年6月12日 国官技第46号、国官総第128号、国営計第36号、国総事第19号）を遵守して、建設副産物の適正な処理及び再生資源の活用を図らなければならない。	表現の修正
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。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、監督員と協議しなければならない。	11. コブリス・プラス（建設副産物情報交換システム）	受注者は、コンクリート塊、アスファルト・コンクリート塊、建設発生木材、建設汚泥または建設混合廃棄物、建設発生土を搬入、搬出する場合には、施工計画作成時、工事完了時に必要な情報をコブリス・プラスに入力するものとする。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
1-1-1-21	監督員による検査（確認を含む）及び立会等	1-1-1-22	監督員による検査（確認を含む）及び立会等	条文追加による番号の修正
1. 監督員の立会	受注者は設計図書に従って、工事の施工についての監督員の立会にあたっては、あらかじめ書面により監督員に提出しなければならない。	1. 監督員の立会	受注者は設計図書に従って、工事の施工についての監督員の立会が必要な場合は、事前に立会の内容を監督員に連絡しなければならない。	表現の修正
6. 段階確認		6. 段階確認		
(2)	受注者は、事前に段階確認に係わる申請（工種、種別、予定時期等）を行わねばならない。	(2)	受注者は、事前に段階確認の内容（工種、種別、予定時期等）を監督員に連絡しなければならない。	表現の修正
1-1-1-22	数量の算出	1-1-1-23	数量の算出	条文追加による番号の修正
1-1-1-23	工事完成検査	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	出来形検査	1-1-1-25	出来形検査	条文追加による番号の修正
1-1-1-25	中間検査	1-1-1-26	中間検査	条文追加による番号の修正
3. 検査の準備	受注者は、当該中間検査については、第1編1-1-1-20監督員による検査（確認を含む）及び立会等第3項の規定を準用する。	3. 検査の準備	受注者は、当該中間検査については、第1編1-1-1-22監督員による検査（確認を含む）及び立会等第3項の規定を準用する。	表現の修正
1-1-1-26	部分使用	1-1-1-27	部分使用	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 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
1-1-1-27	施工管理	1-1-1-28	施工管理	条文追加による番号の修正
		12. 工事情報共有化	受注者は、監督員及び受注者の間の情報を電子的に交換・共有することにより、業務の効率化を図らなければならない。 また、情報を交換・共有するにあたっては、工事情報共有システム（ASP）を活用することとし、別に定める最新版の「情報共有システム実施要領」に基づくこととする。 なお、工事で使用する情報共有システムは、「情報共有システム実施要領」で定める機能要件を満たすものとし、システムのサービス提供者との契約は受注者が行うものとする。	実態を踏まえた規定の追加 ※「情報共有システム実施要領」は別途、策定予定。
12. 不具合等発生時の措置	受注者は、工事施工途中で工事目的物や工事材料等の不具合等が発生した場合、または、公益通報者等から当該工事に関する情報が寄せられた場合には、その内容を監督員に直ちに通知しなければならない。	13. 不具合等発生時の措置	受注者は、工事施工途中で工事目的物や工事材料等の不具合等が発生した場合、または、公益通報者等から当該工事に関する情報が寄せられた場合には、その内容を監督員に直ちに通知しなければならない。	条文追加による番号の修正
1-1-1-28	履行報告	1-1-1-29	履行報告	条文追加による番号の修正
1-1-1-29	工事関係者に対する措置請求	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	工事中の安全確保	1-1-1-31	工事中の安全確保	条文追加による番号の修正
1. 安全指針等の遵守	受注者は、最新の土木工事安全施工技術指針（国土交通大臣官房技術審議官通達）、建設機械施工安全技術指針（国土交通省大臣官房技術調査課長、国土交通省総合政策局建設施工企画課長通達、平成17年3月31日）、「港湾工事安全施工指針（社）日本埋立浚渫協会」、「潜水作業安全施工指針（社）日本潜水協会」及び「作業船団安全運航指針（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. 安全指針等の遵守	受注者は、最新の「土木工事安全施工技術指針」（国土交通大臣官房技術審議官通達）、「建設機械施工安全技術指針の一部改正について」（平成17年3月31日 国官技第303号、国総施第190号）、「港湾工事安全施工指針（一社）日本埋立浚渫協会」、「潜水作業安全施工指針（一社）日本潜水協会」及び「作業船団安全運航指針（一社）日本海上起重技術協会」、JIS A 8972（斜面・法面工事用仮設設備）を参考にして、常に工事の安全に留意し現場管理を行い災害の防止を図らなければならない。ただし、これらの指針は当該工事の契約条項を超えて受注者を拘束するものではない。	表現の修正及び誤記修正
15. 安全衛生協議会の設置	監督員が、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者として、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。	15. 安全衛生協議会の設置	監督員が、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。	法令の改正に伴う修正及び誤記修正
16. 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。	16. 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。	法令の改正に伴う修正
1-1-1-31	爆発及び火災の防止	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	後片付け	1-1-1-33	後片付け	条文追加による番号の修正
1-1-1-33	事故報告書	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	環境対策	1-1-1-35	環境対策	条文追加による番号の修正
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）、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. 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）、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。	表現の修正

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
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1-1-1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日付け 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。	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1-1-1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。	法令の改正に伴う修正及び表現の修正
	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)第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日付け建設省経機発第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事用排出ガス対策型建設機械(以下「トンネル工事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。		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)第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 国総施環第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事用排出ガス対策型建設機械(以下「トンネル工事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。	法令の改正に伴う修正及び表現の修正
8. 低騒音型・低振動型建設機械	受注者は、当該工事において、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の変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ものとする。	8. 低騒音型・低振動型建設機械	受注者は、当該工事において、「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の変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ものとする。	表現の修正
1-1-1-35	文化財の保護	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	交通安全管理	1-1-1-37	交通安全管理	条文追加による番号の修正
4. 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、交通安全について、監督員、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 国動利37号・国道国防第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・国道国防第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)に基づき、安全対策を講じなければならない。	4. 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、交通安全について、監督員、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 国動利37号、国道国防第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・国道国防第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)に基づき、安全対策を講じなければならない。	表現の修正及び法令の改正に伴う修正

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
14. 通行許可等	受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令（令和3年7月改正 政令第198号）第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときは、道路法第47条の2に基づく通行許可、または道路法第47条の10に基づく通行可能経路の回答を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施行令（ 令和6年9月改正 政令第272号 ）第22条における制限を超えて建設機械、資材等を積載して運搬するときは、道路交通法（ 令和5年6月改正 法律第56号 ）第57条に基づく許可を得ていることを確認しなければならない。	14. 通行許可等	受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令（令和3年7月改正 政令第198号）第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときは、道路法第47条の2に基づく通行許可、または道路法第47条の10に基づく通行可能経路の回答を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施行令（ 令和7年6月改正 政令第222号 ）第22条における制限を超えて建設機械、資材等を積載して運搬するときは、道路交通法（ 令和6年5月改正 法律第34号 ）第57条に基づく許可を得ていることを確認しなければならない。	法令の改正に伴う修正
1-1-1-37	施設管理	1-1-1-38	施設管理	条文追加による番号の修正
1-1-1-38	諸法令の遵守	1-1-1-39	諸法令の遵守	条文追加による番号の修正
(2)	建設業法（ 令和3年5月改正 法律第48号 ）	(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
(4)	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）	(4)	製造委託等に係る中小受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
(5)	労働安全衛生法（令和元年6月改正 法律第37号）	(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
(6)	作業環境測定法（令和元年6月改正 法律第37号）	(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
(9)	労働者災害補償保険法（令和2年6月改正 法律第40号）	(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
(10)	健康保険法（令和6年6月改正 法律第47号）	(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
(11)	中小企業退職金共済法（令和2年6月改正 法律第40号）	(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
(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）	(13)	出入国管理及び難民認定法（ 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
(14)	道路法（ 令和5年5月改正 法律第34号 ）	(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
(15)	道路交通法（令和5年6月改正 法律第56号）	(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
(16)	道路運送法（令和5年4月改正 法律第18号）	(17)	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
(18)	砂防法（平成25年11月改正 法律第76号）	(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
(22)	港湾法（令和4年11月改正 法律第87号）	(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
(23)	港則法（令和3年6月改正 法律第53号）	(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
(25)	下水道法（令和4年5月改正 法律第44号）	(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
(26)	航空法（令和5年6月改正 法律第63号）	(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
(27)	公有水面埋立法（平成26年6月改正 法律第51号）	(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
(29)	森林法（令和5年6月改正 法律第63号）	(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
(31)	火薬類取締法（令和元年6月改正 法律第37号）	(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
(32)	大気汚染防止法（令和2年6月改正 法律第39号）	(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
(33)	騒音規制法（平成26年6月改正 法律第72号）	(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
(34)	水質汚濁防止法（平成29年6月改正 法律第45号）	(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
(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）	(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
(36)	振動規制法（平成26年6月改正 法律第72号）	(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
(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）	(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
(38)	文化財保護法（令和3年4月改正 法律第22号）	(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
(43)	建築基準法（令和6年6月改正 法律第53号）	(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
(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）	(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
(46)	土壌汚染対策法（平成29年6月改正 法律第45号）	(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
(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）	(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
(51)	船員法（令和6年5月改正 法律第42号）	(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
(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）	(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
(53)	船舶安全法（令和3年5月改正 法律第43号）	(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
(54)	自然環境保全法（平成31年4月改正 法律第20号）	(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
(55)	自然公園法（令和3年5月改正 法律第29号）	(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

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
(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 ）	(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 ）	適用すべき諸基準類との整合
(59)	技術士法（ 令和元年6月改正 法律第37号 ）	(59)	技術士法（ 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
(61)	空港法（ 令和4年6月改正 法律第62号 ）	(61)	空港法（ 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
(62)	計量法（ 平成26年6月改正 法律第69号 ）	(62)	計量法（ 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
(64)	航路標識法（ 令和3年6月改正 法律第53号 ）	(64)	航路標識法（ 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
(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 ）	(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 ）	適用すべき諸基準類との整合
(66)	最低賃金法（ 平成24年4月改正 法律第27号 ）	(66)	最低賃金法（ 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
(67)	職業安定法（ 令和4年3月改正 法律第12号 ）	(67)	職業安定法（ 令和6年6月改正 法律第50号 ）	適用すべき諸基準類との整合
(68)	所得税法（ 令和6年5月改正 法律第26号 ）	(68)	所得税法（ 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
(69)	水産資源保護法（ 平成30年12月改正 法律第95号 ）	(69)	水産資源保護法（ 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
(70)	船員保険法（ 令和6年6月改正 法律第47号 ）	(70)	船員保険法（ 令和7年6月改正 法律第80号 ）	適用すべき諸基準類との整合
(71)	著作権法（ 令和6年6月改正 法律第55号 ）	(71)	著作権法（ 令和7年4月改正 法律第27号 ）	適用すべき諸基準類との整合
(72)	電波法（ 令和5年12月改正 法律第87号 ）	(72)	電波法（ 令和7年4月改正 法律第27号 ）	適用すべき諸基準類との整合
(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 ）	(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 ）	適用すべき諸基準類との整合
(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 ）	(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 ）	適用すべき諸基準類との整合
(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 ）	(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 ）	適用すべき諸基準類との整合
1-1-1-39	過積載防止対策	1-1-1-40	過積載防止対策	条文追加による番号の修正
1-1-1-40	官公庁等への手続等	1-1-1-41	官公庁等への手続等	条文追加による番号の修正
1-1-1-41	施工時期及び施工時間の変更	1-1-1-42	施工時期及び施工時間の変更	条文追加による番号の修正
1-1-1-42	工事測量	1-1-1-43	工事測量	条文追加による番号の修正
1-1-1-43	提出書類	1-1-1-44	提出書類	条文追加による番号の修正
1-1-1-44	不可抗力による損害	1-1-1-45	不可抗力による損害	条文追加による番号の修正
1-1-1-45	特許権等	1-1-1-46	特許権等	
3. 著作権法に規定される著作物	発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法（ 令和6年6月改正 法律第55号第2条第1項第1号 ）に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。	3. 著作権法に規定される著作物	発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法（ 令和7年4月改正 法律第27号 ）に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。	法令の改正に伴う修正
1-1-1-46	保険の付保及び事故の補償	1-1-1-47	保険の付保及び事故の補償	条文追加による番号の修正
1-1-1-47	臨機の措置	1-1-1-48	臨機の措置	条文追加による番号の修正
1-1-1-48	個人情報取扱特記事項	1-1-1-49	個人情報取扱特記事項	条文追加による番号の修正
1-1-1-49	守秘義務	1-1-1-50	守秘義務	条文追加による番号の修正
1-1-1-50	電子納品	1-1-1-51	電子納品	条文追加による番号の修正
1. 一般事項	受注者は、電子納品については「富山県電子納品運用ガイドライン(案)」に基づいて行うものとする。 なお、受注者は、設計図書において地質調査の実施が明示された場合、地質データ、試験結果等については、地質調査業務共通仕様書（令和6年8月 富山県土木部）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。	1. 一般事項	受注者は、電子納品については「富山県電子納品運用ガイドライン(案)」に基づいて行うものとする。 なお、受注者は、設計図書において地質調査の実施が明示された場合、地質データ、試験結果等については、地質調査業務共通仕様書（令和8年8月 富山県土木部）の第118条成果品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。	仕様書の改定に伴う修正
1-1-1-51	地場産品の優先使用	1-1-1-52	地場産品の優先使用	条文追加による番号の修正
1-1-1-52	県内企業の優先選定等	1-1-1-53	県内企業の優先選定等	条文追加による番号の修正
1-1-1-53	公共工事等における新技術活用の促進	1-1-1-54	公共工事等における新技術活用の促進	条文追加による番号の修正
1-1-1-54	暴力団関係者から不当な介入を受けた場合の措置	1-1-1-55	暴力団関係者から不当な介入を受けた場合の措置	条文追加による番号の修正
1-1-1-55	石綿使用の有無	1-1-1-56	石綿使用の有無	条文追加による番号の修正
		1-1-1-57	快適な仮設トイレの設置	

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
			受注者は、建設現場をより働きやすい環境に改善するため、快適に使用できる仮設トイレ（洋式トイレ・快適トイレ）を設置することができる。実施にあたっては、別に定める「「快適な仮設トイレの設置工事」実施要領」によるものとする。	実態を踏まえた規定の追加
第2章	土工	第2章	土工	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	国土交通省 建設副産物適正処理推進要綱（平成14年5月）		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
	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）		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）	発行に伴う修正
第3節	河川土工・海岸土工・砂防土工	第3節	河川土工・海岸土工・砂防土工	
1-2-3-1	一般事項	1-2-3-1	一般事項	
4. 適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-20建設副産物の規定により適切に処理しなければならない。	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。	条文追加による番号の修正
第4節	道路土工	第4節	道路土工	
1-2-4-1	一般事項	1-2-4-1	一般事項	
3. 構造物取付け部		3. 構造物取付け部	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。	適用すべき諸基準類との整合
	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10月）及び「道路土工－盛土工指針 4-10盛土と他の構造物との取付け部の構造」（日本道路協会、平成22年4月）を参考とする。		なお、構造物取付け部の範囲は、「道路橋示方書・同解説（IV 下部構造編）11章橋台躯体背面部 12章 橋梁接続区間など」（日本道路協会、令和7年10月）及び「道路土工－盛土工指針 4-10盛土と他の構造物との取付け部の構造」（日本道路協会、平成22年4月）を参考とする。	適用すべき諸基準類との整合
8. 適用規定	受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-20建設副産物の規定により適切に処理しなければならない。	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。	条文追加による番号の修正
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。	12. 建設発生土の土質区分	建設発生土の土質区分については、「発生土利用基準について」（平成18年8月10日 国官技第112号、国官総第309号、国営計第59号）による。	表現の修正
1-2-4-4	路床盛土工	1-2-4-4	路床盛土工	
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3項の規定による。	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1-1-1-28施工管理第3項の規定による。	条文追加による番号の修正
第3章	無筋・鉄筋コンクリート	第3章	無筋・鉄筋コンクリート	
第3節	レディーミクストコンクリート	第3節	レディーミクストコンクリート	
1-3-3-2	工場の選定	1-3-3-2	工場の選定	
1. 工場の選定	(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. 工場の選定	(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

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
	(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員の確認を得なければならない。なお、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から選定しなければならない。		(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員の確認を得なければならない。なお、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
1-3-3-3	配合	1-3-3-3	配合	
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. 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
第5節	運搬・打設	第5節	運搬・打設	
1-3-5-4	打設	1-3-5-4	打設	
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℃以下のときで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、監督員と協議しなければならない。なお、コンクリートの練混ぜから打ち終わるまでの時間中、コンクリートを日光、風雨等から保護しなければならない。	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℃以下のときで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、監督員と協議しなければならない。なお、コンクリートの練混ぜから打ち終わるまでの時間中、コンクリートを日光、風雨等から保護しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更
第6節	鉄筋工	第6節	鉄筋工	
1-3-6-3	加工	1-3-6-3	加工	
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	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
第7節	型枠・支保	第7節	型枠・支保	
1-3-7-2	構造	1-3-7-2	構造	
2. 面取り	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。	2. 面取り	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

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由																																																																																			
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文																																																																																				
第2編	材料編	第2編	材料編																																																																																				
第2章	土木工事材料	第2章	土木工事材料																																																																																				
第6節	セメント及び混和材料	第6節	セメント及び混和材料																																																																																				
2-2-6-2	セメント	2-2-6-2	セメント																																																																																				
3. 普通ポルトランドセメントの品質	<table><caption>表2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質</caption><tr><th colspan="2">品 質</th><th>規 格</th></tr><tr><td colspan="2">比 表 面 積 cm²/g</td><td>2,500 以上</td></tr><tr><td rowspan="2">凝 結 h</td><td>始 発</td><td>1 以上</td></tr><tr><td>終 結</td><td>10 以下</td></tr><tr><td rowspan="2">安定性</td><td>パット法</td><td>良</td></tr><tr><td>ルシャチリエ法 mm</td><td>10以下</td></tr><tr><td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm²</td><td>3 d</td><td>12.5 以上</td></tr><tr><td>7 d</td><td>22.5 以上</td></tr><tr><td>28d</td><td>42.5 以上</td></tr><tr><td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td><td>7 d</td><td>測定値を報告する</td></tr><tr><td>28d</td><td>測定値を報告する</td></tr><tr><td colspan="2">酸化マグネシウム%</td><td>5.0 以下</td></tr><tr><td colspan="2">三酸化硫黄%</td><td>3.5 以下</td></tr><tr><td colspan="2">強熱減量%</td><td>5.0 以下</td></tr><tr><td colspan="2">全アルカリ (Na o eq) %</td><td>0.75 以下</td></tr><tr><td colspan="2">塩化物イオン%</td><td>0.035 以下</td></tr></table>	品 質		規 格	比 表 面 積 cm ² /g		2,500 以上	凝 結 h	始 発	1 以上	終 結	10 以下	安定性	パット法	良	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm ²	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム%		5.0 以下	三酸化硫黄%		3.5 以下	強熱減量%		5.0 以下	全アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下	塩化物イオン%		0.035 以下	3. 普通ポルトランドセメントの品質	<table><caption>表2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質</caption><tr><th colspan="2">品 質</th><th>規 格</th></tr><tr><td colspan="2">比 表 面 積 cm²/g</td><td>2,500 以上</td></tr><tr><td rowspan="2">凝 結 h</td><td>始 発</td><td>1 以上</td></tr><tr><td>終 結</td><td>10 以下</td></tr><tr><td rowspan="2">安定性</td><td>パット法</td><td>良</td></tr><tr><td>ルシャチリエ法 mm</td><td>10以下</td></tr><tr><td rowspan="3">圧 縮 強 さ N/mm²</td><td>3 d</td><td>12.5 以上</td></tr><tr><td>7 d</td><td>22.5 以上</td></tr><tr><td>28d</td><td>42.5 以上</td></tr><tr><td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td><td>7 d</td><td>測定値を報告する</td></tr><tr><td>28d</td><td>測定値を報告する</td></tr><tr><td colspan="2">酸化マグネシウム%</td><td>5.0 以下</td></tr><tr><td colspan="2">三酸化硫黄%</td><td>3.5 以下</td></tr><tr><td colspan="2">全アルカリ (Na o eq) %</td><td>0.75 以下</td></tr><tr><td colspan="2">塩化物イオン%</td><td>0.035 以下</td></tr></table>	品 質		規 格	比 表 面 積 cm ² /g		2,500 以上	凝 結 h	始 発	1 以上	終 結	10 以下	安定性	パット法	良	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm ²	3 d	12.5 以上	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム%		5.0 以下	三酸化硫黄%		3.5 以下	全アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下	塩化物イオン%		0.035 以下	適用すべき諸基準類との整合
品 質		規 格																																																																																					
比 表 面 積 cm ² /g		2,500 以上																																																																																					
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																																					
	終 結	10 以下																																																																																					
安定性	パット法	良																																																																																					
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																					
圧 縮 強 さ N/mm ²	3 d	12.5 以上																																																																																					
	7 d	22.5 以上																																																																																					
	28d	42.5 以上																																																																																					
水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する																																																																																					
	28d	測定値を報告する																																																																																					
酸化マグネシウム%		5.0 以下																																																																																					
三酸化硫黄%		3.5 以下																																																																																					
強熱減量%		5.0 以下																																																																																					
全アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下																																																																																					
塩化物イオン%		0.035 以下																																																																																					
品 質		規 格																																																																																					
比 表 面 積 cm ² /g		2,500 以上																																																																																					
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																																					
	終 結	10 以下																																																																																					
安定性	パット法	良																																																																																					
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																					
圧 縮 強 さ N/mm ²	3 d	12.5 以上																																																																																					
	7 d	22.5 以上																																																																																					
	28d	42.5 以上																																																																																					
水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する																																																																																					
	28d	測定値を報告する																																																																																					
酸化マグネシウム%		5.0 以下																																																																																					
三酸化硫黄%		3.5 以下																																																																																					
全アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下																																																																																					
塩化物イオン%		0.035 以下																																																																																					
第8節	瀝青材料	第8節	瀝青材料																																																																																				
2-2-8-3	再生用添加剤	2-2-8-3	再生用添加剤																																																																																				
	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。		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。	法令の改正に伴う修正																																																																																			
第3編	土木工事共通編	第3編	土木工事共通編																																																																																				
第1章	一般施工	第1章	一般施工																																																																																				
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準																																																																																				
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（ 平成29年11月 ）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（ 令和7年10月 ）	発行に伴う修正																																																																																			
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ 鋼橋・鋼部材編）（ 平成29年11月 ）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編）（ 令和7年10月 ）	発行に伴う修正																																																																																			
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ 下部構造編）（ 平成29年11月 ）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ 下部構造編）（ 令和7年10月 ）	発行に伴う修正																																																																																			
	環境省 水質汚濁に係わる環境基準について（ 令和5年3月13日環境省告示第6号 ）（ 令和5年3月 ）		環境省 水質汚濁に係わ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） ）	告示の改正に伴う修正																																																																																			

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
	建設業労働災害防止協会　ずい道等建設工事における換気技術指針 （換気技術の設計及び粉じん等の測定）　(令和3年4月)		建設業労働災害防止協会　ずい道等建設工事における換気技術指針 （換気技術の設計及び粉じん等の測定）　(令和6年4月)	発行に伴う修正
	国土交通省　建設副産物適正処理推進要綱（平成14年5月）		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
	国土交通省　道路土工構造物技術基準（平成27年3月）		国土交通省　道路土工構造物技術基準（令和7年6月）	発行に伴う修正
第3節	共通的工種	第3節	共通的工種	
3-1-3-13	ポストテンション桁製作工	3-1-3-13	ポストテンション桁製作工	
3. PC緊張の施工		3. PC緊張の施工		
（8）	プレストレッシングの施工については、「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）17.11 PC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、検査時までに監督員へ提出するとともに、監督員または検査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。	（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）15.11 PC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、検査時までに監督員へ提出するとともに、監督員または検査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。	発行に伴う修正
第4節	基礎工	第4節	基礎工	
3-1-4-5	場所打杭工	3-1-4-5	場所打杭工	
19. 泥水処理	受注者は、泥水処理を行うにあたり、水質汚濁に係わる環境基準（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。	19. 泥水処理	受注者は、泥水処理を行うにあたり、水質汚濁に係る環境基準について（環境省告示）、都道府県公害防止条例等に従い、適切に処理を行わなければならない。	誤記修正
第7節	地盤改良工	第7節	地盤改良工	
3-1-7-9	固結工	3-1-7-9	固結工	
10. 施工管理等	受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事に係る施工管理等について」（平成2年9月18日建設省大臣官房技術調査室長通達）の規定による。なお、受注者は、注入の効果の確認が判定できる資料を作成し、監督員または検査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。	10. 施工管理等	受注者は、薬液注入工における施工管理等については、「薬液注入工事に係る施工管理等について」（平成2年9月18日　建設省技調発第188号）の規定による。なお、受注者は、注入の効果の確認が判定できる資料を作成し、監督員または検査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。	表現の修正
第9節	構造物撤去工	第9節	構造物撤去工	
3-1-9-14	骨材再生工	3-1-9-14	骨材再生工	
2. 骨材再生工の施工	骨材再生工の施工については、設計図書に明示した場合を除き、第1編1-1-1-20建設副産物の規定による。	2. 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。	条文追加による番号の修正
3-1-9-15	運搬処理工	3-1-9-15	運搬処理工	
1. 工事現場発生品の規定	工事の施工に伴い生じた工事現場発生品については、第1編1-1-1-19工事現場発生品の規定による。	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。	条文追加による番号の修正
2. 建設副産物の規定	工事の施工に伴い生じた建設副産物については、第1編1-1-1-20建設副産物の規定による。	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。	条文追加による番号の修正
第11節	軽量盛土工	第11節	軽量盛土工	
3-1-11-2	軽量盛土工	3-1-11-2	軽量盛土工	
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。	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
第12節	工場製作工（共通）	第12節	工場製作工（共通）	
3-1-12-2	材料	3-1-12-2	材料	
3. 溶接材料		3. 溶接材料		
（2）	SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570及びSBHS500の鋼材を溶接する場合	（2）	SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570、SBHS500及びSBHS700の鋼材を溶接する場合	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 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文																														
4. 被覆アーク溶接棒	<table><caption>表3-1-40 溶接棒乾燥の温度と時間</caption><tr><th>溶接棒の種類</th><th>溶接棒の状態</th><th>乾燥温度</th><th>乾燥時間</th></tr><tr><td>軟鋼用被覆アーク溶接棒</td><td>乾燥（開封）後 1 2 時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td><td>100～150℃</td><td>1 時間以上</td></tr><tr><td>低水素系被覆アーク溶接棒</td><td>乾燥（開封）後 4 時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき</td><td>300～400℃</td><td>1 時間以上</td></tr></table>	溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間	軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥（開封）後 1 2 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	4. 被覆アーク溶接棒	<table><caption>表3-1-40 溶接棒乾燥の温度と時間</caption><tr><th>溶接棒の種類</th><th>溶接棒の状態</th><th>乾燥温度</th><th>乾燥時間</th></tr><tr><td>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>吸湿したおそれがあるとき</td><td>350～400℃</td><td>60分以上</td></tr></table>	溶接棒の種類	溶接棒の状態	乾燥温度	乾燥時間	軟鋼用被覆アーク溶接棒	乾燥（開封）後 8 時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	70～100℃	30～60分	低水素系被覆アーク溶接棒	490MPa級	乾燥（開封）後 4 時間以上経過したときもしくは溶接棒が吸湿したおそれがあるとき	300～400℃	30～60分	590MPa級	吸湿したおそれがあるとき	350～400℃	60分以上	適用すべき諸基準類との整合
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 1 2 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	吸湿したおそれがあるとき	350～400℃	60分以上																													
	<table><caption>表3-1-41 フラックスの乾燥の温度と時間</caption><tr><th>フラックスの種類</th><th>乾燥温度</th><th>乾燥時間</th></tr><tr><td>溶融フラックス</td><td>150～200℃</td><td>1 時間以上</td></tr><tr><td>ボンドフラックス</td><td>200～250℃</td><td>1 時間以上</td></tr></table>	フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間	溶融フラックス	150～200℃	1 時間以上	ボンドフラックス	200～250℃	1 時間以上		<table><caption>表3-1-41 フラックスの乾燥の温度と時間</caption><tr><th colspan="2">フラックスの種類</th><th>乾燥温度</th><th>乾燥時間</th></tr><tr><td rowspan="2">溶融フラックス</td><td>ガラス状</td><td>150～350℃</td><td>60分以上</td></tr><tr><td>軽石状</td><td>200～350℃</td><td>60分以上</td></tr><tr><td colspan="2">ボンドフラックス</td><td>200～350℃</td><td>60分以上</td></tr></table>	フラックスの種類		乾燥温度	乾燥時間	溶融フラックス	ガラス状	150～350℃	60分以上	軽石状	200～350℃	60分以上	ボンドフラックス		200～350℃	60分以上	適用すべき諸基準類との整合					
フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間																															
溶融フラックス	150～200℃	1 時間以上																															
ボンドフラックス	200～250℃	1 時間以上																															
フラックスの種類		乾燥温度	乾燥時間																														
溶融フラックス	ガラス状	150～350℃	60分以上																														
	軽石状	200～350℃	60分以上																														
ボンドフラックス		200～350℃	60分以上																														
3-1-12-3	桁製作工	3-1-12-3	桁製作工																														
1. 製作加工		1. 製作加工																															
（2）工作		（2）工作																															
⑥	受注者は、孔あけにあたって、設計図書に示す径にドリルまたはドリルとリーマ通しの併用により行わなければならない。ただし、二次部材（道示による）で板厚16mm以下の材片は、押抜きにより行うことができるものとする。	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。	適用すべき諸基準類との整合																													
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。なお、これにより難い場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。	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。なお、これにより難い場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。	適用すべき諸基準類との整合																													
	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3-1-43に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006 %を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。		ただし、JIS Z 2242：2023（金属材料のシャルピー衝撃試験方法）に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表3-1-43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。	適用すべき諸基準類との整合																													
（4）溶接施工試験																																	
①		①	1）SBHS700及びSBHS700Wにおいて、1パスの入熱量が5,000J/mmを超える場合	適用すべき諸基準類との整合																													
	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		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																													
	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。		3）SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びSM490において、1パスの入熱量が10,000J/mmを超える場合	条文追加による番号の修正等																													
	3）被覆棒アーク溶接法（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		4）被覆棒アーク溶接法（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	条文追加による番号の修正等																													
	4）鋼橋製作の実績がない場合		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																													
	5）使用実績のないところから材料供給を受ける場合		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																													
	6）採用する溶接方法の施工実績がない場合		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 (項目見出し)	現行文			編章節条 (項目見出し)	新条文																																																																																																																																																																																																				
(8) 予熱	表3-1-44 予熱温度の標準 <table><tr><th rowspan="3">鋼 種</th><th rowspan="3">溶 接 方 法</th><th colspan="4">予 熱 温 度(℃)</th></tr><tr><th colspan="4">板 厚 区 分(mm)</th></tr><tr><th>25以下</th><th>25をこえ 40以下</th><th>40をこえ 50以下</th><th>50をこえ 100以下</th></tr><tr><td rowspan="3">SM400</td><td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td rowspan="2">SMA 400W</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>SM490</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 rowspan="2">SM490Y</td><td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>80</td><td>80</td><td>100</td></tr><tr><td rowspan="2">SM520</td><td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td><td>80</td></tr><tr><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>80</td><td>80</td><td>100</td></tr><tr><td rowspan="2">SMA490W</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>50</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>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td rowspan="2">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></table> 〔注〕「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。			鋼 種	溶 接 方 法	予 熱 温 度(℃)				板 厚 区 分(mm)				25以下	25をこえ 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	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	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	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	50	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	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	(8) 予熱	表3-1-44 予熱温度の標準 <table><tr><th rowspan="3">鋼 種</th><th rowspan="3">溶 接 方 法</th><th colspan="4">予 熱 温 度(℃)</th></tr><tr><th colspan="4">板 厚 区 分(mm)</th></tr><tr><th>25以下</th><th>25をこえ 40以下</th><th>40をこえ 50以下</th><th>50をこえ 100以下</th></tr><tr><td rowspan="3">SM400</td><td>低水素系以外の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>—</td><td>—</td></tr><tr><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td rowspan="2">SMA 400W</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>SM490</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 rowspan="2">SM490Y</td><td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>80</td><td>80</td><td>100</td></tr><tr><td rowspan="2">SM520</td><td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>50</td><td>50</td><td>80</td></tr><tr><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>予熱なし</td><td>80</td><td>80</td><td>100</td></tr><tr><td rowspan="2">SMA490W</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>50</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>予熱なし</td><td>予熱なし</td></tr><tr><td rowspan="2">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 rowspan="2">SBHS700 SBHS700W</td><td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td><td>50</td><td>50</td><td>50</td><td>50</td></tr><tr><td>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></table> 〔注〕「予熱なし」については、気温（室内の場合は室温）が5℃以下の場合は、20℃程度に加熱する。			鋼 種	溶 接 方 法	予 熱 温 度(℃)				板 厚 区 分(mm)				25以下	25をこえ 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	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	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	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	50	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	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	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	適用すべき諸基準類との整合
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																																																																																																																																																																																																				
	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	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	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	50	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	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																																																																																																																																																																																																				
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																																																																																																																																																																																																				
	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	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	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	50	50	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	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																																																																																																																																																																																																				
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																																																																																																																																																																																																				
	表3-1-45 予熱温度の標準を適用する場合のR_{a}の条件 <table><tr><th rowspan="2">鋼 種 鋼材の 板厚(mm)</th><th colspan="7">(%)</th></tr><tr><th>SM400</th><th>SMA400W</th><th>SM490 SM490Y</th><th>SM520 SM570</th><th>SMA490W SMA570W</th><th>SBHS400 SBHS400W</th><th>SBHS500 SBHS500W</th></tr><tr><td>25以下</td><td>0.24以下</td><td>0.24以下</td><td>0.26以下</td><td>0.26以下</td><td>0.26以下</td><td rowspan="4">0.22以下</td><td rowspan="4">0.20以下</td></tr><tr><td>25をこえ50以下</td><td>0.24以下</td><td>0.24以下</td><td>0.26以下</td><td>0.27以下</td><td>0.27以下</td></tr><tr><td>50をこえ100以下</td><td>0.24以下</td><td>0.24以下</td><td>0.27以下</td><td>0.29以下</td><td>0.29以下</td></tr></table>			鋼 種 鋼材の 板厚(mm)	(%)							SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.22以下	0.20以下	25をこえ50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下	50をこえ100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.29以下	0.29以下		表3-1-45 予熱温度の標準を適用する場合のR_{a}の条件 <table><tr><th rowspan="2">鋼 種 鋼材の 板厚(mm)</th><th colspan="7">(%)</th></tr><tr><th>SM400 SMA400W</th><th>SM490 SM490Y</th><th>SM520 SM570</th><th>SMA490W SMA570W</th><th>SBHS400 SBHS400W</th><th>SBHS500 SBHS500W</th><th>SBHS700 SBHS700W</th></tr><tr><td>25以下</td><td rowspan="4">0.24以下</td><td rowspan="5">0.26以下</td><td>0.26以下</td><td>0.26以下</td><td rowspan="4">0.22以下</td><td rowspan="5">0.20以下</td><td>0.30以下</td></tr><tr><td>25をこえ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をこえ75以下</td><td>0.29以下</td><td>0.29以下</td><td>—</td></tr><tr><td>75をこえ100以下</td><td>0.29以下</td><td>0.29以下</td><td>—</td></tr></table>			鋼 種 鋼材の 板厚(mm)	(%)							SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	SBHS700 SBHS700W	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をこえ50以下	0.27以下	0.27以下	0.32以下	50をこえ75以下	0.29以下	0.29以下	—	75をこえ100以下	0.29以下	0.29以下	—	適用すべき諸基準類との整合																																																																																																																											
鋼 種 鋼材の 板厚(mm)	(%)																																																																																																																																																																																																								
	SM400	SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W																																																																																																																																																																																																		
25以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.26以下	0.26以下	0.22以下	0.20以下																																																																																																																																																																																																		
25をこえ50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下																																																																																																																																																																																																				
50をこえ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 鋼材の 板厚(mm)	(%)																																																																																																																																																																																																								
	SM400 SMA400W	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490W SMA570W	SBHS400 SBHS400W	SBHS500 SBHS500W	SBHS700 SBHS700W																																																																																																																																																																																																		
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をこえ50以下			0.27以下	0.27以下			0.32以下																																																																																																																																																																																																		
50をこえ75以下			0.29以下	0.29以下			—																																																																																																																																																																																																		
75をこえ100以下			0.29以下	0.29以下			—																																																																																																																																																																																																		
(11) 溶接の検査	表3-1-48 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率 <table><tr><th rowspan="2">部 材</th><th>放射線透過試験</th><th>超音波探傷試験</th></tr><tr><th>撮影箇所</th><th>検査長さ</th></tr><tr><td>鋼製橋脚のはり及び柱 主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板</td><td colspan="2">継手全長を原則とする</td></tr><tr><td>鋼床版のデッキプレート</td><td>継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1ヶ所（1枚）を原則とする。</td><td>継手全長を原則とする</td></tr></table>			部 材	放射線透過試験		超音波探傷試験	撮影箇所	検査長さ	鋼製橋脚のはり及び柱 主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板	継手全長を原則とする		鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1ヶ所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする	(11) 溶接の検査	表3-1-48 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率 <table><tr><th rowspan="2">部 材</th><th>放射線透過試験</th><th>超音波探傷試験</th></tr><tr><th>撮影箇所</th><th>検査長さ</th></tr><tr><td>鋼製の橋脚躯体部のはり及び柱 主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板</td><td colspan="2">継手全長を原則とする</td></tr><tr><td>鋼床版のデッキプレート</td><td>継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1ヶ所（1枚）を原則とする。</td><td>継手全長を原則とする</td></tr></table>			部 材	放射線透過試験	超音波探傷試験	撮影箇所	検査長さ	鋼製の橋脚躯体部のはり及び柱 主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板	継手全長を原則とする		鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1ヶ所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする	適用すべき諸基準類との整合																																																																																																																																																																										
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 主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板	継手全長を原則とする																																																																																																																																																																																																								
鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1ヶ所（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 主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板	継手全長を原則とする																																																																																																																																																																																																								
鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1ヶ所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1ヶ所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする																																																																																																																																																																																																							

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由																																																						
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文																																																							
(12) 欠陥部の補修	<table><tr><th colspan="3">表3-1-49 欠陥の補修方法</th></tr><tr><th></th><th>欠 陥 の 種 類</th><th>補 修 方 法</th></tr><tr><td>1</td><td>アークストライク</td><td>母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛りの後グラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい</td></tr><tr><td>2</td><td>組立溶接の欠陥</td><td>欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td></tr><tr><td>3</td><td>溶接われ</td><td>われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td></tr><tr><td>4</td><td>溶接ビード表面のピット</td><td>エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td></tr><tr><td>5</td><td>オーバーラップ</td><td>グラインダーで削りを整形する。</td></tr><tr><td>6</td><td>溶接ビード表面の凸凹</td><td>グラインダー仕上げする。</td></tr><tr><td>7</td><td>アンダーカット</td><td>程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。</td></tr></table>	表3-1-49 欠陥の補修方法				欠 陥 の 種 類	補 修 方 法	1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛りの後 グラインダー 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは グラインダー 仕上げのみでよい	2	組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3	溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4	溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5	オーバーラップ	グラインダー で削りを整形する。	6	溶接ビード表面の凸凹	グラインダー 仕上げする。	7	アンダーカット	程度に応じて、 グラインダー 仕上げのみ、または溶接後、 グラインダー 仕上げする。	(12) 欠陥部の補修	<table><tr><th colspan="3">表3-1-49 欠陥の補修方法</th></tr><tr><th></th><th>欠 陥 の 種 類</th><th>補 修 方 法</th></tr><tr><td>1</td><td>アークストライク</td><td>母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛りの後グラインダ仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダ仕上げのみでよい</td></tr><tr><td>2</td><td>組立溶接の欠陥</td><td>欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。</td></tr><tr><td>3</td><td>溶接われ</td><td>われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。</td></tr><tr><td>4</td><td>溶接ビード表面のピット</td><td>エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。</td></tr><tr><td>5</td><td>オーバーラップ</td><td>グラインダで削り整形する。</td></tr><tr><td>6</td><td>溶接ビード表面の凸凹</td><td>グラインダ仕上げする。</td></tr><tr><td>7</td><td>アンダーカット</td><td>程度に応じて、グラインダ仕上げのみ、または溶接後、グラインダ仕上げする。</td></tr></table>	表3-1-49 欠陥の補修方法				欠 陥 の 種 類	補 修 方 法	1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛りの後 グラインダ 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは グラインダ 仕上げのみでよい	2	組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3	溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4	溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5	オーバーラップ	グラインダ で削り整形する。	6	溶接ビード表面の凸凹	グラインダ 仕上げする。	7	アンダーカット	程度に応じて、 グラインダ 仕上げのみ、または溶接後、 グラインダ 仕上げする。	誤記修正
表3-1-49 欠陥の補修方法																																																										
	欠 陥 の 種 類	補 修 方 法																																																								
1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛りの後 グラインダー 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは グラインダー 仕上げのみでよい																																																								
2	組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																																								
3	溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																																								
4	溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																																								
5	オーバーラップ	グラインダー で削りを整形する。																																																								
6	溶接ビード表面の凸凹	グラインダー 仕上げする。																																																								
7	アンダーカット	程度に応じて、 グラインダー 仕上げのみ、または溶接後、 グラインダー 仕上げする。																																																								
表3-1-49 欠陥の補修方法																																																										
	欠 陥 の 種 類	補 修 方 法																																																								
1	アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は溶接肉盛りの後 グラインダ 仕上げする。わずかな痕跡のある程度のは グラインダ 仕上げのみでよい																																																								
2	組立溶接の欠陥	欠陥部をアークエアガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																																								
3	溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																																								
4	溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																																								
5	オーバーラップ	グラインダ で削り整形する。																																																								
6	溶接ビード表面の凸凹	グラインダ 仕上げする。																																																								
7	アンダーカット	程度に応じて、 グラインダ 仕上げのみ、または溶接後、 グラインダ 仕上げする。																																																								
(13) ひずみとり	受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表3-1-50によるものとする。		受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。 ただし、SBHS700及びSBHS700Wのプレス矯正については、施工条件を確認する必要がある。 ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表3-1-50によるものとする。	適用すべき諸基準類との整合																																																						
2. ボルトナット		2. ボルトナット																																																								
(1)	なお、この場合は、設計の断面控除（拡大孔の径 +0.5mm）として改めて継手の 安全性を照査 するものとする。	(1)	なお、この場合は、設計の断面控除（拡大孔の径 +0.5mm）として改めて継手の 耐荷性能を評価 するものとする。	適用すべき諸基準類との整合																																																						
	① 仮組立て時リーミングが難しい場合		① 仮組立て で工場製作時の リーミングが難しい場合	適用すべき諸基準類との整合																																																						
第18節	床版工	第18節	床版工																																																							
3-1-18-2	床版工	3-1-18-2	床版工																																																							
1. 鉄筋コンクリート床版		1. 鉄筋コンクリート床版																																																								
(4)	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員と協議しなければならない。スペーサは、1m2あたり4個 を配置の目安 とし、組立及びコンクリートの打込中、その形状を保つものとする。	(4)	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員と協議しなければならない。スペーサは、1m2あたり4個 以上 とし、組立及びコンクリートの打込中、その形状を保つものとする。	適用すべき諸基準類との整合																																																						
(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1-1-1-32後片付け）を行なわなければならない。	(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1-1-1-33後片付け）を行なわなければならない。	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 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文																															
第5編	河川編	第5編	河川編																															
第1章	築堤・護岸	第1章	築堤・護岸																															
第7節	法覆護岸工	第7節	法覆護岸工																															
5-1-7-2	材料	5-1-7-2	材料																															
1 遮水シート		1 遮水シート		適用すべき諸基準類との整合																														
(2)	<table><tr><th colspan="3">表5-1-4 止水材の品質規格</th></tr><tr><th>項 目</th><th>規 格 値</th><th>試 験 方 法</th></tr><tr><td>止 水 材 の 性 能</td><td>25(ml/sec)/(1.8㎡)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>引張り強さ</td><td>11.8N/mm²以上 (1200kgf/m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>0.8以上</td><td>平成4年度建設省告示第1324号 に基づく摩擦試験方法による。</td></tr></table>	表5-1-4 止水材の品質規格			項 目	規 格 値	試 験 方 法	止 水 材 の 性 能	25(ml/sec)/(1.8㎡)以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による	引張り強さ	11.8N/mm ² 以上 (1200kgf/m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。	(2)	<table><tr><th colspan="3">表5-1-4 止水材の品質規格</th></tr><tr><th>項 目</th><th>規 格 値</th><th>試 験 方 法</th></tr><tr><td>止 水 材 の 性 能</td><td>25(ml/sec)/(1.8㎡)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>引張り強さ</td><td>11.8N/mm²以上 (1200kgf/m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>0.8以上</td><td>平成4年度建設省告示第1324号における 開発目標に照らして評価した際の摩擦試験 方法による。</td></tr></table>	表5-1-4 止水材の品質規格			項 目	規 格 値	試 験 方 法	止 水 材 の 性 能	25(ml/sec)/(1.8㎡)以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による	引張り強さ	11.8N/mm ² 以上 (1200kgf/m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。	適用すべき諸基準類との整合
表5-1-4 止水材の品質規格																																		
項 目	規 格 値	試 験 方 法																																
止 水 材 の 性 能	25(ml/sec)/(1.8㎡)以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による																																
引張り強さ	11.8N/mm ² 以上 (1200kgf/m以上)	日本産業規格(JIS) で規定され ている各材料ごとの試験方法による。																																
摩擦係数	0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号 に基づく摩擦試験方法による。																																
表5-1-4 止水材の品質規格																																		
項 目	規 格 値	試 験 方 法																																
止 水 材 の 性 能	25(ml/sec)/(1.8㎡)以下	建設省土木研究資料 第3103号の小型浸透試験による																																
引張り強さ	11.8N/mm ² 以上 (1200kgf/m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。																																
第3章	樋門・樋管	第3章	樋門・樋管																															
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準																															
	国土交通省 河川砂防技術基準（令和6年5月）		国土交通省 河川砂防技術基準（令和7年10月）	適用すべき諸基準類との整合																														
	国土交通省 機械工事共通仕様書（案）（令和6年3月）		国土交通省 機械工事共通仕様書（案）（令和7年3月）	基準類の改定に伴う修正																														
第4章	水門	第4章	水門																															
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準																															
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（令和7年10月）	発行に伴う修正																														
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ 鋼橋・鋼部材編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正																														
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲ コンクリート橋・コンクリート部材編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲ コンクリート部材・コンクリート上部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正																														
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ 下部構造編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ 下部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正																														
第5章	堰	第5章	堰																															
第1節	適用	第1節	適用																															
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。	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。	基準類の改定に伴う修正																														
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準																															
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ 共通編）（令和7年10月）	発行に伴う修正																														
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ 鋼橋・鋼部材編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ 鋼部材・鋼上部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正																														
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲ コンクリート橋・コンクリート部材編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲ コンクリート部材・コンクリート上部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正																														
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ 下部構造編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ 下部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正																														
第6編	河川海岸編	第6編	河川海岸編																															
第1章	堤防・護岸	第1章	堤防・護岸																															
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準																															
	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）		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）	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 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
第2章	突堤・人工岬	第2章	突堤・人工岬	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	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12月)		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)	適用すべき諸基準類との整合
第3章	海域堤防(人工リーフ、離岸堤、潜堤)	第3章	海域堤防(人工リーフ、離岸堤、潜堤)	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	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)		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)	適用すべき諸基準類との整合
第7編	砂防編	第7編	砂防編	
第1章	砂防堰堤	第1章	砂防堰堤	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅰ共通編) (平成29年11月)		日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅰ共通編) (令和7年10月)	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅱ鋼橋・鋼部材編) (平成29年11月)		日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編) (令和7年10月)	発行に伴う修正
第9編	道路編	第9編	道路編	
第1章	道路改良	第1章	道路改良	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	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)		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)	発行に伴う修正
第2章	舗装	第2章	舗装	
第9節	標識工	第9節	標識工	
9-2-9-2	材料	9-2-9-2	材料	
4. 補強材の取付	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-1979「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」(一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格)を参考に行うことが望ましい。	4. 補強材の取付	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は(一社)軽金属溶接協会規格LWS P7903-2023「スポット溶接作業標準(アルミニウム及びアルミニウム合金)」(一社)日本溶接協会規格WES7302と同一規格)を参考に行うことが望ましい。	適用すべき諸基準類との整合
第3章	橋梁下部	第3章	橋梁下部	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅰ共通編) (平成29年11月)		日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅰ共通編) (令和7年10月)	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅱ鋼橋・鋼部材編) (平成29年11月)		日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編) (令和7年10月)	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅳ下部構造編) (平成29年11月)		日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅳ下部構造編) (令和7年10月)	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅴ耐震設計編) (平成29年11月)		日本道路協会 道路橋示方書・同解説 (Ⅴ上下部接続部編) (令和7年10月)	発行に伴う修正
第8節	鋼製橋脚工	第8節	鋼製橋脚工	
9-3-8-10	橋脚架設工	9-3-8-10	橋脚架設工	
1. 適用規定	受注者は、橋脚架設工の施工については第3編3-1-13-3架設工(クレーン架設)、「道路橋示方書・同解説 (Ⅱ鋼橋・鋼部材編) 第20章 施工」(日本道路協会、平成29年11月)の規定による。これ以外の施工方法による場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。	1. 適用規定	受注者は、橋脚架設工の施工については第3編3-1-13-3架設工(クレーン架設)、「道路橋示方書・同解説 (Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編) 第17章 施工」(日本道路協会、令和7年10月)の規定による。これ以外の施工方法による場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。	発行に伴う修正

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
9-3-8-11	現場継手工	9-3-8-11	現場継手工	
1. 適用規定	受注者は、現場継手工の施工については、「道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）第20章 施工」（日本道路協会、平成29年11月）、「鋼道路橋施工便覧Ⅲ現場施工編第3章架設」（日本道路協会、令和2年9月）の規定による。これ以外による場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。	1. 適用規定	受注者は、現場継手工の施工については、「道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編）第17章 施工」（日本道路協会、令和7年10月）、「鋼道路橋施工便覧Ⅲ現場施工編第3章架設」（日本道路協会、令和2年9月）の規定による。これ以外による場合は、設計図書に関して監督員の承諾を得なければならない。	発行に伴う修正
第4章	鋼橋上部	第4章	鋼橋上部	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ耐震設計編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ上下部接続部編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
第5章	コンクリート橋上部	第5章	コンクリート橋上部	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ耐震設計編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ上下部接続部編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
第6章	トンネル（NATM）	第6章	トンネル（NATM）	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針（換気技術の設計及び粉じん等の測定）（令和3年4月）		建設業労働災害防止協会 ずい道等建設工事における換気技術指針（換気技術の設計及び粉じん等の測定）（令和6年4月）	発行に伴う修正
第6節	インバート工	第6節	インバート工	
9-6-6-4	インバート本体工	9-6-6-4	インバート本体工	
5. 適用規定	インバート盛土の締固め度については、第1編1-1-1-27施工管理第8項の規定による。	5. 適用規定	インバート盛土の締固め度については、第1編1-1-1-28施工管理第8項の規定による。	条文追加による番号の修正
第7章	コンクリートシェッド	第7章	コンクリートシェッド	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲコンクリート橋・コンクリート部材編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅲコンクリート部材・コンクリート上部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ下部構造編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ下部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ耐震設計編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅴ上下部接続部編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
第8章	鋼製シェッド	第8章	鋼製シェッド	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅰ共通編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼橋・鋼部材編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ下部構造編）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（Ⅳ下部構造編）（令和7年10月）	発行に伴う修正

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
	日本道路協会 道路橋示方書・同解説（ V耐震設計編 ）（平成29年11月）		日本道路協会 道路橋示方書・同解説（ V上下部接続部編 ）（令和7年10月）	発行に伴う修正
第9章	地下横断歩道	第9章	地下横断歩道	
第3節	開削土工	第3節	開削土工	
9-9-3-1	一般事項	9-9-3-1	一般事項	
3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」（令和元年9月2日 国土交通省告示第496号）に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	発行日の追記
第10章	地下駐車場	第10章	地下駐車場	
第5節	開削土工	第5節	開削土工	
9-10-5-1	一般事項	9-10-5-1	一般事項	
3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」（令和元年9月2日 国土交通省告示第496号）に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	発行日の追記
第11章	共同溝	第11章	共同溝	
第5節	開削土工	第5節	開削土工	
9-10-5-1	一般事項	9-10-5-1	一般事項	
3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、建設工事公衆災害防止対策要綱に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	3. 埋設物の存在の有無	受注者は、鋼矢板等、仮設杭の施工に先立ち、埋設物がないことが確かである場合を除き、「建設工事公衆災害防止対策要綱」（令和元年9月2日 国土交通省告示第496号）に従って埋設物の存在の有無を確かめなければならない。	発行日の追記
第14章	道路維持	第14章	道路維持	
第1節	適用	第1節	適用	
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1-1-1-47臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。	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1-1-1-48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
第6節	標識工	第6節	標識工	
9-14-6-2	材料	9-14-6-2	材料	
4. 補強材の取付	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は（一社）軽金属溶接協会規格LWSP7903-1979「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。	4. 補強材の取付	受注者は、標示板には設計図書に示す位置に補強材を標示板の表面にヒズミの出ないようにスポット溶接をしなければならない。アルミニウム合金材の溶接作業は（一社）軽金属溶接協会規格LWSP7903-2023「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。	適用すべき諸基準類との整合
第15章	道路修繕	第15章	道路修繕	
第1節	適用	第1節	適用	
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1-1-1-47臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。	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1-1-1-48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
第24節	橋脚巻立て工	第24節	橋脚巻立て工	
9-15-24-4	RC橋脚鋼板巻立て工	9-15-24-4	RC橋脚鋼板巻立て工	
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。	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

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
9-15-24-5	橋脚コンクリート巻立て工	9-15-24-5	橋脚コンクリート巻立て工	
6. 騒音と粉じん	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。	6. 騒音と粉じん	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
第11編	公園緑地編	第11編	公園緑地編	
第1章	基盤整備	第1章	基盤整備	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	日本公園緑地協会 造園施工管理 法規編 (令和3年7月) 日本公園緑地協会 都市公園技術標準解説書 (令和元年7月) 日本道路協会 道路土工一擁壁工指針 (平成24年度版) (平成24年3月) 国土交通省 道路土工構造物技術基準・同解説 (平成29年3月)		日本公園緑地協会 造園施工管理 法規編 (令和3年5月) 日本公園緑地協会 都市公園技術標準解説書 (令和7年6月) 日本道路協会 道路土工一擁壁工指針 (平成24年度版) (平成24年8月) 国土交通省 道路土工構造物技術基準・同解説 (令和7年12月)	誤記修正 改定による変更
第2章	植栽	第2章	植栽	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	日本公園緑地協会 造園施工管理 法規編 (令和3年7月) 日本公園緑地協会 都市公園技術標準解説書 (令和元年7月)		日本公園緑地協会 造園施工管理 法規編 (令和3年5月) 日本公園緑地協会 都市公園技術標準解説書 (令和7年6月)	誤記修正 改定による変更
第3章	緑地育成	第3章	緑地育成	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	造園修景積算研究会 造園修景積算マニュアル (令和元年4月)		造園修景積算研究会 造園修景積算マニュアル (令和5年4月)	改定による変更
第4節	樹木整姿工	第4節	樹木整姿工	
	3-4-3 高中木整姿工 1. 高中木整姿工の施工については、以下の各号の規定による。 中略 (4)高さ2m以上の箇所で作業を行う場合は、労働安全衛生法(昭和47年法律第57号)、労働安全衛生規則(昭和47年労働省令第32号)等の関係法令等に基づき作業を行わなければならない。		3-4-3 高中木整姿工 1. 高中木整姿工の施工については、以下の各号の規定による。 中略 (4)高さ2m以上の箇所で作業を行う場合は、労働安全衛生法(令和元年6月改正 法律第37号)、労働安全衛生規則(令和7年厚生労働省令第57号)等の関係法令等に基づき作業を行わなければならない。	改定による変更
第4章	施設整備	第4章	施設整備	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	日本公園緑地協会 造園施工管理 技術編 (令和3年5月) 日本公園緑地協会 造園施工管理 法規編 (令和3年7月) 国土交通省 都市公園移動等円滑化基準 (平成24年12月) 国土交通省 都市公園の移動等円滑化整備ガイドライン【改訂第2版】 (令和7年3月) 日本公園緑地協会 都市公園技術標準解説書 (令和元年度版) (令和元年7月) 日本公園緑地協会 ユニバーサルデザインによるみんなのための公園づくり令和6年度版 都市公園の移動等円滑化整備ガイドライン(改訂第2版)の解説 (令和6年6月) 国土技術政策総合研究所 防災公園計画・設計ガイドライン(案)(改訂版) (平成27年9月)		日本公園緑地協会 造園施工管理 技術編 (令和3年5月) 日本公園緑地協会 造園施工管理 法規編 (令和3年5月) 国土交通省 都市公園移動等円滑化基準 (平成18年12月) 国土交通省 都市公園の移動等円滑化整備ガイドライン【改訂第2版】 (令和4年3月) 日本公園緑地協会 都市公園技術標準解説書 (令和7年6月) 日本公園緑地協会 ユニバーサルデザインによるみんなのための公園づくり令和6年度版 都市公園の移動等円滑化整備ガイドライン(改訂第2版)の解説 (令和6年6月) 国土技術政策総合研究所 防災公園の計画・設計・管理運営ガイドライン(改訂第2版) (平成29年9月)	誤記修正 改定による変更

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
第3節	給水設備工	第3節	給水設備工	
	4-3-2 材料 1. 給水設備工の材料は、次の規格に適合したものまたは、これと同等以上の品質を有するものとする。 中略 JIS G 3491 (水道用鋼管アスファルト塗覆装方法) 中略 3. 量水器は、計量法(平成4年法律51号)に定める検定合格品とし、方式は特記による。なお特記がない場合は、(1)から(3)によるほか、給水装置に該当する場合は、水道事業者の承認したものとする。 中略		4-3-2 材料 1. 給水設備工の材料は、次の規格に適合したものまたは、これと同等以上の品質を有するものとする。 中略 (削除) 中略 3. 量水器は、計量法(平成26年6月改正 法律69号)に定める検定合格品とし、方式は特記による。なお特記がない場合は、(1)から(3)によるほか、給水装置に該当する場合は、水道事業者の承認したものとする。 中略	改定による削除 改定による変更
第5節	汚水排水設備工	第5節	汚水排水設備工	
	4-5-2 材料 1. 汚水排水設備工に使用する材料は次の規格に適合したものまたは、これと同等以上の品質を有するものとする。 中略 JIS R 1201 (陶管) 中略 JIS A 4101 (ガラス繊維強化プラスチック製浄化槽構成部品) 以下、略		4-5-2 材料 1. 汚水排水設備工に使用する材料は次の規格に適合したものまたは、これと同等以上の品質を有するものとする。 中略 (削除) 中略 (削除) 以下、略	改定による削除
第5章	グラウンド・コート整備	第5章	グラウンド・コート整備	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	日本公園緑地協会 造園施工管理 技術編 (令和3年5月) 日本公園緑地協会 造園施工管理 法規編 (令和3年7月) 日本公園緑地協会 都市公園技術標準解説書 (令和元年度版) (令和元年7月)		日本公園緑地協会 造園施工管理 技術編 (令和3年5月) 日本公園緑地協会 造園施工管理 法規編 (令和3年5月) 日本公園緑地協会 都市公園技術標準解説書 (令和7年6月)	誤記修正 改定による変更

旧条文(令和7年版)		新条文(令和8年版)		改定理由
編章節条 (項目見出し)	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文	
第4節	スタンド整備工	第4節	スタンド整備工	
	5-4-2 材料 中略 5. さび止め塗料は、次の規格に適合したものまたは、これと同等以上の品質を有するものとする。 JIS K 5621 (一般用さび止めペイント) JIS K 5551 (構造物用さび止めペイント) JIS K 5674 (鉛・クロムフリーさび止めペイント) JIS K 5623 (亜鉛化鉛さび止めペイント) JIS K 5625 (シアナミド鉛さび止めペイント) JIS H 8610 (電気亜鉛めっき) 以下、略		5-4-2 材料 中略 5. さび止め塗料は、次の規格に適合したものまたは、これと同等以上の品質を有するものとする。 JIS K 5621 (一般用さび止めペイント) JIS K 5551 (構造物用さび止めペイント) JIS K 5674 (鉛・クロムフリーさび止めペイント) (削除) (削除) JIS H 8610 (電気亜鉛めっき) 以下、略	改定による削除
第6章	自然育成	第6章	自然育成	
第2節	適用すべき諸基準	第2節	適用すべき諸基準	
	日本公園緑地協会 造園施工管理 技術編 (令和 3 年 5 月) 日本公園緑地協会 造園施工管理 法規編 (令和 3 年 7 月) 国土交通省 緑の基本計画における生物多様性の確保に関する 技術的配慮事項 (都市緑地法運用指針 参考資料) (平成 23 年 10 月) 環境省 自然公園等施設技術指針 (令和 4 年 3 月) 農林水産省 水田生態系の保全に視点をおいた整備技術の解説書 (平成23 年3 月) 農林水産省 水田生態系の保全技術ガイドブック (平成 28 年 3 月) 以下、略		日本公園緑地協会 造園施工管理 技術編 (令和 3 年 5 月) 日本公園緑地協会 造園施工管理 法規編 (令和 3 年 5 月) 国土交通省 緑の基本計画における生物多様性の確保に関する 技術的配慮事項 (都市緑地法運用指針 参考資料) (平成 23 年 10 月) 環境省 自然公園等施設技術指針 (令和 4 年 3 月) 農林水産省 水田生態系の保全に視点をおいた整備技術の解説書 (平成23 年3 月) 農林水産省 水田生態系の保全技術ガイドブック (平成 18 年 3 月) 以下、略	諸基準類の改定 誤記修正等
第12編	港湾編	第12編	港湾編	
			目次の修正	目次のページに錯誤があった