

高知県(頁)		現行条文(令和7年版)	新条文(令和8年版)	
編-章-節-条-項	頁	現行文	編章節条 (項目見出し)	新条文
1-1-1-2	P. 105	書面とは、工事打合せ簿等の工事帳票をいい、情報共有システムを用いて作成され、指示、承諾、協議、提出、報告、通知が行われたものを有効とする。ただし、やむを得ず、情報共有システムを用いない場合は、発行年月日を記載し、記名(署名または押印を含む)したものを有効とする。	26. 書面	書面とは、工事打合せ簿等の工事帳票をいい、情報共有システムを用いて作成され、指示、承諾、協議、提出、報告、通知が行われたものまたは工事帳票と同等の内容を備えたデータを有効とする。ただし、やむを得ず、情報共有システムを用いない場合は、発行年月日を記載し、記名(署名または押印を含む)したものを有効とする。
1-1-1-2	P. 105	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。	28. 工事帳票	工事帳票とは、施工計画書、工事打合せ簿、品質管理資料、出来形管理資料等の定型様式の資料、データ、及び工事打合せ簿等に添付して提出される非定型の資料をいう。
新規	P. 108		1-1-1-9	主任技術者及び監理技術者
新規	P. 108		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。
新規	P. 108		2. 主任技術者及び監理技術者の設置の運用	受注者は、建設工事現場に置く技術者の適正な設置に係る最新の運用(「監理技術者制度運用マニュアルについて」(平成16年3月1日 国総建第316号))を参考に、監理技術者制度についての基本的考え方、運用等について熟知し、建設業法に基づき適正に業務を行う必要がある。
1-1-1-9	P. 108	工事用地等の使用	1-1-1-10	工事用地等の使用
1-1-1-10	P. 108	工事着手	1-1-1-11	工事着手
1-1-1-11	P. 109	工事の下請負	1-1-1-12	工事の下請負
1-1-1-12	P. 109	施工体制台帳	1-1-1-13	施工体制台帳
1-1-1-13	P. 110	受注者相互の協力	1-1-1-14	受注者相互の協力
1-1-1-14	P. 110	調査・試験に対する協力	1-1-1-15	調査・試験に対する協力
1-1-1-15	P. 110	工事の一時中止	1-1-1-16	工事の一時中止
1-1-1-15	P. 110	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1-1-1-46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。		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。
1-1-1-16	P. 111	設計図書の変更	1-1-1-17	設計図書の変更
1-1-1-17	P. 111	工期変更	1-1-1-18	工期変更
1-1-1-18	P. 111	支給材料及び貸与品	1-1-1-19	支給材料及び貸与品
1-1-1-19	P. 112	工事現場発成品	1-1-1-20	工事現場発成品
1-1-1-20	P. 112	建設副産物	1-1-1-21	建設副産物
1-1-1-20	P. 112	受注者は、建設副産物適正処理推進要綱(国土交通省告示第496号、令和元年9月2日)、再生資源の利用の促進について(建設大臣官房技術審議官通達、平成3年10月25日)(航空局飛行場部建設課長通達、平成4年1月24日)、建設汚泥の再生利用に関するガイドライン(国土交通省告示第318号、平成18年3月31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)、「再生資源の利用の促進について」(平成3年12月25日 海建第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)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。
1-1-1-20	P. 113	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、工事了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。	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、工事了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。
1-1-1-21	P. 113	工事完成図	1-1-1-22	工事完成図
1-1-1-22	P. 113	工事完成検査	1-1-1-23	工事完成検査
1-1-1-23	P. 114	出来高検査	1-1-1-24	出来高検査
1-1-1-24	P. 114	中間検査	1-1-1-25	中間検査
1-1-1-25	P. 115	部分使用	1-1-1-26	部分使用
1-1-1-26	P. 115	施工管理	1-1-1-27	施工管理
1-1-1-26	P. 115	また、記載内容については、工事内容に応じて、道路工事現場における標示施設等の設置基準について(昭和37年8月30日付け 道発372号 道路局長通達、最新改正 平成18年3月31日付け 国道利37号・国道防第205号 道路局長政課長、国道・防災課長通達)、河川工事等の工事看板の取扱いについて(令和3年5月27日付け 国水環第26号・国水治第22号・国水保第8号・国水海第10号 水管理・国土保全局河川環境課長、治水課長、保全課長、海岸室長通達)によるものとする。		また、記載内容については、工事内容に応じて、「道路工事現場における標示施設等の設置基準等の一部改正について」(平成18年3月31日 国道利第37号、国道防第205号)、「河川工事等の工事看板の取扱いについて」(令和3年5月27日 国水環第26号、国水治第22号、国水保第8号、国水海第10号)によるものとする。
1-1-1-27	P. 116	履行報告	1-1-1-28	履行報告
1-1-1-28	P. 116	使用人等の管理	1-1-1-29	使用人等の管理
1-1-1-29	P. 117	週休二日の対応	1-1-1-30	週休二日の対応
1-1-1-29	P. 117	なお、週休二日は、土日を休日とする4週8休以上の現場用所または、技術者及び技能労働者が交替しながら月単位で4週8休以上の休日確保するものであり、その実施に努めなければならない。		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みなど、週休二日の取得を推進し、地域の実情や施工条件等を踏まえつつ、その取組の質の向上に努めなければならない。
1-1-1-30	P. 117	工事関係者に対する措置請求	1-1-1-31	工事関係者に対する措置請求
1-1-1-31	P. 117	工事中の安全確保	1-1-1-32	工事中の安全確保
1-1-1-31	P. 117	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(国土交通大臣官房技術調査課長、国土交通省総合政策局建設施工企画課長通達、平成17年3月31日)、「港湾工事安全施工指針(一社)日本埋立技術協会」、「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」及び「漁港関係工事の発注における工事安全対策の配慮事項について(水産庁漁港部建設課長、平成4年11月12日)、森林土木工事安全施工技術指針(林野庁森林整備部長、平成15年3月27日)、JIS A 8972(斜面・法面工法用仮設設備)を参考に、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件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、国総建第190号)、「港湾工事安全施工指針(一社)日本埋立技術協会」、「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」及び「漁港関係工事の発注における工事安全対策の配慮事項について(水産庁漁港部建設課長、平成4年11月12日)、森林土木工事安全施工技術指針(林野庁森林整備部長、平成15年3月27日)、JIS A 8972(斜面・法面工法用仮設設備)を参考に、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件を超えて受注者を拘束するものではない。
1-1-1-31	P. 117	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。	2. 建設工事公衆災害防止対策要綱	受注者は、「建設工事公衆災害防止対策要綱」(令和元年9月2日 国土交通省告示第496号)を遵守して災害の防止を図らなければならない。
1-1-1-31	P. 118	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。	16. 安全衛生協議会の設置	監督職員が、労働安全衛生法(令和7年5月改正 法律第33号)第30条第1項に規定する措置を講じるものとして、同条第2項の規定に基づき、受注者を指名した場合には、受注者はこれに従うものとする。
1-1-1-31	P. 118	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。	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。
1-1-1-32	P. 119	爆発及び火災の防止	1-1-1-33	爆発及び火災の防止
1-1-1-33	P. 119-1	後片付け	1-1-1-34	後片付け
1-1-1-34	P. 119-1	事故報告書	1-1-1-35	事故報告書
1-1-1-35	P. 119-1	環境対策	1-1-1-36	環境対策
1-1-1-35	P. 119-1	受注者は、建設工事に伴う騒音振動対策技術指針(建設大臣官房技術審議官通達、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。
1-1-1-35	P. 119-1	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綱(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綱(最終改訂平成28年8月30日付国総環第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綱(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(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綱(平成28年8月30日 国総環第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	P. 119-2	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綱(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綱(最終改訂平成28年8月30日付国総環第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。		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綱の一部改正について」(平成22年3月18日 国総環第291号)もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要綱(平成28年8月30日 国総環第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	P. 121	受注者は、建設工事に伴う騒音振動対策技術指針(建設大臣官房技術審議官通達、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械の調達ができない場合は、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。	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械の調達ができない場合は、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。
1-1-1-36	P. 121	文化財の保護	1-1-1-37	文化財の保護
1-1-1-37	P. 121	交通安全管理	1-1-1-38	交通安全管理
1-1-1-37	P. 122	受注者は、供用中の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(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、国道防第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(国土交通省道路局長政課長、国道・防災課長通知平成18年3月31日 国道利38号、国道防第206号)及び「道路工保安施設設置基準(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。	3. 交通安全法令の遵守	受注者は、供用中の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、国道防第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、国道防第206号)及び「道路工保安施設設置基準(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。
1-1-1-37	P. 122	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。	13. 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。
1-1-1-38	P. 123	施設管理	1-1-1-39	施設管理
1-1-1-39	P. 123	諸法令の遵守	1-1-1-40	諸法令の遵守
1-1-1-39	P. 123	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)
1-1-1-39	P. 123	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)	(3)	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)
1-1-1-39	P. 123	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)
1-1-1-39	P. 123	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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75号)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	道路運送法(令和5年4月改正 法律第18号)	(16)	道路運送法(令和6年5月改正 法律第23号)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)

高知県(頁)		現行条文(令和7年版)	新条文(令和8年版)
編-章-節-条-項	頁	現行文	新条文
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 124	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	船舶安全法(令和3年5月改正 法律43号)	(53) 船舶安全法(令和4年6月改正 法律第68号)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-39	P. 125	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)
1-1-1-40	P. 126	官公庁等への手続等	1-1-1-41 官公庁等への手続等
1-1-1-41	P. 126	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
1-1-1-42	P. 126	工事測量	1-1-1-43 工事測量
1-1-1-43	P. 127	不可抗力による損害	1-1-1-44 不可抗力による損害
1-1-1-44	P. 127-1	特許権等	1-1-1-45 特許権等
1-1-1-44	P. 127-1	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。
1-1-1-45	P. 127-1	保険の付保及び事故の補償	1-1-1-46 保険の付保及び事故の補償
1-1-1-46	P. 127-1	臨機の措置	1-1-1-47 臨機の措置
1-1-1-47	P. 127-1	石綿使用の有無	1-1-1-48 石綿使用の有無
1-2-2-0	P. 128	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)
1-2-2-0	P. 128	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)
1-2-3-1	P. 131	受注者は、建設発生土については、第1編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1-1-21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	P. 135	なお、構造物取付け部の範囲は、「道路標示方書・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。	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。また、橋台接続区間では、連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	P. 135	なお、構造物取付け部の範囲は、「道路標示方書・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。	なお、構造物取付け部の範囲は、「道路標示方書・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。
1-2-4-1	P. 137	受注者は、建設発生土については、第1編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1-1-21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	P. 137	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、国官計第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、国官計第59号)による。
1-2-4-4	P. 140	路床盛土の締固め度については、第1編1-1-26施工管理第8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1-1-27施工管理第8項の規定による。
1-3-1-0	P. 143	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審議官、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。	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、国官環第35号、国官建第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、国官環第36号、国官建第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。
1-3-3-2	P. 144	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協会が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) 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協会が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	P. 144	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い。その資料により監督職員の確認を得なければならない。	(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い。その資料により監督職員の確認を得なければならない。
1-3-3-3	P. 145	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。	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。
1-3-6-4	P. 149	受注者は、コンクリートを運ぶに際しては、直ちに打込み、十分に締固めなければならない。締固め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(締め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. 一般事項 受注者は、コンクリートを運ぶに際しては、直ちに打込み、十分に締固めなければならない。締固め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(締め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。
1-3-7-3	P. 153	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。
1-3-8-2	P. 156	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。
2-2-7-1	P. 187	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」(国土交通省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。	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、国官環第35号、国官建第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、国官環第36号、国官建第79号)を遵守し、アルカリシリカ反応抑制対策の適合を確認した資料を監督職員に提出しなければならない。
2-2-8-1	P. 190	石油アスファルト乳剤は、表2-16、24の規格に適合するものとする。	5. 石油アスファルト乳剤 石油アスファルト乳剤は、表2-17、24の規格に適合するものとする。
2-2-8-3	P. 191	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2-25、表2-26、表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2-25、表2-26、表2-27の規格に適合するものとする。
3-2-2-0	P. 199	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)	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)
3-2-2-0	P. 199	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼材・鋼部材編)(平成29年11月)	日本道路協会 道路標示方書・同解説(Ⅱ鋼材・鋼部材編)(令和7年10月)
3-2-2-0	P. 199	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)	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)
3-2-2-0	P. 199	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)	環境省 水質汚濁に係る環境基準について(昭和46年12月環境庁告示第59号(令和7年3月31日環境省告示第35号最終改正))
3-2-2-0	P. 200	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)
3-2-2-0	P. 200	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)
3-2-2-0	P. 200	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)
3-2-3-13	P. 210	プレストレッキングの施工は、「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)17.11PC鋼材及び緊張工」(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鋼材の抜出し量、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。	(8) プレストレッキングの施工は、「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)15.11PC鋼材及び緊張工」(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鋼材の抜出し量、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。
3-2-4-5	P. 240	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準い、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準い、適切に処理を行わなければならない。
3-2-7-4	P. 286	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。	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。
3-2-7-9	P. 289	受注者は、薬液注入工における施工管理については、「薬液注入工に係る施工管理について」(平成29年9月18日建設省大臣官房技術調査課長通達)の規定による。	10. 施工管理等 受注者は、薬液注入工における施工管理については、「薬液注入工に係る施工管理について」(平成29年9月18日建設省大臣官房技術調査課長通達)の規定による。
3-2-9-13	P. 292	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 1-1-20建設副産物の規定による。	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 1-1-21建設副産物の規定による。
3-2-9-14	P. 293	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1-1-19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1-1-20工事現場発生品の規定による。
3-2-9-14	P. 293	工事の施工に伴い生じた建設副産物については、第1編1-1-20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1-1-21建設副産物の規定による。
3-2-11-2	P. 301	受注者は、発泡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。仮置き時また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。	受注者は、発泡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。仮置き時または飛散防止に努めるとともに、火気、油脂類を避け防火管理体制を整えなければならない。また、長期にわたり紫外線を受ける場合はシート等で被覆しなければならない。
3-2-12-2	P. 302	SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570及びSBHS500を溶接する場合	(2) SM490、SM490Y、SM520、SBHS400、SM570、SBHS500及びSBHS700を溶接する場合
3-2-12-3	P. 305	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(遺示による)で板厚16mm以下の材料は、押抜きにより行うことができる。	(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。
3-2-12-3	P. 305	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倍以上しなければならない。	(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倍以上しなければならない。

高知県(頁)		現行条文(令和7年版)	新条文(令和8年版)
編-章-節-条-項	頁	現行文	編章節条 (項目見出し)
3-2-12-3	P. 305	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。	ただし、JIS Z 2242:2023 (金属材料のシャルピー衝撃試験方法) に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表3-2-47に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。
3-2-12-3	P. 307	SM570、SMA570W、SM520及びFSMA490Wにおいて、1パスの入熱量が7,000J/mmを超える場合	1) SBHS700及びSBHS700Wにおいて、1パスの入熱量が5,000J/mmを超える場合
3-2-12-3	P. 307	SM570、SMA570W、SM520及びFSMA490W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FSMA490W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	P. 307	SBHS500、SBHS500W、SBHS400、SBHS400W、SM490Y及びFSM490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FSM490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	P. 307	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	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クスタッド溶接法以外の溶接を行う場合
3-2-12-3	P. 307	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
3-2-12-3	P. 307	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
3-2-12-3	P. 307	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
3-2-12-3	P. 312	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2-54によるものとする。	13) 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2-54によるものとする。
3-2-12-3	P. 313	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審査するものとする。	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	P. 313	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
3-2-18-2	P. 333	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、1㎡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職員と協議しなければならない。スペーサは、1㎡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	P. 333	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。	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1-1-34後片付け)を行わなければならない。
6-3-2-0	P. 351	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)
6-3-2-0	P. 351	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)
6-4-2-0	P. 359	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)
6-4-2-0	P. 359	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)
6-4-2-0	P. 359	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)
6-4-2-0	P. 359	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)
6-5-1-0	P. 374	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。
6-5-2-0	P. 374	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)
6-5-2-0	P. 374	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)
6-5-2-0	P. 374	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)
6-5-2-0	P. 374	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)
7-1-2-0	P. 413	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)
7-2-2-0	P. 425	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)
7-3-2-0	P. 432	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)
8-1-2-0	P. 439	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)
8-1-2-0	P. 439	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)
8-1-2-0	P. 492	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)
10-2-9-2	P. 509	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WEST302(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WEST302(同一規格)を参考に行うことが望ましい。
10-3-2-0	P. 515	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)
10-3-2-0	P. 515	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)
10-3-2-0	P. 515	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)
10-3-2-0	P. 515	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)
10-3-8-10	P. 521	受注者は、橋脚架設工の施工については、第3編3-2-13-3架設工(クレーン架設)、「道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)第20章 施工」(日本道路協会、平成29年11月)の規定による。これ以外の施工方法による場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。	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3-2-13-3架設工(クレーン架設)、「道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)第17章 施工」(日本道路協会、令和7年10月)の規定による。これ以外の施工方法による場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。
10-3-8-11	P. 521	受注者は、現場継手工の施工については、「道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼橋・鋼部材編)第20章 施工」(日本道路協会、平成29年11月)、「鋼道路橋施工便覧Ⅲ現場施工編 第3章架設」(日本道路協会、令和2年9月)の規定による。これ以外による場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。	2. 適用規定(2) 受注者は、現場継手工の施工については、「道路橋示方書・同解説(Ⅱ鋼部材・鋼上部構造編)第17章 施工」(日本道路協会、令和7年10月)、「鋼道路橋施工便覧Ⅲ現場施工編 第3章架設」(日本道路協会、令和2年9月)の規定による。これ以外による場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。
10-4-2-0	P. 525	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)
10-4-2-0	P. 525	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)
10-4-2-0	P. 525	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)
10-5-2-0	P. 533	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)
10-5-2-0	P. 533	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)
10-5-2-0	P. 533	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)
10-6-2-0	P. 548	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)
10-6-6-4	P. 553	インバート盛土の締固め度については、第1編1-1-26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1-1-27施工管理第8項の規定による。
10-7-2-0	P. 561	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)
10-7-2-0	P. 561	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)
10-7-2-0	P. 561	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)
10-7-2-0	P. 561	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)
10-8-2-0	P. 566	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)
10-8-2-0	P. 566	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)
10-8-2-0	P. 566	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)
10-8-2-0	P. 566	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)
10-11-5-1	P. 573	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。
10-14-1-0	P. 581	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1-1-46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1-1-47臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。
10-14-7-2	P. 588	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WEST302(同一規格)を参考に行うことが望ましい。	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WEST302(同一規格)を参考に行うことが望ましい。
10-15-3-1	P. 603	本節は、除雪工として一般除雪工、運搬除雪工、凍結防止工、歩道除雪工、安全処理工、雪道巡回工、待機補償費、保険費、除雪機械修理工その他これらに類する工種について定める。	1. 適用工種 本節は、除雪工として一般除雪工、運搬除雪工、凍結防止工、歩道除雪工、安全処理工、雪道巡回工、待機費、保険費、除雪機械修理工その他これらに類する工種について定める。
10-15-3-7	P. 605	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。	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6.2.5雪崩の処理」(雪センター、令和7年6月)の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。
10-16-1-0	P. 607	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1-1-46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1-1-47臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。
10-16-24-4	P. 622	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1-1-36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1-1-36環境対策の規定によらなければならない。
10-16-24-5	P. 623	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1-1-36環境対策の規定による。	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1-1-36環境対策の規定による。

図表番号	頁	図表番号	現行(令和7年版)	改定(令和8年版)																																																																																			
表2-19	P. 186	2-2-6-2 セメント 3.普通ポルトランドセメントの品質	<p>表2-19 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">比表面積 cd/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>バット法</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>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0.0%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	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上	7d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム%		5.0 以下	三酸化硫黄%		3.5 以下	強熱減量%		5.0 以下	全アルカリ(Na o eq)%		0.75 以下	塩化物イオン%		0.035 以下	<p>表2-19 普通ポルトランドセメントの品質</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">品 質</th> <th>規 格</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td colspan="2">比表面積 cd/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>バット法</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>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0.0%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	ルシャチリエ法 mm	10以下	圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上	7d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム%		5.0 以下	三酸化硫黄%		3.5 以下	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																																																																																					
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																					
圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上																																																																																					
	7d	22.5 以上																																																																																					
	28d	42.5 以上																																																																																					
水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する																																																																																					
	28d	測定値を報告する																																																																																					
酸化マグネシウム%		5.0 以下																																																																																					
三酸化硫黄%		3.5 以下																																																																																					
強熱減量%		5.0 以下																																																																																					
全アルカリ(Na o eq)%		0.75 以下																																																																																					
塩化物イオン%		0.035 以下																																																																																					
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																																																																																					
	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																					
圧 縮 強 さ N/mm ²	3d	12.5 以上																																																																																					
	7d	22.5 以上																																																																																					
	28d	42.5 以上																																																																																					
水 和 熱 J/g	7d	測定値を報告する																																																																																					
	28d	測定値を報告する																																																																																					
酸化マグネシウム%		5.0 以下																																																																																					
三酸化硫黄%		3.5 以下																																																																																					
全アルカリ(Na o eq)%		0.75 以下																																																																																					
塩化物イオン%		0.035 以下																																																																																					
表2-44	P. 303	3-2-12-2 材料 4. 溶接棒乾燥の温度と時間	<p>表 2-44 溶接棒乾燥の温度と時間</p> <table border="1"> <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>表 2-44 溶接棒乾燥の温度と時間</p> <table border="1"> <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℃ 30～60分</td> </tr> <tr> <td>590MPa級</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	350～400℃	60分以上																																																								
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	350～400℃	60分以上																																																																																				
表2-45	P. 303	3-2-12-2 材料 5. フラックスの乾燥の温度と時間	<p>表 2-45 フラックスの乾燥の温度と時間</p> <table border="1"> <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 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> </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	150～200℃	1時間以上	ボンドフラックス	200～250℃	1時間以上	<p>表 2-45 フラックスの乾燥の温度と時間</p> <table border="1"> <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℃ 60分以上</td> </tr> <tr> <td>軽石状</td> <td>200～350℃ 60分以上</td> </tr> <tr> <td>ボンドフラックス</td> <td>200～350℃</td> <td>60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℃ 60分以上	ボンドフラックス	200～350℃	60分以上																																																															
フラックスの種類	乾燥温度	乾燥時間																																																																																					
溶 融 フ ラ ッ ク ス	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																																																																																					

図表番号	頁	図表番号	現行(令和7年版)	改定(令和8年版)																																																																																																																																																																																																	
表2-48	P. 308-1	3-2-12-3 桁製作工 (8)予熱 予熱温度の標準	<p>表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="2">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 rowspan="2">SMA400F</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>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>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490 SM490Y</td> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">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 rowspan="2">SMA490F SMA570F</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 rowspan="2">SBHS400 SBHS400F</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>低酸素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SBHS500 SBHS500F</td> <td>ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>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	SMA400F	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	50	50	SM490 SM490Y	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	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	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	SMA490F SMA570F	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SBHS400 SBHS400F	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	低酸素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SBHS500 SBHS500F	ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	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="2">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 rowspan="2">SMA400F</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>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>50</td> <td>50</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SM490 SM490Y</td> <td>サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>50</td> <td>80</td> <td>80</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">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 rowspan="2">SMA490F SMA570F</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 rowspan="2">SBHS400 SBHS400F</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>低酸素系の溶接棒による被覆アーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">SBHS500 SBHS500F</td> <td>ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> <td>予熱なし</td> </tr> <tr> <td>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="2">SBHS700 SBHS700F</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>ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>50</td> <td>50</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	SMA400F	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	50	50	SM490 SM490Y	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	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	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	SMA490F SMA570F	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80	SBHS400 SBHS400F	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	低酸素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	SBHS500 SBHS500F	ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし	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 SBHS700F	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50	ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接	50	50	50	50
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																																																																																																																																																																																																
SMA400F	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	50	50																																																																																																																																																																																																
SM490 SM490Y	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	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																																																																																																																																																																																																
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																																																																																																																																																																																																
SMA490F SMA570F	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																
SBHS400 SBHS400F	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																																																																																																																																																																																																
	低酸素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																
SBHS500 SBHS500F	ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																
	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																																																																																																																																																																																																
SMA400F	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	50	50																																																																																																																																																																																																
SM490 SM490Y	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	予熱なし	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																																																																																																																																																																																																
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																																																																																																																																																																																																
SMA490F SMA570F	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	80	80	100																																																																																																																																																																																																
	サブマージアーク溶接 ガスシールドアーク溶接	予熱なし	50	50	80																																																																																																																																																																																																
SBHS400 SBHS400F	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																																																																																																																																																																																																
	低酸素系の溶接棒による被覆アーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																
SBHS500 SBHS500F	ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接	予熱なし	予熱なし	予熱なし	予熱なし																																																																																																																																																																																																
	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 SBHS700F	低水素系の溶接棒による被覆アーク溶接	50	50	50	50																																																																																																																																																																																																
	ガスシールドアーク溶接 サブマージアーク溶接	50	50	50	50																																																																																																																																																																																																
表2-49	P. 309	3-2-12-3 桁製作工 (8)予熱 予熱温度の標準を適用する場合の P _{cm} の条件	<p>表 2-49 予熱温度の標準を適用する場合のP_{cm}の条件 (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>鋼種 鋼材の 板厚(mm)</th> <th>SM400</th> <th>SMA400F</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490F SMA570F</th> <th>SBHS400 SBHS400F</th> <th>SBHS500 SBHS500F</th> </tr> </thead> <tbody> <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="3">0.22以下</td> <td rowspan="3">0.20以下</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> </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> </tr> </tbody> </table>	鋼種 鋼材の 板厚(mm)	SM400	SMA400F	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490F SMA570F	SBHS400 SBHS400F	SBHS500 SBHS500F	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を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下	50を超え100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.29以下	0.29以下	<p>表 2-49 予熱温度の標準を適用する場合のP_{cm}の条件 (%)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>鋼種 鋼材の 板厚(mm)</th> <th>SM400 SMA400F</th> <th>SM490 SM490Y</th> <th>SM520 SM570</th> <th>SMA490F SMA570F</th> <th>SBHS400 SBHS400F</th> <th>SBHS500 SBHS500F</th> <th>SBHS700 SBHS700F</th> </tr> </thead> <tbody> <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>0.28以下</td> <td>0.28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 鋼材の 板厚(mm)	SM400 SMA400F	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490F SMA570F	SBHS400 SBHS400F	SBHS500 SBHS500F	SBHS700 SBHS700F	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	0.28以下	0.28以下	-	75を超え100以下																																																																																																																																											
鋼種 鋼材の 板厚(mm)	SM400	SMA400F	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490F SMA570F	SBHS400 SBHS400F	SBHS500 SBHS500F																																																																																																																																																																																														
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を超え50以下	0.24以下	0.24以下	0.26以下	0.27以下	0.27以下																																																																																																																																																																																																
50を超え100以下	0.24以下	0.24以下	0.27以下	0.29以下	0.29以下																																																																																																																																																																																																
鋼種 鋼材の 板厚(mm)	SM400 SMA400F	SM490 SM490Y	SM520 SM570	SMA490F SMA570F	SBHS400 SBHS400F	SBHS500 SBHS500F	SBHS700 SBHS700F																																																																																																																																																																																														
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	0.28以下			0.28以下	-																																																																																																																																																																																													
75を超え100以下																																																																																																																																																																																																					
表2-52	P. 310	3-2-12-3 桁製作工 (11)溶接の検査 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>表 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"> <thead> <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> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼製橋脚のはり及び柱</td> <td rowspan="2">継手全長を原則とする</td> <td rowspan="2">検査長さ</td> </tr> <tr> <td>主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板</td> </tr> <tr> <td>鋼床版のデッキプレート</td> <td>継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。</td> <td>継手全長を原則とする</td> </tr> </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	検査長さ	主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板	鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする	<p>表 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"> <thead> <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> </thead> <tbody> <tr> <td>鋼製の橋脚躯体部のはり及び柱</td> <td rowspan="2">継手全長を原則とする</td> <td rowspan="2">検査長さ</td> </tr> <tr> <td>主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板</td> </tr> <tr> <td>鋼床版のデッキプレート</td> <td>継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。</td> <td>継手全長を原則とする</td> </tr> </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	検査長さ	主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板	鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする																																																																																																																																																																									
部材	放射線透過試験	超音波探傷試験																																																																																																																																																																																																			
	撮影箇所	検査長さ																																																																																																																																																																																																			
鋼製橋脚のはり及び柱	継手全長を原則とする	検査長さ																																																																																																																																																																																																			
主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板																																																																																																																																																																																																					
鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする																																																																																																																																																																																																			
部材	放射線透過試験	超音波探傷試験																																																																																																																																																																																																			
	撮影箇所	検査長さ																																																																																																																																																																																																			
鋼製の橋脚躯体部のはり及び柱	継手全長を原則とする	検査長さ																																																																																																																																																																																																			
主桁のフランジ（鋼床版を除く）及び腹板																																																																																																																																																																																																					
鋼床版のデッキプレート	継手の始終端で連続して各50cm（2枚）、中間部で1mにつき1箇所（1枚）及びワイヤ継ぎ部で1箇所（1枚）を原則とする。	継手全長を原則とする																																																																																																																																																																																																			

図表番号	頁	図表番号	現行(令和7年版)	改定(令和8年版)																																
表2-53	P. 312	3-2-12-3 桁製作工 (12)欠損部の補修 欠陥の補修方法	<p style="text-align: center;">表 2-53 欠陥の補修方法</p> <table border="1"> <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 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>グラインダーで削りを整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 溶接ビード表面の凸凹</td> <td>グラインダー仕上げする。</td> </tr> <tr> <td>7 アンダーカット</td> <td>程度に応じて、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> </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グラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい。	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	グラインダーで削りを整形する。	6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。	7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。	<p style="text-align: center;">表 2-53 欠陥の補修方法</p> <table border="1"> <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 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>グラインダで削り整形する。</td> </tr> <tr> <td>6 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 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> </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グラインダ仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダ仕上げのみでよい。	2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。	3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。	4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。	5 オーバーラップ	グラインダで削り整形する。	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。
			欠陥の種類	補修方法																																
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グラインダー仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダー仕上げのみでよい。																																			
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																			
3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																			
4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																			
5 オーバーラップ	グラインダーで削りを整形する。																																			
6 溶接ビード表面の凸凹	グラインダー仕上げする。																																			
7 アンダーカット	程度に応じて、グラインダー仕上げのみ、または溶接後、グラインダー仕上げする。																																			
欠陥の種類	補修方法																																			
1 アークストライク	母材表面に凹みを生じた部分は肉盛り溶接の後グラインダ仕上げする。わずかな痕跡のある程度のはグラインダ仕上げのみでよい。																																			
2 組立溶接の欠陥	欠陥部をエアアークガウジング等で除去し、必要であれば再度組立溶接を行う。																																			
3 溶接われ	われ部分を完全に除去し、発生原因を究明して、それに応じた再溶接を行う。																																			
4 溶接ビード表面のピット	エアアークガウジングでその部分を除去し、再溶接する。																																			
5 オーバーラップ	グラインダで削り整形する。																																			
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。																																			
表1-4	P. 340	6-1-7-2 材料 5)止水材の品質規格	<p style="text-align: center;">表 1-4 止水材の品質規格</p> <table border="1"> <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/mm² (kgf/m)</td> <td>11.8以上</td> <td>日本産業規格(JIS)で規定されている各材料ごとの試験方法による。</td> </tr> <tr> <td>摩擦係数</td> <td></td> <td>0.8以上</td> <td>平成4年度建設省告示第1324号に基づく摩擦試験方法による。</td> </tr> </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/mm ² (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 1-4 止水材の品質規格</p> <table border="1"> <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/mm² (kgf/m)</td> <td>11.8以上</td> <td>日本産業規格(JIS)で規定されている各材料ごとの試験方法による。</td> </tr> <tr> <td>摩擦係数</td> <td></td> <td>0.8以上</td> <td>平成4年度建設省告示第1324号における開発目標に照らして評価した際の摩擦試験方法による。</td> </tr> </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/mm ² (kgf/m)	11.8以上	日本産業規格(JIS)で規定されている各材料ごとの試験方法による。	摩擦係数		0.8以上	平成4年度建設省告示第1324号における開発目標に照らして評価した際の摩擦試験方法による。
試験項目	単位	規格値	試験方法																																	
漏水量	(ml/sec) /(1.8㎡)	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/mm ² (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/mm ² (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。																																	