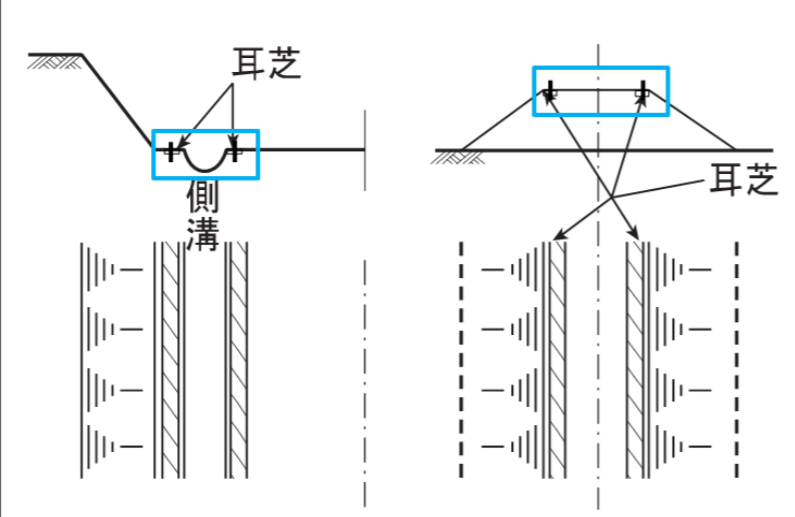
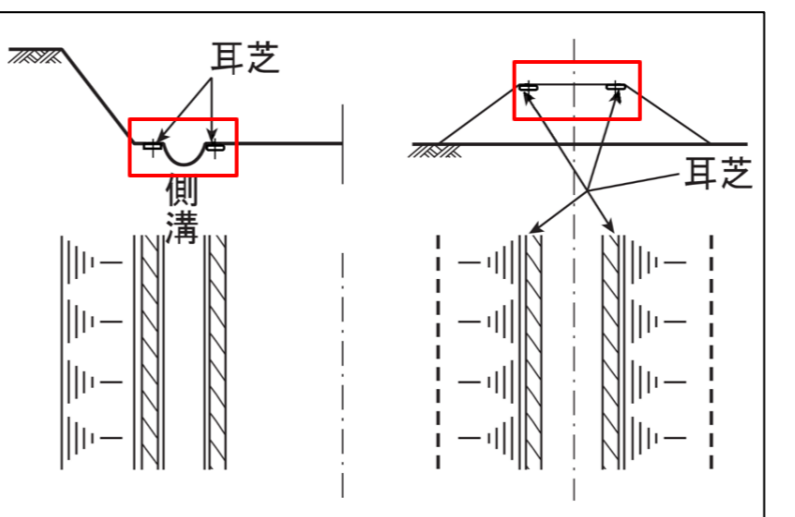


現行案文 (令和4年版)										新案文 (令和5年版)									
担当	編	章	節	項	下項	編章節条 (項目見出し)	現行案文	編	章	節	項	下項	編章節条 (項目見出し)	新案文	変更理由				
本省	1	1	1	35	1	82	行政機関の保有する個人情報の保護に関する法律 (令和3年5月改正 法律第37号)	1	1	1	36	1	82	(80) 個人情報の保護に関する法律 (令和4年5月改正 法律第54号)	最新通達の適用				
本省				43				1	1	1	44	0	1	1-1-1-44	石綿使用の有無	新規追加			
本省				43				1	1	1	44	1			受注者は、建築物・工作物等の解体・改修工事を行う際、石綿(アスベスト)の使用の有無の「事前調査」を行わなければならない。石綿障害予防規則に基づく一定規模以上の工事については「事前調査結果の報告」を所轄労働基準監督署に届出を行わなければならない。また、大気汚染防止法に基づき、特定じん発生施設を設置しようとするときは、都道府県知事に届出を行わなければならない。	新規追加			
関東	1	2	1	0	1	1	1. 適用工種	1	2	1	0	1	1		本章は、河川土工、海岸土工、砂防土工、道路土工、港湾土工、空港土工その他これらに類する工種について適用する。	工種			
関東	1	2	2	0	0	3	なお、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督職員と協議しなければならない。	1	2	2	0	0	3		また、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督職員と協議しなければならない。	改定までの統替え			
関東	1	2	3	2	6	1	6. 残土運搬時の注意	1	2	3	2	6	1		受注者は、掘削工により発生する残土を受入れ地へ運搬する場合には、沿道住民に迷惑がからないように努めなければならない。	工種			
関東	1	2	3	3	11	1	11. 採取土及び購入土運搬時の注意	1	2	3	3	11	1		受注者は、採取土盛土及び購入土盛土の施工にあたって、採取土及び購入土を運搬する場合には沿道住民に迷惑がからないように努めなければならない。流用土盛土及び発生土盛土の施工にあたって、一般道路を運搬に利用する場合も同様とするものとする。	工種			
関東	1	2	3	4	2	1	2. 盛土材の確認	1	2	3	4	2	1		盛土材については設計図書によるものとする。受注者は、盛土材の「まきだし」に先立ち、予定している盛土材の確認を行い、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。	工種			
関東	1	2	3	4	8	1	8. 盛土材のまき出し及び締固め	1	2	3	4	8	1		受注者は、盛土材の「まき出し」及び締固めについては、第1編1-2-3-3盛土の規定により一層ごとに適切に施工しなければならない。まき出し及び締固めは、壁面側から順次奥へ行うとともに、重機械の急停止や急旋回等を選び、補強材にずれや損傷を与えないよう注意しなければならない。	工種			
関東	1	2	3	7	2	1	2. 残土運搬時の注意	1	2	3	7	2	1		残土を受入れ地へ運搬する場合には、沿道住民に迷惑がからないように努めなければならない。	工種			
九州	1	2	4	2	6	1	6. 硬岩掘削時の注意	1	2	4	2	6	1		受注者は、硬岩掘削における法の仕上り面近くでは過度な発破を「さけるものとし、浮石等が残らないようしなければならない。」	工種			
九州	1	2	3	3	14	1	14. 採取土及び購入土運搬時の注意	1	2	3	3	14	1		受注者は採取土盛土及び購入土盛土の施工にあたって、採取土及び購入土を運搬する場合には沿道住民に迷惑がからないように努めなければならない。流用土盛土及び発生土盛土の施工にあたって、一般道路を運搬に利用する場合も同様とするものとする。	工種			
九州	1	2	4	4	11	1	11. 接続部の緩衝区間	1	2	4	4	11	1		受注者は、特に指示する場合は除き、片切り、片盛りの接続部には1:4程度の勾配をもって緩衝区間を設けなければならない。また、掘削(切土)部、盛土部の縦断方向の接続部にはすり付け区間を設けて路床支持力の不連続を避けなければならない。	工種			
九州	1	2	4	4	16	1	16. 採取土及び購入土運搬時の注意	1	2	4	4	16	1		受注者は、採取土盛土及び購入土盛土の施工にあたって、採取土及び購入土を運搬する場合には沿道住民に迷惑がからないように努めなければならない。流用土盛土及び発生土盛土の施工にあたって、一般道路を運搬に利用する場合も同様とするものとする。	工種			
中部	1	3	1	0	3	1	3. 通用規定 (2)	1	3	1	0	3	1		受注者は、コンクリートの施工にあたり、設計図書に定めのない事項については、コンクリート標準示方書(施工編) (土木学会、平成30年3月)のコンクリートの品質の規格を適用する。これ以外による場合は、施工前に、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。	工種			
中部	1	3	2	0	1	3	土木学会 コンクリート標準示方書(施工編) (平成30年3月)	1	3	2	0	1	3		土木学会 コンクリート標準示方書(施工編) [2017年制定] (2018年3月)	工種			
中部	1	3	2	0	1	4	土木学会 コンクリート標準示方書(設計編) (平成30年3月)	1	3	2	0	1	4		土木学会 コンクリート標準示方書(設計編) [2017年制定] (2018年3月)	工種			
中部	1	3	2	0	1	5	土木学会 コンクリートのポンプ施工指針(平成24年6月)	1	3	2	0	1	5		土木学会 コンクリートのポンプ施工指針 [2012年版] (平成24年6月)	工種			
中部	1	3	2	0	1	8	土木学会 鉄筋定着・継手指針(令和2年3月)	1	3	2	0	1	8		土木学会 鉄筋定着・継手指針 [2020年制定] (令和2年3月)	工種			
中部	1	3	2	0	1	9	公益社団法人日本鉄筋継手協会 鉄筋継手工事標準仕様書ガス圧継手工事(平成29年9月)	1	3	2	0	1	9		日本鉄筋継手協会 鉄筋継手工事標準仕様書 ガス圧継手工事(平成29年3月)	修正			
中部	1	3	3	2	1	2	(1) JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法の一部を改正する法律(平成30年5月30日公布法律第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師等)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会長の策定した統一監査基準に基づき監査合格した工場)から選定しなければならない。	1	3	3	2	1	2	(1) JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(令和4年6月改正 法律第68号)に基づき国に登録された民間の第三者機関(登録認証機関)により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場)で、かつ、コンクリートの製造、施工、試験、検査及び管理などの技術的業務を実施する能力のある技術者(コンクリート主任技師等)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会長の策定した統一監査基準に基づき監査合格した工場)から選定しなければならない。	修正				
中部	1	3	3	2	1	3	(2) JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法の一部を改正する法律(平成30年5月30日公布法律第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当たらない場合は、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ようとする。その確認より監督職員の承諾を得なければならない。	1	3	3	2	1	3	(2) JISマーク表示認証製品を製造している工場(産業標準化法(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当たらない場合は、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ようとする。その確認より監督職員の承諾を得なければならない。	修正				
中部	1	3	5	4	3	3	(2) 受注者は、ミキサの練混ぜ試験を、JIS A 8603-2(コンクリートミキサー第2部:練混ぜ性能試験方法)及びJIS C 5012-3(コンクリートの練混ぜ性能試験方法)により行わなければならない。	1	3	5	4	3	3	(2) 受注者は、ミキサの練混ぜ試験を、JIS A 8603-2(コンクリートミキサー第2部:練混ぜ性能試験方法)及びJIS C 5012-3(コンクリートの練混ぜ性能試験方法)により行わなければならない。	修正				
中部	1	3	6	4	5	1	5. コンクリートポンプ使用時の注意	1	3	6	4	5	1		受注者はコンクリートポンプを用いる場合は、「コンクリートのポンプ施工指針(第5章圧送)」(土木学会、平成24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。また、受注者はコンクリートブレイサー、ベルトコンベヤ、その他を用いる場合も、材料の分離を防ぐようこれを配置しなければならない。	工種			
中部	1	3	7	3	3	1	3. 鉄筋の曲げ半径	1	3	7	3	3	1		受注者は、鉄筋の曲げ形状の施工にあたり、設計図書に鉄筋の曲げ半径が示されていない場合は、「コンクリート標準示方書(設計編)本編第13章鉄筋コンクリートの縦断 標準7編第2章鉄筋コンクリートの前提」(土木学会、平成30年3月)の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	工種			
中部	1	3	7	5	8	4	② 機械式鉄筋継手工法の品質管理は、使用する工法に応じた確認項目や頻度、方法、合判定基準等を施工計画書に明示した上で、施工管理や検査時においては、これに従って確認を行わなければならない。また、機械式鉄筋継手工法の信頼度は、土木学会鉄筋継手・継手指針(令和2年3月土木学会)の信頼度Ⅱ種を基本とするが、設計時にⅠ種を適用している場合は、設計時の信頼度Ⅱ種に準じて施工管理を行わなければならない。	1	3	7	5	8	4	② 機械式鉄筋継手工法の品質管理は、使用する工法に応じた確認項目や頻度、方法、合判定基準のあるセメント、その他異常を認めないセメントの使用においては、これに従って確認を行わなければならない。また、機械式鉄筋継手工法の信頼度は、土木学会鉄筋継手・継手指針 [2020年版] (令和2年3月土木学会)の信頼度Ⅱ種を基本とするが、設計時にⅠ種を適用している場合は、設計時の信頼度Ⅱ種に準じて施工管理を行わなければならない。	工種				
中部	1	3	12	3	1	1	1. 一般事項	1	3	12	3	1	1		受注者は、海水の作用を受けるコンクリートの施工にあたり、品質が確保できるように、打込み、締固め、養生などを行わなければならない。	工種			
国総研	2	2	3	1	9			2	2	3	1	9		JIS A 5011-5 (コンクリート用スラグ骨材-第5部:石炭ガス化スラグ骨材)	追加				
国総研	2	2	3	2	3	1	3. 使用規定の例外	2	2	3	2	3	1		気象作用を受けない構造物に用いる骨材は、本条2項を適用しなくてもよいものとする。	工種			
国総研	2	2	6	1	4	1	4. 異常なセメント使用時の注意	2	2	6	1	4	1		受注者は、貯蔵中に塊状になったセメントを用いてはならない。また、湿気を付いた疑のあるセメント、その他異常を認めないセメントの使用にあたっては、これを用いる前に試験を行い、その品質を確かめなければならない。ただし、保管期間が長期にわたると品質が変動する可能性があるため、長期貯蔵したセメントは使用してはならない。	工種			
国総研	2	2	6	3	5	1	5. 急結剤	2	2	6	3	5	1		急結剤は、「コンクリート標準示方書(規格編) JSC-E 102-2018(付付)コンクリート(モルタル)用急結剤品質規格(案)」(土木学会、平成30年10月)の規格に適合するものとする。	工種			
国総研	2	2	8	3	0	2	再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令(令和2年12月改正 政令第34号)に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表2-2-24、表2-2-25、表2-2-26の規格に適合するものとする。	2	2	8	3	0	2		再生用添加剤の品質は、労働安全衛生法施行令(令和4年2月改正 政令第51号)に規定されている特定化学物質を含まないものとし、表2-2-24、表2-2-25、表2-2-26の規格に適合するものとする。	更新			
本省	3	1	1	7	4	2	なお、工事管理ファイル、その他管理ファイル、施工計画書管理ファイル、打合わせ管理ファイル及びそれらのD/Dファイルは、「国土交通省CALV/BC電子納品に関する要領・基準サイト」(http://www.cals-ed.go.jp/index.html)において公開している「工事完成図書等に係わるD/D、XML出力例」(H22.9 (H23.12.27更新))を利用することとし、関係する記載は読み替えるものとする。	3	1	1	7	4	2		なお、工事管理ファイル、その他管理ファイル、施工計画書管理ファイル、打合わせ管理ファイル及びそれらのD/Dファイルは、国土交通省「電子納品に関する要領・基準/D/D・XML記入例」サイト (https://www.cals-ed.go.jp/crf_dtdxml/) において公開している「工事完成図書等に係わるD/D、XML記入例」(R4.3)を利用することとし、関係する記載は読み替えるものとする。	更新			
本省	3	1	1	7	6	2	なお、受注者は、地質データ、試験結果等については、地質・土質調査業務共通仕様書(案)(建設省技術第92号平成30年3月30日)の第118条成果物の提出に基づいて地盤情報データベースに登録しなければならない。	3	1	1	7	6	2		なお、受注者は、地質データ、試験結果等については、地質・土質調査業務共通仕様書(案)(建設省技術第92号平成30年3月30日)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。	更新			

担当	現行条文(令和4年版)						新条文(令和5年版)						改定理由									
	編	章	節	条	項	以下	編	章	節	条	項	以下										
東北	8	3	2	0	0	5	全国特定法面保護協会	のり枠工の設計施工指針(平成25年10月)	8	3	2	0	0	5	全国特定法面保護協会	のり枠工の設計・施工指針(平成25年10月)	修正					
東北	8	3	2	0	0	10	地盤工学会	グラウンドアンカー設計・施工基準・同解説(平成24年5月)	8	3	2	0	0	10	地盤工学会	グラウンドアンカー設計・施工基準・同解説(平成24年5月)	修正					
東北	8	3	2	0	0	12	斜面防災対策技術協会	新版地すべり鋼管杭設計要領(平成28年3月)	8	3	2	0	0	12	斜面防災対策技術協会	新版 地すべり鋼管杭設計要領(平成28年3月)	スペース					
東北	8	3	5	1	0	2	本節は、擁壁工として作業土工、既製杭工、場所打擁壁工、プレキャスト擁壁工、補強土壁工、井桁ブロック工、落石防護工、その他これらに類する工種について定める。	8	3	5	1	0	2	本節は、擁壁工として作業土工(床掘り・埋戻し)、既製杭工、場所打擁壁工、プレキャスト擁壁工、補強土壁工、井桁ブロック工、落石防護工、その他これらに類する工種について定める。	8	3	5	1	0	2	語植	
東北	8	3	6	1	1	1	1.適用工種 本節は、山腹水路工として作業土工、山腹集水路・排水路工、山腹暗渠工、山腹暗渠工、集水排水工、現場排水路工その他これらに類する工種について定める。	8	3	6	1	1	1	1.適用工種 本節は、山腹水路工として作業土工(床掘り・埋戻し)、山腹集水路・排水路工、山腹暗渠工、山腹暗渠工、現場排水路工、集水排水工その他これらに類する工種について定める。	8	3	6	1	1	1	語植	
東北	8	3	9	1	3	1	3.杭建て込みのための削孔 受注者は、杭建て込みのための削孔にあたっては、地形図、土質性状図等を検討して、地山のかく乱、地すべり等の誘発をさけるように施工しなければならない。	8	3	9	1	3	1	3.杭建て込みのための削孔 受注者は、杭建て込みのための削孔にあたっては、地形図、土質性状図等を検討して、地山のかく乱、地すべり等の誘発をさけるように施工しなければならない。	8	3	9	1	3	1	語植	
東北	8	3	9	3	3	1	3.人工泥水 受注者は、削孔に人工泥水を用いる場合は、沈濁槽や排水路等からの水の溢流、地盤への浸透をさけるなければならない。	8	3	9	3	3	1	3.人工泥水 受注者は、削孔に人工泥水を用いる場合は、沈濁槽や排水路等からの水の溢流、地盤への浸透をさけるなければならない。	8	3	9	3	3	1	語植	
中部	9	1	2	0	0	4	土木学会	コンクリート標準示方書(ダムコンクリート編)(平成25年10月)	9	1	2	0	0	4	コンクリート標準示方書(ダムコンクリート編)【2013年制定】(2013年10月)	9	1	2	0	0	4	語植
中部	9	1	3	5	1	2	なお、設計図書に示す予定掘削線は、岩質の状況により監督職員が変更する場合があるものとする。	9	1	3	5	1	2	なお、設計図書に示す予定掘削線は、岩質の状況により監督職員が変更する指す場合があるものとする。	9	1	3	5	1	2	文言追加	
中部	9	1	4	7	4	1	4.バケットの構造 バケットの構造は、コンクリートの投入及び排出の際に材料の分離を起こさないものであり、また、バケットからのコンクリートの排出が容易でかつ、速やかなものとする。	9	1	4	7	4	1	4.バケットの構造 バケットの構造は、コンクリートの投入及び排出の際に材料の分離を起こさないものであり、また、バケットからのコンクリートの排出が容易でかつ速やかなものとする。	9	1	4	7	4	1	句点	
中部	9	1	4	9	8	1	8.異コンクリートの打継ぎ 受注者は、異なったコンクリートを打継ぐ場合には、その移り目で、配合の急変をさけるようコンクリートを打込まなければならない。	9	1	4	9	8	1	8.異コンクリートの打継ぎ 受注者は、異なったコンクリートを打継ぐ場合には、その移り目で、配合の急変をさけるようコンクリートを打込まなければならない。	9	1	4	9	8	1	語植	
中部	9	2	3	3	2	1	2.過場りの処理 受注者は、過場をした場合は、その処理について監督職員と協議しなければならない。	9	2	3	3	2	1	2.過場りの処理 受注者は、過場をした場合は、その処理について監督職員と協議しなければならない。	9	2	3	3	2	1	語植	
中部	9	2	4	1	6	1	6.オーバーサイズの除去 受注者は、まき出し時のコア材及びフィルター材のオーバーサイズ等は、除去しなければならない。	9	2	4	1	6	1	6.オーバーサイズの除去 受注者は、まき出し時のコア材及びフィルター材のオーバーサイズ等は、除去しなければならない。	9	2	4	1	6	1	語植	
中部	9	2	4	5	2	1	2.まき出し 受注者は、まき出しにあたっては、ダム軸と平行に、平らな面となるように施工しなければならない。	9	2	4	5	2	1	2.まき出し 受注者は、まき出しにあたっては、ダム軸と平行に、平らな面となるように施工しなければならない。	9	2	4	5	2	1	語植	
中部	9	2	4	5	3	1	3.まき出し厚と転圧 受注者は、まき出し厚、転圧機械及び転圧回数については、設計図書によらなければならない。	9	2	4	5	3	1	3.まき出し厚と転圧 受注者は、まき出し厚、転圧機械及び転圧回数については、設計図書によらなければならない。	9	2	4	5	3	1	語植	
中部	9	2	4	5	4	1	4.まき出し材料の含水比 受注者は、まき出された材料が、設計図書に示す含水比を確保できない場合には、設計図書に関して、監督職員の指示に従い処置しなければならない。	9	2	4	5	4	1	4.まき出し材料の含水比 受注者は、まき出された材料が、設計図書に示す含水比を確保できない場合には、設計図書に関して、監督職員の指示に従い処置しなければならない。	9	2	4	5	4	1	語植	
中部	9	2	4	5	5	1	5.層間の密着性の確保 受注者は、既に締固めた層の表面が過度に乾燥、湿潤または平滑となっており上層との密着が確保できない場合には、監督職員の指示に従い、散水あるいはスクリューブレード等の方法で処置し、この部分の締固め完了後にまき出しを行わなければならない。	9	2	4	5	5	1	5.層間の密着性の確保 受注者は、既に締固めた層の表面が過度に乾燥、湿潤または平滑となっており上層との密着が確保できない場合には、監督職員の指示に従い、散水あるいはスクリューブレード等の方法で処置し、この部分の締固め完了後にまき出しを行わなければならない。	9	2	4	5	5	1	語植	
中部	9	2	4	6	2	1	2.まき出し 受注者は、まき出しにあたっては、ダム軸と平行に、平らな面となるように施工しなければならない。	9	2	4	6	2	1	2.まき出し 受注者は、まき出しにあたっては、ダム軸と平行に、平らな面となるように施工しなければならない。	9	2	4	6	2	1	語植	
中部	9	2	4	6	3	1	3.まき出し厚と転圧 受注者は、まき出し厚、転圧機械及び転圧回数については、設計図書によらなければならない。	9	2	4	6	3	1	3.まき出し厚と転圧 受注者は、まき出し厚、転圧機械及び転圧回数については、設計図書によらなければならない。	9	2	4	6	3	1	語植	
中部	9	2	4	6	4	1	4.まき出し材料の粒度 受注者は、まき出された材料が、設計図書に示す粒度と合致していない場合には、監督職員の指示に従い処置しなければならない。	9	2	4	6	4	1	4.まき出し材料の粒度 受注者は、まき出された材料が、設計図書に示す粒度と合致していない場合には、監督職員の指示に従い処置しなければならない。	9	2	4	6	4	1	語植	
中部	9	2	4	7	2	1	2.まき出し 受注者は、まき出しにあたっては、ダム軸と平行に、平らな面となるように施工しなければならない。	9	2	4	7	2	1	2.まき出し 受注者は、まき出しにあたっては、ダム軸と平行に、平らな面となるように施工しなければならない。	9	2	4	7	2	1	語植	
中部	9	2	4	7	3	1	3.まき出し厚と転圧 受注者は、まき出し厚、転圧機械及び転圧回数については、設計図書によらなければならない。	9	2	4	7	3	1	3.まき出し厚と転圧 受注者は、まき出し厚、転圧機械及び転圧回数については、設計図書によらなければならない。	9	2	4	7	3	1	語植	
中部	9	2	4	7	4	1	4.大塊・小塊のまき出し 受注者は、小塊を基礎地盤または基礎留壁及びフィルター側にまき出さなければならない。また、大塊は、堤体外周側になるようにまき出さなければならない。	9	2	4	7	4	1	4.大塊・小塊のまき出し 受注者は、小塊を基礎地盤または基礎留壁及びフィルター側にまき出さなければならない。また、大塊は、堤体外周側になるようにまき出さなければならない。	9	2	4	7	4	1	語植	
九州	10	1	2	0	0	3	なお、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督職員と協議しなければならない。	10	1	2	0	0	3	なお、基準類と設計図書に相違がある場合は、原則として設計図書の規定に従うものとし、疑義がある場合は監督職員と協議しなければならない。	10	1	2	0	0	3	改定までの設替明示	
九州	10	1	2	0	0	13	全国特定法面保護協会	のり枠工の設計施工指針(平成25年10月)	10	1	2	0	0	13	全国特定法面保護協会	のり枠工の設計・施工指針(平成25年10月)	修正					
九州	10	1	2	0	0	14	日本道路協会	落石対策便覧(平成12年6月)	10	1	2	0	0	14	日本道路協会	落石対策便覧(平成29年12月)	発行日修正					
九州	10	1	2	0	0	20	日本建設機械化協会	除雪・防雪ハンドブック(除雪編)(平成16年12月)	10	1	2	0	0	20	日本建設機械化協会	除雪・防雪ハンドブック(除雪編)(平成16年12月)	修正					
九州	10	1	2	0	0	22	日本みち研究所	補訂版道路のデザイナー-道路デザイン指針(案)とその解説-(平成29年11月)	10	1	2	0	0	22	日本みち研究所	補訂版 道路のデザイナー-道路デザイン指針(案)とその解説-(平成29年11月)	スペース					
四国	10	2	2	0	0	26	日本みち研究所	補訂版道路のデザイナー-道路デザイン指針(案)とその解説-(平成29年11月)	10	2	2	0	0	26	日本みち研究所	補訂版 道路のデザイナー-道路デザイン指針(案)とその解説-(平成29年11月)	スペース					
四国	10	2	5	1	2	1	2.適用規定 排水構造物工(路面排水工)の施工については、道路土工要綱の排水施設の施工の規定及び本編10編10-2-5-3側溝工、10編10-2-5-5集水排水(街渠)・マンホール工の規定による。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	10	2	5	1	2	1	2.適用規定 排水構造物工(路面排水工)の施工については、道路土工要綱の排水施設の施工の規定及び本編10編10-2-5-3側溝工、10編10-2-5-5集水排水(街渠)・マンホール工の規定による。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	10	2	5	1	2	1	表記の統一	
四国	10	2	8	1	3	1	3.適用規定 受注者は、防護柵工の施工にあたって、「防護柵の設置基準・同解説/ロードの設置便覧 4-1. 施工」(日本道路協会、令和3年3月)の規定、「道路土工要綱 第5章 施工計画」(日本道路協会、平成21年6月)の規定及び第3編3-2-3-8路側防護柵工、3-2-3-7防止柵工の規定による。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	10	2	8	1	3	1	3.適用規定 受注者は、防護柵工の施工にあたって、「防護柵の設置基準・同解説/ロードの設置便覧 4-1. 施工」(日本道路協会、令和3年3月)の規定、「道路土工要綱 第5章 施工計画」(日本道路協会、平成21年6月)の規定及び第3編3-2-3-8路側防護柵工、第3編3-2-3-7防止柵工の規定による。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	10	2	8	1	3	1	表記の統一	
四国	10	2	9	1	3	1	3.適用規定 受注者は、橋梁工の施工にあたって、「道路橋設計施工指針 第4章 道路橋設計、施工」(日本道路協会、令和2年6月)の規定、「道路土工要綱 第5章 施工計画」(日本道路協会、平成21年6月)の規定、第3編3-2-3-6小型橋梁工、3-2-3-3作業土工(床掘り・埋戻し)、3-2-10-5土留・仮締切工の規定、及び「道路橋設計ハンドブック」(全国道路橋設計・標示業協会、令和4年1月)による。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	10	2	9	1	3	1	3.適用規定 受注者は、橋梁工の施工にあたって、「道路橋設計施工指針 第4章 道路橋設計、施工」(日本道路協会、令和2年6月)の規定、「道路土工要綱 第5章 施工計画」(日本道路協会、平成21年6月)の規定、第3編3-2-3-6小型橋梁工、第3編3-2-3-3作業土工(床掘り・埋戻し)、3-2-10-5土留・仮締切工の規定、及び「道路橋設計ハンドブック」(全国道路橋設計・標示業協会、令和4年1月)による。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	10	2	9	1	3	1	表記の統一、発行年月	
四国	10	2	10	1	3	1	3.適用規定 受注者は、区画線工の施工にあたって、「道路橋設計施工指針 第4章 道路橋設計、施工」(日本道路協会、令和2年6月)の規定、「道路土工要綱 第5章 施工計画」(日本道路協会、平成21年6月)の規定、第3編3-2-3-6小型橋梁工、3-2-3-3作業土工(床掘り・埋戻し)、3-2-10-5土留・仮締切工の規定、及び「道路橋設計ハンドブック」(全国道路橋設計・標示業協会、令和4年1月)による。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	10	2	10	1	3	1	3.適用規定 受注者は、区画線工の施工にあたって、「道路橋設計施工指針 第4章 道路橋設計、施工」(日本道路協会、令和2年6月)の規定、「道路土工要綱 第5章 施工計画」(日本道路協会、平成21年6月)の規定、第3編3-2-3-6小型橋梁工、3-2-3-3作業土工(床掘り・埋戻し)、3-2-10-5土留・仮締切工の規定、及び「道路橋設計ハンドブック」(全国道路橋設計・標示業協会、令和4年1月)による。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	10	2	10	1	3	1	修正	
四国	10	2	10	2	2	1	2.区画線の指示方法 区画線の指示方法について設計図書に示されていない事項は「道路橋設計・区画線及び道路標示に関する命令」により施工する。	10	2	10	2	2	1	2.区画線の指示方法 区画線の指示方法について設計図書に示されていない事項は「道路橋設計・区画線及び道路標示に関する命令」により施工する。	10	2	10	2	2	1	修正	
北陸	10	3	1	0	5	3	(2) 微破壊・非破壊試験は「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領」(以下、「要領」という。)に従い行わなければならない。	10	3	1	0	5	3	(2) 微破壊・非破壊試験は「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領」(以下、「要領」という。)(国土交通省、平成30年10月)に従い行わなければならない。	10	3	1	0	5	3	修正	
北陸	10	3	2	0	0	19	日本みち研究所	補訂版道路のデザイナー-道路デザイン指針(案)とその解説-(平成29年11月)	10	3	2	0	0	19	日本みち研究所	補訂版 道路のデザイナー-道路デザイン指針(案)とその解説-(平成29年11月)	スペース					
近畿	10	4	2	0	0	15	日本道路協会	鋼道路橋の疲労設計便覧(令和2年9月)	10	4	2	0	0	15	日本道路協会	鋼道路橋疲労設計便覧(令和2年9月)	語字					
近畿	10	4	2	0	0	19	日本みち研究所	補訂版道路のデザイナー-道路デザイン指針(案)とその解説-(平成29年11月)	10	4	2	0	0	19	日本みち研究所	補訂版 道路のデザイナー-道路デザイン指針(案)とその解説-(平成29年11月)	スペース					
近畿	10	5	2	0	0	16	建設省	土木研究所プレキャストブロック工法によるプレストレストコンクリート道路橋設計・施工指針(案)(平成7年12月)	10	5	2	0	0	16	建設省	土木研究所 プレキャストブロック工法によるプレストレストコンクリート道路橋設計・施工指針(案)(平成7年12月)	スペース					
近畿	10	5	2	0	0	18	日本みち研究所	補訂版道路のデザイナー-道路デザイン指針(案)とその解説-(平成29年11月)	10	5	2	0	0	18	日本みち研究所	補訂版 道路のデザイナー-道路デザイン指針(案)とその解説-(平成29年11月)	スペース					
近畿	10	6	2	0	0	7	土木学会	トンネル標準示方書山岳工法編・同解説(平成28年8月)	10	6	2	0	0	7	土木学会	トンネル標準示方書山岳工法編・同解説【2016年制定】(平成28年8月)	語植					
近畿	10	6	2	0	0	8	土木学会	トンネル標準示方書開削工法編・同解説(平成28年8月)	10	6	2	0	0	8	土木学会	トンネル標準示方書開削工法編・同解説【2016年制定】(平成28年8月)	語植					
近畿	10	6	2	0	0	9	土木学会	トンネル標準示方書シールド工法編・同解説(平成28年8月)	10	6	2	0	0	9	土木学会	トンネル標準示方書シールド工法編・同解説【2016年制定】(平成28年8月)	語植					

No.	図表番号	現行	修正後	修正内容																																																																																																						
1	図3-2-2 銘板の寸法及び記載事項 (上図のみ)	<p>※板厚8mm、字厚5mm、計13mm ※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者氏名</p>	<p>※板厚8mm、字厚5mm、計13mm ※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者氏名</p>	銘板内の文字修正																																																																																																						
2	表3-2-10 要求性能の確認方法	<p>表3-2-10 要求性能の確認方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th rowspan="2">要求性能</th> <th colspan="3">確認方法</th> </tr> <tr> <th>試験方法</th> <th>試験条件</th> <th>基準値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>母材の健全性</td> <td>母材が健全であること</td> <td>JIS H 0401の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影</td> <td>メッキを剥いだ状態での母材鉄線の表面撮影</td> <td>母材に傷が付いていないこと</td> </tr> </tbody> </table>	項目	要求性能	確認方法			試験方法	試験条件	基準値	母材の健全性	母材が健全であること	JIS H 0401の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いだ状態での母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと	<p>表3-2-10 要求性能の確認方法</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th rowspan="2">要求性能</th> <th colspan="3">確認方法</th> </tr> <tr> <th>試験方法</th> <th>試験条件</th> <th>基準値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>母材の健全性</td> <td>母材が健全であること</td> <td>JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影</td> <td>メッキを剥いだ状態での母材鉄線の表面撮影</td> <td>母材に傷が付いていないこと</td> </tr> </tbody> </table>	項目	要求性能	確認方法			試験方法	試験条件	基準値	母材の健全性	母材が健全であること	JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いだ状態での母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと	JISの改正																																																																												
項目	要求性能	確認方法																																																																																																								
		試験方法	試験条件	基準値																																																																																																						
母材の健全性	母材が健全であること	JIS H 0401の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いだ状態での母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと																																																																																																						
項目	要求性能	確認方法																																																																																																								
		試験方法	試験条件	基準値																																																																																																						
母材の健全性	母材が健全であること	JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いだ状態での母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと																																																																																																						
3	表3-2-12 線材の品質管理試験の内容	<p>表3-2-12 線材の品質管理試験の内容</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>試験項目</th> <th>基準値</th> <th>試験方法</th> <th>試験の頻度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">工場</td> <td>線径</td> <td>3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線^{※1}に1回</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>290N/mm以上</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>ねじり特性</td> <td>JIS G 3547の4.3</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>巻付性</td> <td>線径の1.5倍の円筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ成分</td> <td>※2</td> <td>原子吸光分析法、またはICP発光分析法</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ付着量</td> <td>※2</td> <td>JIS H 0401準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td rowspan="6">公的試験機関</td> <td>線径</td> <td>3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>290N/mm以上</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>母材の健全性</td> <td>母材に傷が付いていないこと</td> <td>JIS H 0401の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ成分</td> <td>※2</td> <td>原子吸光分析法、またはICP発光分析法</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ付着量</td> <td>※2</td> <td>JIS H 0401準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> </tbody> </table>	項目	試験項目	基準値	試験方法	試験の頻度	工場	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	5巻線 ^{※1} に1回	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	ねじり特性	JIS G 3547の4.3	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	巻付性	線径の1.5倍の円筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	5巻線に1回	メッキ付着量	※2	JIS H 0401準拠	5巻線に1回	公的試験機関	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	母材の健全性	母材に傷が付いていないこと	JIS H 0401の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	200巻線に1回	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	200巻線に1回	メッキ付着量	※2	JIS H 0401準拠	200巻線に1回	<p>表3-2-12 線材の品質管理試験の内容</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>試験項目</th> <th>基準値</th> <th>試験方法</th> <th>試験の頻度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="6">工場</td> <td>線径</td> <td>3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線^{※1}に1回</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>290N/mm以上</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>ねじり特性</td> <td>JIS G 3547の4.3</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>巻付性</td> <td>線径の1.5倍の円筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ成分</td> <td>※2</td> <td>原子吸光分析法、またはICP発光分析法</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ付着量</td> <td>※2</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td rowspan="6">公的試験機関</td> <td>線径</td> <td>3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>290N/mm以上</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>母材の健全性</td> <td>母材に傷が付いていないこと</td> <td>JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ成分</td> <td>※2</td> <td>原子吸光分析法、またはICP発光分析法</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ付着量</td> <td>※2</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> </tbody> </table>	項目	試験項目	基準値	試験方法	試験の頻度	工場	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	5巻線 ^{※1} に1回	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	ねじり特性	JIS G 3547の4.3	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	巻付性	線径の1.5倍の円筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	5巻線に1回	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	公的試験機関	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	母材の健全性	母材に傷が付いていないこと	JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	200巻線に1回	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	200巻線に1回	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	JISの改正
項目	試験項目	基準値	試験方法	試験の頻度																																																																																																						
工場	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	5巻線 ^{※1} に1回																																																																																																						
	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																						
	ねじり特性	JIS G 3547の4.3	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																						
	巻付性	線径の1.5倍の円筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																						
	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	5巻線に1回																																																																																																						
	メッキ付着量	※2	JIS H 0401準拠	5巻線に1回																																																																																																						
公的試験機関	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																						
	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																						
	母材の健全性	母材に傷が付いていないこと	JIS H 0401の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	200巻線に1回																																																																																																						
	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	200巻線に1回																																																																																																						
	メッキ付着量	※2	JIS H 0401準拠	200巻線に1回																																																																																																						
	項目	試験項目	基準値	試験方法	試験の頻度																																																																																																					
工場	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	5巻線 ^{※1} に1回																																																																																																						
	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																						
	ねじり特性	JIS G 3547の4.3	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																						
	巻付性	線径の1.5倍の円筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																						
	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	5巻線に1回																																																																																																						
	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																						
公的試験機関	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																						
	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																						
	母材の健全性	母材に傷が付いていないこと	JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	200巻線に1回																																																																																																						
	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	200巻線に1回																																																																																																						
	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																						

No.	図表番号	現行	修正後	修正内容																																																		
4	図3-2-6 耳芝	 <p>図3-2-6 耳芝</p>	 <p>図3-2-6 耳芝</p>	貼芝の表記を見やすく修正																																																		
5	表2-2-26 再生用添加剤の標準的性状	<p>表2-2-26 再生用添加剤の標準的性状</p> <p>プラント再生用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>標準的性状</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>動粘度 (60℃) ml/S</td> <td>80~1,000</td> </tr> <tr> <td>引火点 ℃</td> <td>250以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比 (60℃)</td> <td>2以下</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率 %</td> <td>±3以内</td> </tr> <tr> <td>密度 (15℃) g/cm³</td> <td>報告</td> </tr> <tr> <td>組成 (石油学会法 JPI-5S-70-10)</td> <td>報告</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 密度は、旧アスファルトとの分離などを防止するため0.95g/cm³以上とすることが望ましい。</p>	項目	標準的性状	動粘度 (60℃) ml/S	80~1,000	引火点 ℃	250以上	薄膜加熱後の粘度比 (60℃)	2以下	薄膜加熱質量変化率 %	±3以内	密度 (15℃) g/cm ³	報告	組成 (石油学会法 JPI-5S-70-10)	報告	<p>表2-2-26 再生用添加剤の標準的性状</p> <p>プラント再生用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>標準的性状</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>動粘度 (60℃) ml/S</td> <td>80~1,000</td> </tr> <tr> <td>引火点 ℃</td> <td>250以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比 (60℃)</td> <td>2以下</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率 %</td> <td>±3以内</td> </tr> <tr> <td>密度 (15℃) g/cm³</td> <td>報告</td> </tr> <tr> <td>組成 (石油学会規格 JPI-5S-70-10)</td> <td>報告</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 密度は、旧アスファルトとの分離などを防止するため0.95g/cm³以上とすることが望ましい。</p>	項目	標準的性状	動粘度 (60℃) ml/S	80~1,000	引火点 ℃	250以上	薄膜加熱後の粘度比 (60℃)	2以下	薄膜加熱質量変化率 %	±3以内	密度 (15℃) g/cm ³	報告	組成 (石油学会規格 JPI-5S-70-10)	報告	修正																						
項目	標準的性状																																																					
動粘度 (60℃) ml/S	80~1,000																																																					
引火点 ℃	250以上																																																					
薄膜加熱後の粘度比 (60℃)	2以下																																																					
薄膜加熱質量変化率 %	±3以内																																																					
密度 (15℃) g/cm ³	報告																																																					
組成 (石油学会法 JPI-5S-70-10)	報告																																																					
項目	標準的性状																																																					
動粘度 (60℃) ml/S	80~1,000																																																					
引火点 ℃	250以上																																																					
薄膜加熱後の粘度比 (60℃)	2以下																																																					
薄膜加熱質量変化率 %	±3以内																																																					
密度 (15℃) g/cm ³	報告																																																					
組成 (石油学会規格 JPI-5S-70-10)	報告																																																					
6	表3-2-31 接着剤の規格鋼床版用	<p>表3-2-31 接着剤の規格鋼床版用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th>規格値</th> <th rowspan="2">試験法</th> </tr> <tr> <th>ゴムアスファルト系</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>不揮発分 (%)</td> <td>50以上</td> <td>JIS K 8833-1,2</td> </tr> <tr> <td>粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]</td> <td>5(0.5)以下</td> <td>JIS K 8833-1,2</td> </tr> <tr> <td>指触乾燥時間 (分)</td> <td>90以下</td> <td>JIS K 5600</td> </tr> <tr> <td>低温風曲試験 (-10℃, 3mm)</td> <td>合格</td> <td>JIS K 5600</td> </tr> <tr> <td>基盤目試験 (点)</td> <td>10</td> <td>JIS K 5600</td> </tr> <tr> <td>耐湿試験後の基盤目試験 (点)</td> <td>8以上</td> <td>JIS K 5604</td> </tr> <tr> <td>塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)</td> <td>8以上</td> <td>JIS K 5600</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 基盤目試験の判定点は(一財)日本塗料検査協会「塗膜の評価基準」の標準判定写真による。</p>	項目	規格値	試験法	ゴムアスファルト系	不揮発分 (%)	50以上	JIS K 8833-1,2	粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]	5(0.5)以下	JIS K 8833-1,2	指触乾燥時間 (分)	90以下	JIS K 5600	低温風曲試験 (-10℃, 3mm)	合格	JIS K 5600	基盤目試験 (点)	10	JIS K 5600	耐湿試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5604	塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5600	<p>表3-2-31 接着剤の規格鋼床版用</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th>規格値</th> <th rowspan="2">試験法</th> </tr> <tr> <th>ゴムアスファルト系</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>不揮発分 (%)</td> <td>50以上</td> <td>JIS K 8833-1,2</td> </tr> <tr> <td>粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]</td> <td>5(0.5)以下</td> <td>JIS K 8833-1,2</td> </tr> <tr> <td>指触乾燥時間 (分)</td> <td>90以下</td> <td>JIS K 5600</td> </tr> <tr> <td>低温風曲試験 (-10℃, 3mm)</td> <td>合格</td> <td>JIS K 5600</td> </tr> <tr> <td>基盤目試験 (点)</td> <td>10</td> <td>JIS K 5600</td> </tr> <tr> <td>耐湿試験後の基盤目試験 (点)</td> <td>8以上</td> <td>JIS K 5600</td> </tr> <tr> <td>塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)</td> <td>8以上</td> <td>JIS K 5600</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 基盤目試験の判定点は(一財)日本塗料検査協会「塗膜の評価基準」の標準判定写真による。</p>	項目	規格値	試験法	ゴムアスファルト系	不揮発分 (%)	50以上	JIS K 8833-1,2	粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]	5(0.5)以下	JIS K 8833-1,2	指触乾燥時間 (分)	90以下	JIS K 5600	低温風曲試験 (-10℃, 3mm)	合格	JIS K 5600	基盤目試験 (点)	10	JIS K 5600	耐湿試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5600	塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5600	JISの改正
項目	規格値	試験法																																																				
	ゴムアスファルト系																																																					
不揮発分 (%)	50以上	JIS K 8833-1,2																																																				
粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]	5(0.5)以下	JIS K 8833-1,2																																																				
指触乾燥時間 (分)	90以下	JIS K 5600																																																				
低温風曲試験 (-10℃, 3mm)	合格	JIS K 5600																																																				
基盤目試験 (点)	10	JIS K 5600																																																				
耐湿試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5604																																																				
塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5600																																																				
項目	規格値	試験法																																																				
	ゴムアスファルト系																																																					
不揮発分 (%)	50以上	JIS K 8833-1,2																																																				
粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]	5(0.5)以下	JIS K 8833-1,2																																																				
指触乾燥時間 (分)	90以下	JIS K 5600																																																				
低温風曲試験 (-10℃, 3mm)	合格	JIS K 5600																																																				
基盤目試験 (点)	10	JIS K 5600																																																				
耐湿試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5600																																																				
塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5600																																																				

No.	図表番号	現行	修正後	修正内容																																																																								
7	表1-2-1 土及び岩の 分類表	<p align="center">表1-2-1 土及び岩の分類表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">名 称</th> <th rowspan="2">説 明</th> <th rowspan="2">摘 要</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>礫質土</td> <td>礫まじり土</td> <td></td> <td>礫の混入があって掘削時の能率が低下するもの。</td> <td>礫(G) 礫質土(GF)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">砂質土及び砂</td> <td>砂</td> <td></td> <td>バケツ等に山盛り形状になりにくいもの。</td> <td>砂(S)</td> </tr> <tr> <td>砂質土(普通土)</td> <td></td> <td>掘削が容易で、バケツ等に山盛り形状にし易く空けきの少ないもの。</td> <td>砂(S) 砂質土(SF) シルト(M)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">粘性土</td> <td>粘性土</td> <td></td> <td>バケツ等に付着し易く空けきの多い状態になり易いもの、トラフィカビリティが問題となり易いもの。</td> <td>シルト(M) 粘性土(C)</td> </tr> <tr> <td>高含水比粘性土</td> <td></td> <td>バケツなどに付着し易く特にトラフィカビリティが悪いもの</td> <td>シルト(M) 粘性土(C) 火山灰質粘性(V) 有機質土(O)</td> </tr> <tr> <td>岩塊 玉石</td> <td>岩塊 玉石</td> <td></td> <td>岩塊、玉石が混入して掘削しにくく、バケツ等に空けきのでき易いもの。岩塊、玉石は粒径7.5cm以上とし、まるみのあるのを玉石とする。</td> <td>玉石まじり土 岩塊 破碎された岩 ごろごろした河床</td> </tr> </tbody> </table>	名 称			説 明	摘 要	A	B	C	礫質土	礫まじり土		礫の混入があって掘削時の能率が低下するもの。	礫(G) 礫質土(GF)	砂質土及び砂	砂		バケツ等に山盛り形状になりにくいもの。	砂(S)	砂質土(普通土)		掘削が容易で、バケツ等に山盛り形状にし易く空けきの少ないもの。	砂(S) 砂質土(SF) シルト(M)	粘性土	粘性土		バケツ等に付着し易く空けきの多い状態になり易いもの、トラフィカビリティが問題となり易いもの。	シルト(M) 粘性土(C)	高含水比粘性土		バケツなどに付着し易く特にトラフィカビリティが悪いもの	シルト(M) 粘性土(C) 火山灰質粘性(V) 有機質土(O)	岩塊 玉石	岩塊 玉石		岩塊、玉石が混入して掘削しにくく、バケツ等に空けきのでき易いもの。岩塊、玉石は粒径7.5cm以上とし、まるみのあるのを玉石とする。	玉石まじり土 岩塊 破碎された岩 ごろごろした河床	<p align="center">表1-2-1 土及び岩の分類表</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">名 称</th> <th rowspan="2">説 明</th> <th rowspan="2">摘 要</th> </tr> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>礫質土</td> <td>礫まじり土</td> <td></td> <td>礫の混入があって掘削時の能率が低下するもの。</td> <td>礫(G) 礫質土(GF)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">砂質土及び砂</td> <td>砂</td> <td></td> <td>バケツ等に山盛り形状になりにくいもの。</td> <td>砂(S)</td> </tr> <tr> <td>砂質土(普通土)</td> <td></td> <td>掘削が容易で、バケツ等に山盛り形状にし易く空けきの少ないもの。</td> <td>砂(S) 砂質土(SF) シルト(M)</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">粘性土</td> <td>粘性土</td> <td></td> <td>バケツ等に付着し易く空けきの多い状態になり易いもの、トラフィカビリティが問題となり易いもの。</td> <td>シルト(M) 粘性土(C)</td> </tr> <tr> <td>高含水比粘性土</td> <td></td> <td>バケツなどに付着し易く特にトラフィカビリティが悪いもの</td> <td>シルト(M) 粘性土(C) 火山灰質粘性(V) 有機質土(O)</td> </tr> <tr> <td>岩塊 玉石</td> <td>岩塊 玉石</td> <td></td> <td>岩塊、玉石が混入して掘削しにくく、バケツ等に空けきのでき易いもの。岩塊、玉石は粒径7.5cm以上とし、まるみのあるのを玉石とする。</td> <td>玉石まじり土 岩塊 破碎された岩 ごろごろした河床</td> </tr> </tbody> </table>	名 称			説 明	摘 要	A	B	C	礫質土	礫まじり土		礫の混入があって掘削時の能率が低下するもの。	礫(G) 礫質土(GF)	砂質土及び砂	砂		バケツ等に山盛り形状になりにくいもの。	砂(S)	砂質土(普通土)		掘削が容易で、バケツ等に山盛り形状にし易く空けきの少ないもの。	砂(S) 砂質土(SF) シルト(M)	粘性土	粘性土		バケツ等に付着し易く空けきの多い状態になり易いもの、トラフィカビリティが問題となり易いもの。	シルト(M) 粘性土(C)	高含水比粘性土		バケツなどに付着し易く特にトラフィカビリティが悪いもの	シルト(M) 粘性土(C) 火山灰質粘性(V) 有機質土(O)	岩塊 玉石	岩塊 玉石		岩塊、玉石が混入して掘削しにくく、バケツ等に空けきのでき易いもの。岩塊、玉石は粒径7.5cm以上とし、まるみのあるのを玉石とする。	玉石まじり土 岩塊 破碎された岩 ごろごろした河床	誤字
名 称			説 明	摘 要																																																																								
A	B	C																																																																										
礫質土	礫まじり土		礫の混入があって掘削時の能率が低下するもの。	礫(G) 礫質土(GF)																																																																								
砂質土及び砂	砂		バケツ等に山盛り形状になりにくいもの。	砂(S)																																																																								
	砂質土(普通土)		掘削が容易で、バケツ等に山盛り形状にし易く空けきの少ないもの。	砂(S) 砂質土(SF) シルト(M)																																																																								
粘性土	粘性土		バケツ等に付着し易く空けきの多い状態になり易いもの、トラフィカビリティが問題となり易いもの。	シルト(M) 粘性土(C)																																																																								
	高含水比粘性土		バケツなどに付着し易く特にトラフィカビリティが悪いもの	シルト(M) 粘性土(C) 火山灰質粘性(V) 有機質土(O)																																																																								
岩塊 玉石	岩塊 玉石		岩塊、玉石が混入して掘削しにくく、バケツ等に空けきのでき易いもの。岩塊、玉石は粒径7.5cm以上とし、まるみのあるのを玉石とする。	玉石まじり土 岩塊 破碎された岩 ごろごろした河床																																																																								
名 称			説 明	摘 要																																																																								
A	B	C																																																																										
礫質土	礫まじり土		礫の混入があって掘削時の能率が低下するもの。	礫(G) 礫質土(GF)																																																																								
砂質土及び砂	砂		バケツ等に山盛り形状になりにくいもの。	砂(S)																																																																								
	砂質土(普通土)		掘削が容易で、バケツ等に山盛り形状にし易く空けきの少ないもの。	砂(S) 砂質土(SF) シルト(M)																																																																								
粘性土	粘性土		バケツ等に付着し易く空けきの多い状態になり易いもの、トラフィカビリティが問題となり易いもの。	シルト(M) 粘性土(C)																																																																								
	高含水比粘性土		バケツなどに付着し易く特にトラフィカビリティが悪いもの	シルト(M) 粘性土(C) 火山灰質粘性(V) 有機質土(O)																																																																								
岩塊 玉石	岩塊 玉石		岩塊、玉石が混入して掘削しにくく、バケツ等に空けきのでき易いもの。岩塊、玉石は粒径7.5cm以上とし、まるみのあるのを玉石とする。	玉石まじり土 岩塊 破碎された岩 ごろごろした河床																																																																								
8	表3-2-26 マーシャル 安定度試験 基準値	<p align="center">表3-2-26 マーシャル安定度試験基準値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>基 準 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>安定度 kN</td> <td>3.43以上</td> </tr> <tr> <td>フロー値 (1/100cm)</td> <td>10~40</td> </tr> <tr> <td>空けき率 (%)</td> <td>3~12</td> </tr> </tbody> </table>	項 目	基 準 値	安定度 kN	3.43以上	フロー値 (1/100cm)	10~40	空けき率 (%)	3~12	<p align="center">表3-2-26 マーシャル安定度試験基準値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>基 準 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>安定度 kN</td> <td>3.43以上</td> </tr> <tr> <td>フロー値 (1/100cm)</td> <td>10~40</td> </tr> <tr> <td>空隙率 (%)</td> <td>3~12</td> </tr> </tbody> </table>	項 目	基 準 値	安定度 kN	3.43以上	フロー値 (1/100cm)	10~40	空隙率 (%)	3~12	誤字																																																								
項 目	基 準 値																																																																											
安定度 kN	3.43以上																																																																											
フロー値 (1/100cm)	10~40																																																																											
空けき率 (%)	3~12																																																																											
項 目	基 準 値																																																																											
安定度 kN	3.43以上																																																																											
フロー値 (1/100cm)	10~40																																																																											
空隙率 (%)	3~12																																																																											
9	表3-2-40 マーシャル 安定度試験 基準値	<p align="center">表3-2-40 マーシャル安定度試験基準値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>基 準 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>安定度 kN</td> <td>3.43以上</td> </tr> <tr> <td>フロー値 (1/100cm)</td> <td>10~40</td> </tr> <tr> <td>空けき率 (%)</td> <td>3~12</td> </tr> </tbody> </table>	項 目	基 準 値	安定度 kN	3.43以上	フロー値 (1/100cm)	10~40	空けき率 (%)	3~12	<p align="center">表3-2-40 マーシャル安定度試験基準値</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>項 目</th> <th>基 準 値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>安定度 kN</td> <td>3.43以上</td> </tr> <tr> <td>フロー値 (1/100cm)</td> <td>10~40</td> </tr> <tr> <td>空隙率 (%)</td> <td>3~12</td> </tr> </tbody> </table>	項 目	基 準 値	安定度 kN	3.43以上	フロー値 (1/100cm)	10~40	空隙率 (%)	3~12	誤字																																																								
項 目	基 準 値																																																																											
安定度 kN	3.43以上																																																																											
フロー値 (1/100cm)	10~40																																																																											
空けき率 (%)	3~12																																																																											
項 目	基 準 値																																																																											
安定度 kN	3.43以上																																																																											
フロー値 (1/100cm)	10~40																																																																											
空隙率 (%)	3~12																																																																											