

旧条文(令和7年版)						新条文(令和8年版)						改定理由											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項	項以下					
1	1	1	34	0	1	1-1-1-34						1	1	1	35	0	1	1-1-1-35	文化財の保護	文化財の保護	条文追加による番号の修正		
1	1	1	35	0	1	1-1-1-35						1	1	1	36	0	1	1-1-1-36	交通安全管理	交通安全管理	条文追加による番号の修正		
1	1	1	35	5	1	5.交通安全法令の遵守	受注者は、供用中の公共道路に係る工事の施工にあたっては、交通安全について、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5年3月改正 内閣府・国土交通省令第1号)、道路工事現場における標示施設等の設置基準(建設省道路局長通知、昭和37年8月30日)、道路工事現場における標示施設等の設置基準の一部改正について(局長通知平成18年3月31日国道利37号・国道国防第205号)、道路工事現場における工事情報板及び工事説明看板の設置について(国土交通省道路局路政課長、国道・防災課長通知平成18年3月31日国道利38号・国道国防第206号)及び道路工事保安施設設置基準(案)(建設省道路局国道第一課通知昭和47年2月)に基づき、安全対策を講じなければならない。	1	1	1	36	5	1	5.交通安全法令の遵守	受注者は、供用中の公共道路に係る工事の施工にあたっては、交通安全について、監督職員、道路管理者及び所轄警察署と打合せを行うとともに、道路標識、区画線及び道路標示に関する命令(令和6年7月改正 内閣府・国土交通省令第4号)、道路工事現場における標示施設等の設置基準(建設省道路局長通知、昭和37年8月30日)、道路工事現場における標示施設等の設置基準の一部改正について(局長通知平成18年3月31日国道利37号・国道国防第205号)、道路工事現場における工事情報板及び工事説明看板の設置について(国土交通省道路局路政課長、国道・防災課長通知平成18年3月31日国道利38号・国道国防第206号)及び道路工事保安施設設置基準(案)(建設省道路局国道第一課通知昭和47年2月)に基づき、安全対策を講じなければならない。								実態を踏まえた規定の変更
1	1	1	35	14	1	14.通行許可等	受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令(令和3年7月改正 政令第198号)第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときは、道路法第47条の2に基づく通行許可、または道路法第47条の10に基づく通行可能経路の回答を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施行令(令和5年3月改正 政令第54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5月改正 法律第19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	36	14	1	14.通行許可等	受注者は、建設機械、資材等の運搬にあたり、車両制限令(令和3年7月改正 政令第198号)第3条における一般的制限値を超える車両を通行させるときは、道路法第47条の2に基づく通行許可、または道路法第47条の10に基づく通行可能経路の回答を得ていることを確認しなければならない。また、道路交通法施行令(令和6年9月改正 政令第272号)第22条における制限を超えて建設機械、資材等を積載して運搬するときは、道路交通法(令和5年6月改正 法律第56号)第57条に基づく許可を得ていることを確認しなければならない。								適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	0	1	1-1-1-36	施設管理	1	1	1	37	0	1	1-1-1-37	施設管理					施設管理	条文追加による番号の修正		
1	1	1	37	0	1	1-1-1-37	諸法令の遵守	1	1	1	38	0	1	1-1-1-38	諸法令の遵守					諸法令の遵守	条文追加による番号の修正		
1	1	1	37	1	6	(4)	労働基準法(令和2年3月改正 法律第14号)	1	1	1	38	1	6	(4)	労働基準法(令和6年5月改正 法律第42号)					労働基準法(令和6年5月改正 法律第42号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	10	(8)	雇用保険法(令和4年3月改正 法律第12号)	1	1	1	38	1	10	(8)	雇用保険法(令和6年6月改正 法律第47号)					雇用保険法(令和6年6月改正 法律第47号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	12	(10)	健康保険法(令和5年5月改正 法律第31号)	1	1	1	38	1	12	(10)	健康保険法(令和6年6月改正 法律第47号)					健康保険法(令和6年6月改正 法律第47号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	14	(12)	建設労働者の雇用の改善等に関する法律(令和4年3月改正 法律第12号)	1	1	1	38	1	14	(12)	建設労働者の雇用の改善等に関する法律(令和6年5月改正 法律第26号)					建設労働者の雇用の改善等に関する法律(令和6年5月改正 法律第26号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	15	(13)	出入国管理及び難民認定法(令和4年12月改正 法律第97号)	1	1	1	38	1	15	(13)	出入国管理及び難民認定法(令和5年12月改正 法律第84号)					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)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	16	(14)	道路法(令和3年3月改正 法律第9号)	1	1	1	38	1	16	(14)	道路法(令和5年5月改正 法律第34号)					道路法(令和5年5月改正 法律第34号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	17	(15)	道路交通法(令和5年5月改正 法律第19号)	1	1	1	38	1	17	(15)	道路交通法(令和5年6月改正 法律第56号)					道路交通法(令和5年6月改正 法律第56号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	19	(17)	道路運送車両法(令和4年3月改正 法律第4号)	1	1	1	38	1	19	(17)	道路運送車両法(令和5年6月改正 法律第63号)					道路運送車両法(令和5年6月改正 法律第63号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	21	(19)	地すべり等防止法(平成29年6月改正 法律第45号)	1	1	1	38	1	21	(19)	地すべり等防止法(令和5年5月改正 法律第34号)					地すべり等防止法(令和5年5月改正 法律第34号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	22	(20)	河川法(令和3年5月改正 法律第31号)	1	1	1	38	1	22	(20)	河川法(令和5年5月改正 法律第34号)					河川法(令和5年5月改正 法律第34号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	23	(21)	海岸法(平成30年12月改正 法律第95号)	1	1	1	38	1	23	(21)	海岸法(令和5年5月改正 法律第34号)					海岸法(令和5年5月改正 法律第34号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	26	(24)	漁港漁場整備法(平成30年12月改正 法律第95号)	1	1	1	38	1	26	(24)	漁港及び漁場の整備等に関する法律(令和5年5月改正 法律第34号)					漁港及び漁場の整備等に関する法律(令和5年5月改正 法律第34号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	28	(26)	航空法(令和4年6月改正 法律第62号)	1	1	1	38	1	28	(26)	航空法(令和5年6月改正 法律第63号)					航空法(令和5年6月改正 法律第63号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	31	(29)	森林法(令和2年6月改正 法律第41号)	1	1	1	38	1	31	(29)	森林法(令和5年6月改正 法律第63号)					森林法(令和5年6月改正 法律第63号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	41	(39)	砂利採取法(平成27年6月改正 法律第50号)	1	1	1	38	1	41	(39)	砂利採取法(令和5年6月改正 法律第63号)					砂利採取法(令和5年6月改正 法律第63号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	44	(42)	測量法(令和元年6月改正 法律第37号)	1	1	1	38	1	44	(42)	測量法(令和6年6月改正 法律第54号)					測量法(令和6年6月改正 法律第54号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	45	(43)	建築基準法(令和5年6月改正 法律第58号)	1	1	1	38	1	45	(43)	建築基準法(令和6年6月改正 法律第53号)					建築基準法(令和6年6月改正 法律第53号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	46	(44)	都市公園法(平成29年5月改正 法律第26号)	1	1	1	38	1	46	(44)	都市公園法(令和6年5月改正 法律第40号)					都市公園法(令和6年5月改正 法律第40号)	適用すべき諸基準類との整合		
1	1	1	37	1	50	(48)	海上交通安全法(令和3年6月改正 法律第53号)	1	1	1	38	1	50	(48)	海上交通安全法(令和5年5月改正 法律第34号)					海上交通安全法(令和5年5月改正 法律第34号)	適用すべき諸基準類との整合		

旧条文(令和7年版)										新条文(令和8年版)										改定理由
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項	項以下	現行文		編	章	節	条	項	項以下	編章節条項	項以下	新条文		
1	1	1	37	1	53	(51)		船員法(令和3年6月改正 法律第75号)		1	1	1	38	1	53	(51)		船員法(令和6年5月改正 法律第42号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	54	(52)		船舶職員及び小型船舶操縦者法(平成30年6月改正 法律第59号)		1	1	1	38	1	54	(52)		船舶職員及び小型船舶操縦者法(令和5年5月改正 法律第24号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	58	(56)		公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律(令和3年5月改正 法律第37号)		1	1	1	38	1	58	(56)		公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律(令和6年6月改正 法律第54号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	65	(63)		厚生年金保険法(令和5年3月改正 法律第3号)		1	1	1	38	1	65	(63)		厚生年金保険法(令和6年6月改正 法律第47号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	70	(68)		所得税法(令和5年6月改正 法律第44号)		1	1	1	38	1	70	(68)		所得税法(令和6年5月改正 法律第26号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	72	(70)		船員保険法(令和5年5月改正 法律第31号)		1	1	1	38	1	72	(70)		船員保険法(令和6年6月改正 法律第47号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	73	(71)		著作権法(令和3年6月改正 法律第52号)		1	1	1	38	1	73	(71)		著作権法(令和6年6月改正 法律第55号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	74	(72)		電波法(令和4年12月改正 法律第93号)		1	1	1	38	1	74	(72)		電波法(令和5年12月改正 法律第87号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	76	(74)		労働保険の保険料の徴収等に関する法律(令和4年3月改正 法律第12号)		1	1	1	38	1	76	(74)		労働保険の保険料の徴収等に関する法律(令和6年6月改正 法律第47号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	80	(78)		公共工事の品質確保の促進に関する法律(令和元年6月改正 法律第35号)		1	1	1	38	1	80	(78)		公共工事の品質確保の促進に関する法律(令和6年6月改正 法律第54号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	81	(79)		警備業法(令和元年6月改正 法律第37号)		1	1	1	38	1	81	(79)		警備業法(令和5年6月改正 法律第63号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	83	(81)		高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律(令和5年6月改正 法律第58号)		1	1	1	38	1	83	(81)		高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律(令和6年6月改正 法律第53号)		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	38	0	1	1-1-1-38		官公庁等への手続等		1	1	1	39	0	1	1-1-1-39		官公庁等への手続等		条文追加による番号の修正
1	1	1	39	0	1	1-1-1-39		施工時期及び施工時間の変更		1	1	1	40	0	1	1-1-1-40		施工時期及び施工時間の変更		条文追加による番号の修正
1	1	1	40	0	1	1-1-1-40		工事測量		1	1	1	41	0	1	1-1-1-41		工事測量		条文追加による番号の修正
1	1	1	41	0	1	1-1-1-41		不可抗力による損害		1	1	1	42	0	1	1-1-1-42		不可抗力による損害		条文追加による番号の修正
1	1	1	42	0	1	1-1-1-42		特許権等		1	1	1	43	0	1	1-1-1-43		特許権等		条文追加による番号の修正
1	1	1	42	3	1	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3年6月改正 法律第52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。		1	1	1	43	3	1	3.著作権法に規定される著作物		発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法(令和6年6月改正 法律第55号第2条第1項第1号)に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	43	0	1	1-1-1-43		保険の付保及び事故の補償		1	1	1	44	0	1	1-1-1-44		保険の付保及び事故の補償		条文追加による番号の修正
1	1	1	44	0	1	1-1-1-44		臨機の措置		1	1	1	45	0	1	1-1-1-45		臨機の措置		条文追加による番号の修正
1	1	1	45	0	1	1-1-1-45		石綿使用の有無		1	1	1	46	0	1	1-1-1-46		石綿使用の有無		条文追加による番号の修正
1	2	3	1	4	1	4.適用規定		受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-19建設副産物の規定により適切に処理しなければならない。		1	2	3	1	4	1	4.適用規定		受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-21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。		誤記修正
1	2	3	1	6	1	6.施工計画書		受注者は、建設発生土処理にあたり第1編1-1-1-4施工計画書第1項の施工計画書の記載内容に加えて設計図書に基づき以下の事項を施工計画書に記載しなければならない。		1	2	3	1	6	1	6.施工計画書		受注者は、建設発生土処理にあたり第1編1-1-1-6施工計画書第1項の施工計画書の記載内容に加えて設計図書に基づき以下の事項を施工計画書に記載しなければならない。		誤記修正
1	2	4	1	8	1	8.適用規定		受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-19建設副産物の規定により、適切に処理しなければならない。		1	2	4	1	8	1	8.適用規定		受注者は、建設発生土については、第1編1-1-1-21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。		誤記修正
1	2	4	1	10	1	10.施工計画書		受注者は、建設発生土処理にあたり第1編1-1-1-4施工計画書第1項の施工計画書の記載内容に加えて設計図書に基づき以下の事項を施工計画書に記載しなければならない。		1	2	4	1	10	1	10.施工計画書		受注者は、建設発生土処理にあたり第1編1-1-1-6施工計画書第1項の施工計画書の記載内容に加えて設計図書に基づき以下の事項を施工計画書に記載しなければならない。		誤記修正
1	2	4	4	10	1	10.路床盛土の締固め度		路床盛土の締固め度については、第1編1-1-1-24施工管理第8項の規定による。		1	2	4	4	10	1	10.路床盛土の締固め度		路床盛土の締固め度については、第1編1-1-1-26施工管理第8項の規定による。		誤記修正
1	3	7	1	2	1	2.照査		受注者は、施工前に、設計図書に示された形状及び寸法で、鉄筋の組立が可能か、また打込み及び固め作業を行うために必要な空間が確保出来ていることを確認しなければならない。不備を発見したときは監督職員に協議しなければならない。		1	3	7	1	2	1	2.照査		受注者は、施工前に、設計図書に示された形状及び寸法で、鉄筋の組立が可能か、また打込み及び固め作業を行うために必要な空間が確保出来ていることを確認しなければならない。不備を発見したときは監督職員に協議しなければならない。		誤記修正

旧条文(令和7年版)						新条文(令和8年版)						改定理由										
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編章節条	項	項以下	新条文						
2	2	12	1	0	26		2	2	12	1	0	26		2	2	12	1	0	26	なお、受注者は、表2-2-27、表2-2-28に示した品質以外の反射シートを用いる場合には、監督職員の確認を受けなければならない。	なお、受注者は、表2-2-28、表2-2-29に示した品質以外の反射シートを用いる場合には、監督職員の確認を受けなければならない。	図形削除による番号の修正
2	2	12	1	0	27		2	2	12	1	0	27		2	2	12	1	0	27	表2-2-27 封入レンズ型反射シートの反射性能	表2-2-28 封入レンズ型反射シートの反射性能	図表追加による番号の修正
2	2	12	1	0	28		2	2	12	1	0	28		2	2	12	1	0	28	表2-2-28 カプセルレンズ型反射シートの反射性能	表2-2-29 カプセルレンズ型反射シートの反射性能	図表追加による番号の修正
3	1	1	7	6	2		3	1	1	7	6	2		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)(建設省技調発第92号平成3年3月30日(一部改定 国官技第418号令和5年3月31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。	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)(建設省技調発第92号平成3年3月30日(一部改定 国官技第873号令和6年3月))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。	実態を踏まえた規定の変更
3	2	2	0	0	15		3	2	2	0	0	15		3	2	2	0	0	15	国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(平成26年12月一部改正)	国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(令和6年3月一部改正)	適用すべき諸基準類との整合
3	2	2	0	0	29		3	2	2	0	0	29		3	2	2	0	0	29	日本道路協会 舗装再生便覧(平成22年11月)	日本道路協会 舗装再生便覧(令和6年3月)	適用すべき諸基準類との整合
3	2	2	0	0	46		3	2	2	0	0	46		3	2	2	0	0	46	厚生労働省 手すり先行工法等に関するガイドライン(平成21年4月)	厚生労働省 手すり先行工法等に関するガイドライン(令和5年12月)	適用すべき諸基準類との整合
3	2	3	14	2	4		3	2	3	14	2	4		3	2	3	14	2	4	なお、接着剤の試験方法は「コンクリート標準示方書(規準編)[2023年制定]」(土木学会、2023年9月)における、JSCE-H 101-2013プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤(橋げた用)品質規格による。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。	なお、接着剤の試験方法は「コンクリート標準示方書(規準編)[2023年制定]」(土木学会、2023年9月)における、JSCE-H 101-2013プレキャストコンクリート用樹脂系接着剤(橋げた用)品質規格による。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。	誤記修正
3	2	3	25	1	1	1.一般事項	3	2	3	25	1	1	1.一般事項	3	2	3	25	1	1	受注者は、橋歴板の作成については、材質はJIS H 2202(鋳物用銅合金地金)を使用し、寸法及び記載事項は、図3-2-2によらなければならない。ただし、記載する技術者等の氏名について、これにより難しい場合は監督職員と協議しなければならない。	受注者は、橋歴板に用いる材質は表面に透明の高耐候性フィルムにより被覆したアルミニウム板(JIS H 4000 A 5052 P)を標準とする。また、橋歴板に用いる色は黒地に金色とすることとし、線についても同様に金色とする。なお、寸法及び記載事項は、図3-2-2によらなければならない。ただし、記載する技術者等の氏名について、これにより難しい場合は監督職員と協議しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更
3	2	6	3	11	1	11.アスファルト安定処理の材料規格	3	2	6	3	11	1	11.アスファルト安定処理の材料規格	3	2	6	3	11	1	加熱アスファルト安定処理に使用する製鋼スラグ及びアスファルトコンクリート再生骨材は表3-2-21、表3-2-22の規格に適合するものとする。	加熱アスファルト安定処理に使用する製鋼スラグは第2編2-2-3-3 5.鉄構スラグの規格(路盤材用)の表2-2-10鉄鋼スラグの規格に適合するものとする。	適用すべき諸基準類との整合
3	2	6	3	11			3	2	6	3	11	2		3	2	6	3	11	2	また、アスファルトコンクリート再生骨材は第2編2-2-3-4アスファルト用再生骨材の表2-2-12針入度を適用するアスファルトコンクリートの再生骨材の品質、表2-2-13圧裂係数を適用するアスファルト用再生骨材の品質のいずれか一方の目標値に適合するものとする。	条文の追加	
3	2	6	3	11	2		3	2	6	3	11	2		3	2	6	3	11	2	表3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格		削除
3	2	6	3	11	3		3	2	6	3	11	3		3	2	6	3	11	3	表3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質		削除
3	2	6	3	15	1	15.適用規格(再生アスファルト(2))	3	2	6	3	15	1	15.適用規格(再生アスファルト(2))	3	2	6	3	15	1	再生アスファルト混合物及び材料の規格は、舗装再生便覧(日本道路協会、平成22年11月)による。	再生アスファルト混合物及び材料の規格は、舗装再生便覧(日本道路協会、令和6年3月)による。	適用すべき諸基準類との整合
3	2	6	3	20	2	(1)	3	2	6	3	20	2	(1)	3	2	6	3	20	2	アスファルト舗装の基層及び表層に使用する加熱アスファルト混合物は、表3-2-23、表3-2-24の規格に適合するものとする。	アスファルト舗装の基層及び表層に使用する加熱アスファルト混合物は、表3-2-21、表3-2-22の規格に適合するものとする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	3	21	1	21.マーシャル安定度試験	3	2	6	3	21	1	21.マーシャル安定度試験	3	2	6	3	21	1	加熱アスファルト安定処理路盤材は、表3-2-26に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とするものとする。	表3-2-21、表3-2-22に示す種類以外の混合物のマーシャル安定度試験の基準値及び粒度範囲は、設計図書によらなければならない。	図形削除による番号の修正
3	2	6	3	21	2		3	2	6	3	21	2		3	2	6	3	21	2	表3-2-23 マーシャル安定度試験基準値	表3-2-21 マーシャル安定度試験基準値	図形削除による番号の修正
3	2	6	3	21	3		3	2	6	3	21	3		3	2	6	3	21	3	表3-2-24 アスファルト混合物の種類と粒度範囲	表3-2-22 アスファルト混合物の種類と粒度範囲	図形削除による番号の修正
3	2	6	7	3	4	(3)	3	2	6	7	3	4	(3)	3	2	6	7	3	4	セメント量及び石灰量決定の基準とする一軸圧縮強さは、設計図書に示す場合を除き、表3-2-25の規格による。	セメント量及び石灰量決定の基準とする一軸圧縮強さは、設計図書に示す場合を除き、表3-2-23の規格による。	図形削除による番号の修正
3	2	6	7	3	6		3	2	6	7	3	6		3	2	6	7	3	6	表3-2-25 安定処理路盤の品質規格	表3-2-23 安定処理路盤の品質規格	図形削除による番号の修正
3	2	6	7	4	2	(1)	3	2	6	7	4	2	(1)	3	2	6	7	4	2	加熱アスファルト安定処理路盤材は、表3-2-26に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とするものとする。	加熱アスファルト安定処理路盤材は、表3-2-24に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とするものとする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	7	4	3		3	2	6	7	4	3		3	2	6	7	4	3	表3-2-26 マーシャル安定度試験基準値	表3-2-24 マーシャル安定度試験基準値	図形削除による番号の修正
3	2	6	8	4	1	4.適用規定	3	2	6	8	4	1	4.適用規定	3	2	6	8	4	1	受注者は、半たわみ性舗装工の施工にあたっては、「舗装施工便覧第9章 9-4-1半たわみ性舗装工」(日本道路協会、平成18年2月)の規定、「舗装施工便覧 第5章及び第6章 構築路床・路盤の施工及びアスファルト・表層の施工」(日本道路協会、平成18年2月)の規定、「アスファルト舗装工事共通仕様書解説 第10章 10-3-7施工」(日本道路協会、平成4年12月)規定、「舗装再生便覧 第2章 2-7施工」(日本道路協会、平成22年11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。	受注者は、半たわみ性舗装工の施工にあたっては、「舗装施工便覧第9章 9-4-1半たわみ性舗装工」(日本道路協会、平成18年2月)の規定、「舗装施工便覧 第5章及び第6章 構築路床・路盤の施工及びアスファルト・表層の施工」(日本道路協会、平成18年2月)の規定、「アスファルト舗装工事共通仕様書解説 第10章 10-3-7施工」(日本道路協会、平成4年12月)の規定、「舗装再生便覧 第2章 2-8施工」(日本道路協会、令和6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。	適用すべき諸基準類との整合

旧条文(令和7年版)						新条文(令和8年版)						改定理由								
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項	項以下		
3	2	12	3	1	97		3	2	12	3	1	97		3	2	12	3	1	97	図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	98	②	表3-2-53 主要部材の完全溶込みの突合せ継手の非破壊試験検査率 受注者は、現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手のうち、鋼製橋脚のはり及び柱、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキプレートの溶接部については、表3-2-54に示す非破壊試験に従い行わなければならない。	②	表3-2-51 主要部材の完全溶込みの突合せ継手の非破壊試験検査率 受注者は、現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手のうち、鋼製橋脚のはり及び柱、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキプレートの溶接部については、表3-2-52に示す非破壊試験に従い行わなければならない。	図形削除による番号の修正										
3	2	12	3	1	100		表3-2-54 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		表3-2-52 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率	図形削除による番号の修正										
3	2	12	3	1	127		補修方法は、表3-2-55に示すとおり行なうものとする。これ以外の場合、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。		補修方法は、表3-2-53に示すとおり行なうものとする。これ以外の場合、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。	図形削除による番号の修正										
3	2	12	3	1	129		表3-2-55 欠陥の補修方法		表3-2-53 欠陥の補修方法	図形削除による番号の修正										
3	2	12	3	1	131		受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表3-2-56によるものとする。		受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表3-2-54によるものとする。	図形削除による番号の修正										
3	2	12	3	1	132		表3-2-56 ガス炎加熱法による線状加熱時の鋼材表面温度及び冷却法		表3-2-54 ガス炎加熱法による線状加熱時の鋼材表面温度及び冷却法	図形削除による番号の修正										
3	2	12	3	2	2	(1)	ボルト孔の径は、表3-2-57に示すとおりとする。	(1)	ボルト孔の径は、表3-2-55に示すとおりとする。	図形削除による番号の修正										
3	2	12	3	2	3		表3-2-57 ボルト孔の径		表3-2-55 ボルト孔の径	図形削除による番号の修正										
3	2	12	3	2	11	(2)	ボルト孔の径の許容差は、表3-2-58に示すとおりとする。	(2)	ボルト孔の径の許容差は、表3-2-56に示すとおりとする。	図形削除による番号の修正										
3	2	12	3	2	13		表3-2-58 ボルト孔の径の許容差		表3-2-56 ボルト孔の径の許容差	図形削除による番号の修正										
3	2	12	3	2	16	②	受注者は、ボルト孔において貫通ゲージの貫通率及び停止ゲージの停止率を、表3-2-59のとおりにしなければならない。	②	受注者は、ボルト孔において貫通ゲージの貫通率及び停止ゲージの停止率を、表3-2-57のとおりにしなければならない。	図形削除による番号の修正										
3	2	12	3	2	17		表3-2-59 ボルト孔の貫通率及び停止率		表3-2-57 ボルト孔の貫通率及び停止率	図形削除による番号の修正										
3	2	12	8	2	1	2.アンカーボルトのねじの種類ピッチ及び精度	受注者は、アンカーボルトのねじの種類、ピッチ及び精度は、表3-2-60によらなければならない。	2.アンカーボルトのねじの種類ピッチ及び精度	受注者は、アンカーボルトのねじの種類、ピッチ及び精度は、表3-2-58によらなければならない。	図形削除による番号の修正										
3	2	12	8	2	2		表3-2-60 ねじの種類、ピッチ及び精度		表3-2-58 ねじの種類、ピッチ及び精度	図形削除による番号の修正										
3	2	12	11	3	1	3.気温湿度の条件	受注者は、気温、湿度の条件が表3-2-61の塗装禁止条件に該当する場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合、監督職員と協議しなければならない。	3.気温湿度の条件	受注者は、気温、湿度の条件が表3-2-59の塗装禁止条件に該当する場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調節されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合、監督職員と協議しなければならない。	図形削除による番号の修正										
3	2	12	11	3	2		表3-2-61 塗装禁止条件		表3-2-59 塗装禁止条件	図形削除による番号の修正										
3	2	18	2	1	16	(11)	受注者は、工事完成時における足場及び支保工の解体にあたっては、鋼桁部材に損傷を与えないための措置を講ずるとともに、鋼桁部材や下部工にコンクリート片、木片等の残材を残さないよう後片付け(第1編1-1-28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1-1-32後片付け)を行わなければならない。	諸基準類の追加										
6	1	2	0	1	4		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(平成26年12月一部改正)		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(令和6年3月一部改正)	適用すべき諸基準類との整合										
6	2	4	3	1	2		受注者は、浚渫にあたり揚船船、交通船、警戒船等の作業するにあたり第1編1-1-1-4施工計画書第1項の施工計画の記載内容に加えて以下の事項を記載しなければならない。		受注者は、浚渫にあたり揚船船、交通船、警戒船等の作業するにあたり第1編1-1-1-6施工計画書第1項の施工計画の記載内容に加えて以下の事項を記載しなければならない。	誤記修正										
6	3	2	0	2	4		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(平成26年12月一部改正)		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(令和6年3月一部改正)	適用すべき諸基準類との整合										
6	3	2	0	2	5		国土交通省 河川砂防技術基準(令和5年10月)		国土交通省 河川砂防技術基準(令和6年5月)	適用すべき諸基準類との整合										
6	3	2	0	5	7		国土交通省 機械工事共通仕様書(案)(令和5年3月)		国土交通省 機械工事共通仕様書(案)(令和6年3月)	諸基準類の改定にともなう										
6	4	2	0	0	4		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(平成26年12月一部改正)		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(令和6年3月一部改正)	適用すべき諸基準類との整合										
6	4	3	8	1	2		受注者は、橋匠板の材質については、JIS H 2202(鋳物用銅合金地金)によらなければならない。		橋匠板に用いる材質は、第3編3-2-3-25銘板工の規定による。	適用すべき諸基準類との整合										
6	5	1	0	5	1	5.適用規定(3)	受注者は、扉体、戸当り及び開閉装置の製作、据付けは「機械工事共通仕様書(案)」(国土交通省、令和5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6年3月)の規定による。	諸基準類の改定にともなう										
6	5	2	0	5	6		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(平成26年12月一部改正)		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(令和6年3月一部改正)	適用すべき諸基準類との整合										
6	6	2	0	0	5		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(平成26年12月一部改正)		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(令和6年3月一部改正)	適用すべき諸基準類との整合										
6	7	2	0	4	4		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(平成26年12月一部改正)		国土交通省 仮締切堤設置基準(案)(令和6年3月一部改正)	適用すべき諸基準類との整合										
8	3	4	6	1	1	1.PC法枠工の施工	受注者は、PC法枠工の施工については第1編1-1-1-4施工計画書第1項の記載内容に加えて、施工順序を記載しなければならない。	1.PC法枠工の施工	受注者は、PC法枠工の施工については第1編1-1-1-6施工計画書第1項の記載内容に加えて、施工順序を記載しなければならない。	誤記修正										

旧条文(令和7年版)						新条文(令和8年版)						改定理由								
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項	項以下		
8	3	9	1	2	1	2.施工計画書	受注者は、杭の施工については第1編1-1-1-4第1項の施工計画書の記載内容に加えて杭の施工順序について、施工計画書に記載しなければならない。	8	3	9	1	2	1	2.施工計画書	受注者は、杭の施工については第1編1-1-1-6第1項の施工計画書の記載内容に加えて杭の施工順序について、施工計画書に記載しなければならない。				誤記修正	
9	2	3	2	0	5		ただし、第9編9-2-2-5基礎地盤面及び基礎岩盤面処理の4項に示す仕上げ掘削は、岩石掘削に含むものとする。	9	2	3	2	0	5		ただし、第9編9-2-3-5基礎地盤面及び基礎岩盤面処理の4項に示す仕上げ掘削は、岩石掘削に含むものとする。					誤記修正
10	1	2	0	0	12		全日本建設技術協会 土木構造物標準設計第2巻(平成12年9月)	10	1	2										削除
10	1	7	1	2	1	2.適用規定	受注者は、擁壁工の施工にあたっては、「道路土工—擁壁工指針 5-11・6-10 施工一般」(日本道路協会、平成24年7月)及び「土木構造物標準設計第2巻 解説書 4.3 施工上の注意事項」(全日本建設技術協会、平成12年9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	1	7	1	2	1	2.適用規定	受注者は、擁壁工の施工にあたっては、「道路土工—擁壁工指針 5-11・6-10 施工一般」(日本道路協会、平成24年7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。					一部削除
10	2	2	0	0	7		日本道路協会 舗装再生便覧(平成22年11月)	10	2	2	0	0	7		日本道路協会 舗装再生便覧(令和6年3月)					適用すべき諸基準類との整合
10	4	3	11	0	2		橋歴板は、JIS H 2202(鋳物用銅合金地金)、JIS H 5120(銅及び銅合金鋳物)の規定による。	10	4	3	11	0	2		橋歴板に用いる材質は、第3編3-2-3-25銘板工の規定による。					適用すべき諸基準類との整合
10	5	3	7	0	2		橋歴板は、JIS H 2202(鋳物用銅合金地金)、JIS H 5120(銅及び銅合金鋳物)の規定による。	10	5	3	7	0	2		橋歴板に用いる材質は、第3編3-2-3-25銘板工の規定による。					適用すべき諸基準類との整合
10	5	5	1	7	1	7.検測	受注者は、架設準備として下部工の橋座高及び支承間距離の検測を行いその結果を監督職員に提示しなければならない。	10	5	5	1	6	1	6.検測	受注者は、架設準備として下部工の橋座高及び支承間距離の検測を行いその結果を監督職員に提示しなければならない。					誤記修正
10	5	5	1	8	1	8.架設に用いる仮設備及び架設用機材	受注者は、架設に用いる仮設備及び架設用機材については、工事目的物の品質・性能に係る安全性が確保できる規模と強度を有することを確認しなければならない。	10	5	5	1	7	1	7.架設に用いる仮設備及び架設用機材	受注者は、架設に用いる仮設備及び架設用機材については、工事目的物の品質・性能に係る安全性が確保できる規模と強度を有することを確認しなければならない。					誤記修正
10	6	2	0	0	21		厚生労働省 山岳トンネル工事の切羽における肌落ち災害防止対策に係るガイドライン(平成30年1月)	10	6	2	0	0	21		厚生労働省 山岳トンネル工事の切羽における肌落ち災害防止対策に係るガイドライン(令和6年3月)					諸基準類の改定にともなう
10	6	6	4	5	1	5.適用規定	インバート盛土の締固め度については、第1編1-1-1-24施工管理第8項の規定による。	10	6	6	4	5	1	5.適用規定	インバート盛土の締固め度については、第1編1-1-1-26施工管理第8項の規定による。					誤記修正
10	6	8	6	2	1	2.標示板の材質	受注者は、標示板の材質はJIS H 2202(鋳物用銅合金地金)とし、両坑口に図10-6-2を標準として取付けなければならない。ただし、記載する技術者等の氏名について、これにより難しい場合は監督職員と協議しなければならない。	10	6	8	6	2	1	2.標示板の材質	標示板に用いる材質は、第3編3-2-3-25銘板工の規定による。なお、両坑口に図10-6-2を標準として取付けなければならない。ただし、記載する技術者等の氏名について、これにより難しい場合は監督職員と協議しなければならない。					適用すべき諸基準類との整合
10	7	6	5	2	1	2.銘板の材質	銘板の材質はJIS H 2202(鋳物用銅合金地金)とする。	10	7	6	5	2	1	2.銘板の材質	銘板に用いる材質は、第3編3-2-3-25銘板工の規定による。					適用すべき諸基準類との整合
10	8	7	5	2	1	2.銘板の材質	銘板の材質は、JIS H 2202(鋳物用銅合金地金)とする。	10	8	7	5	2	1	2.銘板の材質	銘板に用いる材質は、第3編3-2-3-25銘板工の規定による。					適用すべき諸基準類との整合
10	14	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-1-42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	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-1-45臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。					誤記修正
10	14	2	0	0	5		日本道路協会 舗装再生便覧(平成22年11月)	10	14	2	0	0	5		日本道路協会 舗装再生便覧(令和6年3月)					適用すべき諸基準類との整合
10	14	4	7	1	12		受注者は、施工開始日に採取した破碎混合直後の試料を用い、「舗装調査・試験法便覧」(日本道路協会、平成31年3月)に示される「G021砂置換法による路床の密度の測定方法」により路上再生安定処理材料の最大乾燥密度を求め、監督職員の承諾を得なければならない。	10	14	4	7	1	12		受注者は、施工開始日に採取した破碎混合直後の試料を用い、「舗装調査・試験法便覧」(日本道路協会、平成31年3月)に示される「F007 突固め試験方法」により路上再生安定処理材料の最大乾燥密度を求め、監督職員の承諾を得なければならない。					誤記修正
10	14	4	7	2	9	①	受注者は、リミックス方式の場合、設計図書に示す配合比率で再生表層混合物を作製しマーシャル安定度試験を行い、その品質が第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料、表3-2-23マーシャル安定度試験基準値を満たしていることを確認し、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。ただし、これまでの実績がある場合で、設計図書に示す配合比率の再生表層混合物が基準を満足し、施工前に監督職員が承諾した場合は、マーシャル安定度試験を省略することができるものとする。	10	14	4	7	2	9	①	受注者は、リミックス方式の場合、設計図書に示す配合比率で再生表層混合物を作製しマーシャル安定度試験を行い、その品質が第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料、表3-2-21マーシャル安定度試験基準値を満たしていることを確認し、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。ただし、これまでの実績がある場合で、設計図書に示す配合比率の再生表層混合物が基準を満足し、施工前に監督職員が承諾した場合は、マーシャル安定度試験を省略することができるものとする。					図形削除による番号の修正
10	14	4	7	2	12		受注者は、リペーブ方式による新設アスファルト混合物を除き、再生表層混合物の最初の1日の舗設状況を観察する一方、その混合物についてマーシャル安定度試験を行い、第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料、表3-2-23マーシャル安定度試験基準値に示す基準値と照合しなければならない。もし基準値を満足しない場合には、骨材粒度またはアスファルト量の修正を行い、設計図書に関して監督職員の承諾を得最終的な配合(現場配合)を決定しなければならない。リペーブ方式における新規アスファルト混合物の現場配合は、第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料の該当する項により決定しなければならない。	10	14	4	7	2	12		受注者は、リペーブ方式による新設アスファルト混合物を除き、再生表層混合物の最初の1日の舗設状況を観察する一方、その混合物についてマーシャル安定度試験を行い、第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料、表3-2-21マーシャル安定度試験基準値に示す基準値と照合しなければならない。もし基準値を満足しない場合には、骨材粒度またはアスファルト量の修正を行い、設計図書に関して監督職員の承諾を得最終的な配合(現場配合)を決定しなければならない。リペーブ方式における新規アスファルト混合物の現場配合は、第3編3-2-6-3アスファルト舗装の材料の該当する項により決定しなければならない。					図形削除による番号の修正

図表番号	現行（令和7年度）	改定（令和8年度）	理由																																																																																																										
表2-2-4 再生砕石の粒度	<p style="text-align: center;">表2-2-4 再生砕石の粒度</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">ふるい目の開き</th> <th colspan="3">粒度範囲 (呼び名)</th> </tr> <tr> <th>40～0 (RC-40)</th> <th>30～0 (RC-30)</th> <th>20～0 (RC-20)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="9" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: mixed;">通過質量百分率(%)</td> <td>53mm</td> <td>100</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>37.5mm</td> <td>95～100</td> <td>100</td> <td></td> </tr> <tr> <td>31.5mm</td> <td>—</td> <td>95～100</td> <td></td> </tr> <tr> <td>26.5mm</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>19mm</td> <td>50～80</td> <td>55～85</td> <td>95～100</td> </tr> <tr> <td>13.2mm</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>80～90</td> </tr> <tr> <td>4.75mm</td> <td>15～40</td> <td>15～45</td> <td>20～50</td> </tr> <tr> <td>2.36mm</td> <td>5～25</td> <td>5～30</td> <td>10～35</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 再生骨材の粒度は、モルタル粒などを含んだ破碎されたままの見かけの骨材粒度を使用する。</p>	ふるい目の開き		粒度範囲 (呼び名)			40～0 (RC-40)	30～0 (RC-30)	20～0 (RC-20)	通過質量百分率(%)	53mm	100			37.5mm	95～100	100		31.5mm	—	95～100		26.5mm	—	—	100	19mm	50～80	55～85	95～100	13.2mm	—	—	80～90	4.75mm	15～40	15～45	20～50	2.36mm	5～25	5～30	10～35					<p style="text-align: center;">表2-2-4 再生砕石の粒度</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">ふるい目の開き</th> <th colspan="3">粒度範囲 (呼び名)</th> </tr> <tr> <th>40～0 (RC-40)</th> <th>30～0 (RC-30)</th> <th>20～0 (RC-20)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="9" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: mixed;">通過質量百分率(%)</td> <td>53mm</td> <td>100</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>37.5mm</td> <td>95～100</td> <td>100</td> <td></td> </tr> <tr> <td>31.5mm</td> <td>—</td> <td>95～100</td> <td></td> </tr> <tr> <td>26.5mm</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>19mm</td> <td>50～80</td> <td>55～85</td> <td>95～100</td> </tr> <tr> <td>13.2mm</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>80～90</td> </tr> <tr> <td>4.75mm</td> <td>15～40</td> <td>15～45</td> <td>20～50</td> </tr> <tr> <td>2.36mm</td> <td>5～25</td> <td>5～30</td> <td>10～35</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 再生骨材の粒度は、モルタル粒などを含む破碎されたままの見掛けの骨材粒度を使用する。</p>	ふるい目の開き		粒度範囲 (呼び名)			40～0 (RC-40)	30～0 (RC-30)	20～0 (RC-20)	通過質量百分率(%)	53mm	100			37.5mm	95～100	100		31.5mm	—	95～100		26.5mm	—	—	100	19mm	50～80	55～85	95～100	13.2mm	—	—	80～90	4.75mm	15～40	15～45	20～50	2.36mm	5～25	5～30	10～35					諸基準類との整合																
ふるい目の開き				粒度範囲 (呼び名)																																																																																																									
		40～0 (RC-40)	30～0 (RC-30)	20～0 (RC-20)																																																																																																									
通過質量百分率(%)	53mm	100																																																																																																											
	37.5mm	95～100	100																																																																																																										
	31.5mm	—	95～100																																																																																																										
	26.5mm	—	—	100																																																																																																									
	19mm	50～80	55～85	95～100																																																																																																									
	13.2mm	—	—	80～90																																																																																																									
	4.75mm	15～40	15～45	20～50																																																																																																									
	2.36mm	5～25	5～30	10～35																																																																																																									
ふるい目の開き		粒度範囲 (呼び名)																																																																																																											
		40～0 (RC-40)	30～0 (RC-30)	20～0 (RC-20)																																																																																																									
通過質量百分率(%)	53mm	100																																																																																																											
	37.5mm	95～100	100																																																																																																										
	31.5mm	—	95～100																																																																																																										
	26.5mm	—	—	100																																																																																																									
	19mm	50～80	55～85	95～100																																																																																																									
	13.2mm	—	—	80～90																																																																																																									
	4.75mm	15～40	15～45	20～50																																																																																																									
	2.36mm	5～25	5～30	10～35																																																																																																									
表2-2-5 財政粒度調整砕石の粒度	<p style="text-align: center;">表2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">ふるい目の開き</th> <th colspan="3">粒度範囲 (呼び名)</th> </tr> <tr> <th>40～0 (RM-40)</th> <th>30～0 (RM-30)</th> <th>25～0 (RM-25)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="11" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: mixed;">通過質量百分率(%)</td> <td>53mm</td> <td>100</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>37.5mm</td> <td>95～100</td> <td>100</td> <td></td> </tr> <tr> <td>31.5mm</td> <td>—</td> <td>95～100</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>26.5mm</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>95～100</td> </tr> <tr> <td>19mm</td> <td>80～90</td> <td>80～90</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>13.2mm</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>55～85</td> </tr> <tr> <td>4.75mm</td> <td>30～65</td> <td>30～65</td> <td>30～65</td> </tr> <tr> <td>2.36mm</td> <td>20～50</td> <td>20～50</td> <td>20～50</td> </tr> <tr> <td>425μm</td> <td>10～30</td> <td>10～30</td> <td>10～30</td> </tr> <tr> <td>75μm</td> <td>2～10</td> <td>2～10</td> <td>2～10</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 再生骨材の粒度は、モルタル粒などを含んだ破碎されたままの見かけの骨材粒度を使用する。</p>	ふるい目の開き		粒度範囲 (呼び名)			40～0 (RM-40)	30～0 (RM-30)	25～0 (RM-25)	通過質量百分率(%)	53mm	100			37.5mm	95～100	100		31.5mm	—	95～100	100	26.5mm	—	—	95～100	19mm	80～90	80～90	—	13.2mm	—	—	55～85	4.75mm	30～65	30～65	30～65	2.36mm	20～50	20～50	20～50	425μm	10～30	10～30	10～30	75μm	2～10	2～10	2～10					<p style="text-align: center;">表2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2" rowspan="2">ふるい目の開き</th> <th colspan="3">粒度範囲 (呼び名)</th> </tr> <tr> <th>40～0 (RM-40)</th> <th>30～0 (RM-30)</th> <th>25～0 (RM-25)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="11" style="writing-mode: vertical-rl; text-orientation: mixed;">通過質量百分率(%)</td> <td>53mm</td> <td>100</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>37.5mm</td> <td>95～100</td> <td>100</td> <td></td> </tr> <tr> <td>31.5mm</td> <td>—</td> <td>95～100</td> <td>100</td> </tr> <tr> <td>26.5mm</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>95～100</td> </tr> <tr> <td>19mm</td> <td>80～90</td> <td>80～90</td> <td>—</td> </tr> <tr> <td>13.2mm</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>55～85</td> </tr> <tr> <td>4.75mm</td> <td>30～65</td> <td>30～65</td> <td>30～65</td> </tr> <tr> <td>2.36mm</td> <td>20～50</td> <td>20～50</td> <td>20～50</td> </tr> <tr> <td>425μm</td> <td>10～30</td> <td>10～30</td> <td>10～30</td> </tr> <tr> <td>75μm</td> <td>2～10</td> <td>2～10</td> <td>2～10</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 再生骨材の粒度は、モルタル粒などを含む破碎されたままの見掛けの骨材粒度を使用する。</p>	ふるい目の開き		粒度範囲 (呼び名)			40～0 (RM-40)	30～0 (RM-30)	25～0 (RM-25)	通過質量百分率(%)	53mm	100			37.5mm	95～100	100		31.5mm	—	95～100	100	26.5mm	—	—	95～100	19mm	80～90	80～90	—	13.2mm	—	—	55～85	4.75mm	30～65	30～65	30～65	2.36mm	20～50	20～50	20～50	425μm	10～30	10～30	10～30	75μm	2～10	2～10	2～10					諸基準類との整合
ふるい目の開き				粒度範囲 (呼び名)																																																																																																									
		40～0 (RM-40)	30～0 (RM-30)	25～0 (RM-25)																																																																																																									
通過質量百分率(%)	53mm	100																																																																																																											
	37.5mm	95～100	100																																																																																																										
	31.5mm	—	95～100	100																																																																																																									
	26.5mm	—	—	95～100																																																																																																									
	19mm	80～90	80～90	—																																																																																																									
	13.2mm	—	—	55～85																																																																																																									
	4.75mm	30～65	30～65	30～65																																																																																																									
	2.36mm	20～50	20～50	20～50																																																																																																									
	425μm	10～30	10～30	10～30																																																																																																									
	75μm	2～10	2～10	2～10																																																																																																									
ふるい目の開き		粒度範囲 (呼び名)																																																																																																											
		40～0 (RM-40)	30～0 (RM-30)	25～0 (RM-25)																																																																																																									
通過質量百分率(%)	53mm	100																																																																																																											
	37.5mm	95～100	100																																																																																																										
	31.5mm	—	95～100	100																																																																																																									
	26.5mm	—	—	95～100																																																																																																									
	19mm	80～90	80～90	—																																																																																																									
	13.2mm	—	—	55～85																																																																																																									
	4.75mm	30～65	30～65	30～65																																																																																																									
	2.36mm	20～50	20～50	20～50																																																																																																									
	425μm	10～30	10～30	10～30																																																																																																									
	75μm	2～10	2～10	2～10																																																																																																									

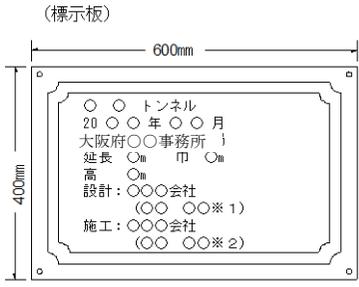
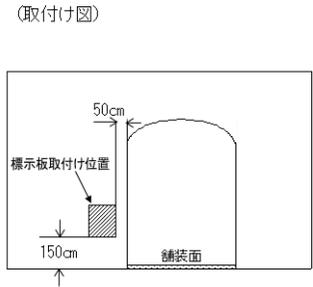
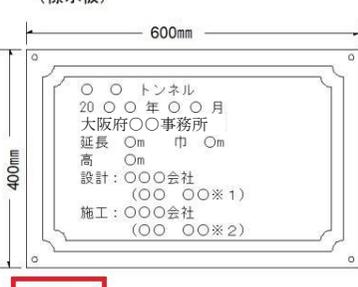
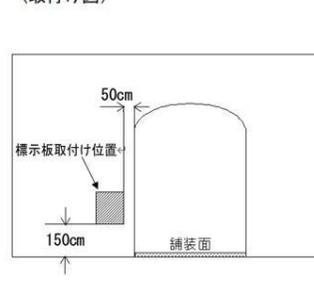
図表番号	現行（令和7年度）	改定（令和8年度）	理由																			
表2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質	<p style="text-align: center;">表2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質</p> <table border="1" data-bbox="344 245 913 352"> <tr> <td>旧アスファルトの含有量</td> <td style="text-align: center;">%</td> <td style="text-align: center;">3.8以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">旧アスファルトの性状</td> <td>針入度</td> <td style="text-align: center;">1/10mm 20以上</td> </tr> <tr> <td>圧裂係数</td> <td style="text-align: center;">MPa/mm 1.70以下</td> </tr> <tr> <td>骨材の微粒分量</td> <td style="text-align: center;">%</td> <td style="text-align: center;">5以下</td> </tr> </table> <p>[注1] アスファルトコンクリート再生骨材中に含まれるアスファルトを旧アスファルト、新たに用いる舗装用石油アスファルトを新アスファルトと称する。</p> <p>[注2] アスファルトコンクリート再生骨材は、通常20～13mm、13～5mm、5～0mmの3種類の粒度や20～13mm、13～0mmの2種類の粒度にふるい分けられるが、本表に示される規格は、13～0mmの粒度区分のものに適用する。</p> <p>[注3] アスファルトコンクリート再生骨材の13mm以下が2種類にふるい分けられている場合には、再生骨材の製造時における各粒度区分の比率に応じて合成した試料で試験するか、別々に試験して合成比率に応じて計算により13～0mm相当分を求めてもよい。また、13～0mmあるいは13～5mm、5～0mm以外でふるい分けられている場合には、ふるい分け前の全試料から13～0mmをふるい取ってこれを対象に試験を行う。</p> <p>[注4] アスファルトコンクリート再生骨材中の旧アスファルト含有量及び75μmを通過する量は、アスファルトコンクリート再生骨材の乾燥質量に対する百分率で表す。</p> <p>[注5] 骨材の微粒分量試験はJIS A 1103（骨材の微粒分量試験方法）により求める。</p> <p>[注6] アスファルト混合物層の切削材は、その品質が本表に適合するものであれば再生加熱アスファルト混合物に利用できる。ただし、切削材は粒度がばらつきやすいので他のアスファルトコンクリート発生材を調整して使用することが望ましい。</p> <p>[注7] 旧アスファルトの性状は、針入度または、圧裂係数のどちらかが基準を満足すればよい。</p>	旧アスファルトの含有量	%	3.8以上	旧アスファルトの性状	針入度	1/10mm 20以上	圧裂係数	MPa/mm 1.70以下	骨材の微粒分量	%	5以下	<p style="text-align: center;">表2-2-12 針入度を適用するアスファルトコンクリート再生骨材の品質</p> <table border="1" data-bbox="1160 245 1720 384"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">項目</th> <th style="text-align: center;">目標値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>旧アスファルトの含有量 %</td> <td style="text-align: center;">3.8以上</td> </tr> <tr> <td>旧アスファルトの針入度 (25℃) 1/10mm</td> <td style="text-align: center;">20以上</td> </tr> <tr> <td>骨材の微粒分量 %</td> <td style="text-align: center;">5以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] アスファルトコンクリート再生骨材中に含まれるアスファルトを旧アスファルト、新たに用いるアスファルトを新アスファルトと称する。</p> <p>[注2] アスファルトコンクリート再生骨材の旧アスファルトの含有量、針入度および骨材の微粒分量は、実際の製造に用いる13～0mmの粒度に適用する。なお、13mm以下が2種類に分類されている場合には、それぞれの粒度区分を別々に試験して合成比率に応じて計算により13～0mm相当分を求めてもよい。</p> <p>[注3] 旧アスファルトの含有量および骨材の微粒分量は、アスファルトコンクリート再生骨材の乾燥質量に対する百分率で表す。</p> <p>[注4] 骨材の微粒分量は「JIS A 1103:2014 骨材の微粒分量試験方法」により求める。</p> <p>[注5] アスファルト混合物層の切削材は、アスファルトコンクリート再生骨材の品質に適合するものであれば再生加熱アスファルト混合物に利用できる。ただし、切削材は粒度がばらつきやすいので他のアスファルトコンクリート発生材を調整して使用することが望ましい。</p>	項目	目標値	旧アスファルトの含有量 %	3.8以上	旧アスファルトの針入度 (25℃) 1/10mm	20以上	骨材の微粒分量 %	5以下	諸基準類との整合
旧アスファルトの含有量	%	3.8以上																				
旧アスファルトの性状	針入度	1/10mm 20以上																				
	圧裂係数	MPa/mm 1.70以下																				
骨材の微粒分量	%	5以下																				
項目	目標値																					
旧アスファルトの含有量 %	3.8以上																					
旧アスファルトの針入度 (25℃) 1/10mm	20以上																					
骨材の微粒分量 %	5以下																					

図表番号	現行（令和7年度）	改定（令和8年度）	理由								
表2-2-13 圧裂係数を適用するアスファルトコンクリート再生骨材の品質		<p style="text-align: center;">表2-2-13 圧裂係数を適用するアスファルトコンクリート再生骨材の品質</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">項目</th> <th style="text-align: center;">目標値</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">旧アスファルトの含有量 %</td> <td style="text-align: center;">3.8以上</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">アスファルトコンクリート再生骨材の圧裂係数 (25℃)MPa/mm</td> <td style="text-align: center;">1.70以下</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">骨材の微粒分量 %</td> <td style="text-align: center;">5以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] アスファルトコンクリート再生骨材中に含まれるアスファルトを旧アスファルト、新たに用いるアスファルトを新アスファルトと称する。</p> <p>[注2] アスファルトコンクリート再生骨材の旧アスファルトの含有量および骨材の微粒分量は、実際の製造に用いる13～0mmの粒度に適用する。なお、13mm以下が2種類に分級されている場合には、それぞれの粒度区分を別々に試験して合成比率に応じて計算により13～0mm相当分を求めてもよい。</p> <p>[注3] 旧アスファルトの含有量および骨材の微粒分量は、アスファルトコンクリート再生骨材の乾燥質量に対する百分率で表す。</p> <p>[注4] アスファルトコンクリート再生骨材の圧裂係数を求める場合は、13～5mmと5～0mmに分級し、これらを質量比1:1に調整した上で、最大密度の測定と供試体の作製に供する。作製した供試体の厚さは50.0±1.0mmとし、供試体が所定の空隙率（ノギスを用いる場合は9%、水中の見掛け質量を用いる場合は7%）を超えた場合、圧裂試験に供することができない。</p> <p>[注5] 骨材の微粒分量は「JIS A 1103:2014 骨材の微粒分量試験方法」により求める。</p> <p>[注6] アスファルト混合物層の切削材は、アスファルトコンクリート再生骨材の品質に適合するものであれば再生加熱アスファルト混合物に利用できる。ただし、切削材は粒度がばらつきやすいので他のアスファルトコンクリート発生材を調整して使用することが望ましい。</p>	項目	目標値	旧アスファルトの含有量 %	3.8以上	アスファルトコンクリート再生骨材の圧裂係数 (25℃)MPa/mm	1.70以下	骨材の微粒分量 %	5以下	諸基準類との整合
項目	目標値										
旧アスファルトの含有量 %	3.8以上										
アスファルトコンクリート再生骨材の圧裂係数 (25℃)MPa/mm	1.70以下										
骨材の微粒分量 %	5以下										

図表番号	現行（令和7年度）	改定（令和8年度）	理由																																																																																																																																																																																
表2-2-15-6 舗装用石油ア スファルトの 規格	<p style="text-align: center;">表2-2-15 舗装用石油アスファルトの規格</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">種 類 項 目</th> <th style="text-align: center;">40～80</th> <th style="text-align: center;">80～80</th> <th style="text-align: center;">80～100</th> <th style="text-align: center;">100～120</th> <th style="text-align: center;">120～150</th> <th style="text-align: center;">150～200</th> <th style="text-align: center;">200～300</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>針入度(25℃) 1/10mm</td> <td>40を超え 60以下</td> <td>60を超え 80以下</td> <td>80を超え 100以下</td> <td>100を超え 120以下</td> <td>120を超え 150以下</td> <td>150を超え 200以下</td> <td>200を超え 300以下</td> </tr> <tr> <td>軟化点 ℃</td> <td>47.0～ 55.0</td> <td>44.0～ 52.0</td> <td>42.0～ 50.0</td> <td>40.0～ 50.0</td> <td>38.0～ 48.0</td> <td>30.0～ 45.0</td> <td>30.0～ 45.0</td> </tr> <tr> <td>伸度(15℃) cm</td> <td>10以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>トルエン 可溶分 %</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> </tr> <tr> <td>引火点 ℃</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> <td>240以上</td> <td>240以上</td> <td>210以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量 変化率 %</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱針入度 残留率 %</td> <td>58以上</td> <td>55以上</td> <td>50以上</td> <td>50以上</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>蒸発後の質量 変化率 %</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>0.5以下</td> <td>1.0以下</td> <td>1.0以下</td> </tr> <tr> <td>蒸発後の 針入度比 %</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>密度(15℃) g/cm³</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> </tr> </tbody> </table> <p style="text-align: center;">[注] 各種類とも120℃、150℃、180℃のそれぞれにおける動粘度を試験表に付記する。</p>	種 類 項 目	40～80	80～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300	針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下	60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下	120を超え 150以下	150を超え 200以下	200を超え 300以下	軟化点 ℃	47.0～ 55.0	44.0～ 52.0	42.0～ 50.0	40.0～ 50.0	38.0～ 48.0	30.0～ 45.0	30.0～ 45.0	伸度(15℃) cm	10以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	トルエン 可溶分 %	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	引火点 ℃	260以上	260以上	260以上	260以上	240以上	240以上	210以上	薄膜加熱質量 変化率 %	0.6以下	0.6以下	0.6以下	0.6以下	-	-	-	薄膜加熱針入度 残留率 %	58以上	55以上	50以上	50以上	-	-	-	蒸発後の質量 変化率 %	-	-	-	-	0.5以下	1.0以下	1.0以下	蒸発後の 針入度比 %	110以下	110以下	110以下	110以下	-	-	-	密度(15℃) g/cm ³	1.000以上	<p style="text-align: center;">表2-2-16 舗装用石油アスファルトの規格</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">種 類 項 目</th> <th style="text-align: center;">40～80</th> <th style="text-align: center;">80～80</th> <th style="text-align: center;">80～100</th> <th style="text-align: center;">100～120</th> <th style="text-align: center;">120～150</th> <th style="text-align: center;">150～200</th> <th style="text-align: center;">200～300</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>針入度(25℃) 1/10mm</td> <td>40を超え 60以下</td> <td>60を超え 80以下</td> <td>80を超え 100以下</td> <td>100を超え 120以下</td> <td>120を超え 150以下</td> <td>150を超え 200以下</td> <td>200を超え 300以下</td> </tr> <tr> <td>軟化点 ℃</td> <td>47.0～ 55.0</td> <td>44.0～ 52.0</td> <td>42.0～ 50.0</td> <td>40.0～ 50.0</td> <td>38.0～ 48.0</td> <td>30.0～ 45.0</td> <td>30.0～ 45.0</td> </tr> <tr> <td>伸度(15℃) cm</td> <td>10以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> <td>100以上</td> </tr> <tr> <td>トルエン 可溶分 %</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> <td>99.0以上</td> </tr> <tr> <td>引火点 ℃</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> <td>260以上</td> <td>250以上</td> <td>250以上</td> <td>250以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量 変化率 %</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> <td>0.6以下</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱針入度 残留率 %</td> <td>58以上</td> <td>55以上</td> <td>50以上</td> <td>50以上</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>蒸発後の質量 変化率 %</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>0.5以下</td> <td>1.0以下</td> <td>1.0以下</td> </tr> <tr> <td>蒸発後の 針入度比 %</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> <td>110以下</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>密度(15℃) g/cm³</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> <td>1.000以上</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 各種類とも120℃、150℃、180℃のそれぞれにおける動粘度を試験表に付記する。 [注2] 舗装用の新アスファルトである120～150、150～200、200～300は、「JIS K 2207:2006 石油アスファルト」とは引火点が異なる。</p>	種 類 項 目	40～80	80～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300	針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下	60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下	120を超え 150以下	150を超え 200以下	200を超え 300以下	軟化点 ℃	47.0～ 55.0	44.0～ 52.0	42.0～ 50.0	40.0～ 50.0	38.0～ 48.0	30.0～ 45.0	30.0～ 45.0	伸度(15℃) cm	10以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	トルエン 可溶分 %	99.0以上	引火点 ℃	260以上	260以上	260以上	260以上	250以上	250以上	250以上	薄膜加熱質量 変化率 %	0.6以下	0.6以下	0.6以下	0.6以下	-	-	-	薄膜加熱針入度 残留率 %	58以上	55以上	50以上	50以上	-	-	-	蒸発後の質量 変化率 %	-	-	-	-	0.5以下	1.0以下	1.0以下	蒸発後の 針入度比 %	110以下	110以下	110以下	110以下	-	-	-	密度(15℃) g/cm ³	1.000以上	諸基準類との整合																		
種 類 項 目	40～80	80～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300																																																																																																																																																																												
針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下	60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下	120を超え 150以下	150を超え 200以下	200を超え 300以下																																																																																																																																																																												
軟化点 ℃	47.0～ 55.0	44.0～ 52.0	42.0～ 50.0	40.0～ 50.0	38.0～ 48.0	30.0～ 45.0	30.0～ 45.0																																																																																																																																																																												
伸度(15℃) cm	10以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上																																																																																																																																																																												
トルエン 可溶分 %	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上																																																																																																																																																																												
引火点 ℃	260以上	260以上	260以上	260以上	240以上	240以上	210以上																																																																																																																																																																												
薄膜加熱質量 変化率 %	0.6以下	0.6以下	0.6以下	0.6以下	-	-	-																																																																																																																																																																												
薄膜加熱針入度 残留率 %	58以上	55以上	50以上	50以上	-	-	-																																																																																																																																																																												
蒸発後の質量 変化率 %	-	-	-	-	0.5以下	1.0以下	1.0以下																																																																																																																																																																												
蒸発後の 針入度比 %	110以下	110以下	110以下	110以下	-	-	-																																																																																																																																																																												
密度(15℃) g/cm ³	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上																																																																																																																																																																												
種 類 項 目	40～80	80～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300																																																																																																																																																																												
針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下	60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下	120を超え 150以下	150を超え 200以下	200を超え 300以下																																																																																																																																																																												
軟化点 ℃	47.0～ 55.0	44.0～ 52.0	42.0～ 50.0	40.0～ 50.0	38.0～ 48.0	30.0～ 45.0	30.0～ 45.0																																																																																																																																																																												
伸度(15℃) cm	10以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上																																																																																																																																																																												
トルエン 可溶分 %	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上																																																																																																																																																																												
引火点 ℃	260以上	260以上	260以上	260以上	250以上	250以上	250以上																																																																																																																																																																												
薄膜加熱質量 変化率 %	0.6以下	0.6以下	0.6以下	0.6以下	-	-	-																																																																																																																																																																												
薄膜加熱針入度 残留率 %	58以上	55以上	50以上	50以上	-	-	-																																																																																																																																																																												
蒸発後の質量 変化率 %	-	-	-	-	0.5以下	1.0以下	1.0以下																																																																																																																																																																												
蒸発後の 針入度比 %	110以下	110以下	110以下	110以下	-	-	-																																																																																																																																																																												
密度(15℃) g/cm ³	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上																																																																																																																																																																												
表2-2-26-7 再生用添加剤 の標準的性状	<p style="text-align: center;">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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">項 目</th> <th style="text-align: center;">標準的性状</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>動 粘 度 (60℃)</td> <td>mm²/S</td> <td>80～1,000</td> </tr> <tr> <td>引 火 点</td> <td>℃</td> <td>250以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比</td> <td>(60℃)</td> <td>2以下</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率</td> <td>%</td> <td>±3以内</td> </tr> <tr> <td>密 度 (15℃)</td> <td>g/cm³</td> <td>報告</td> </tr> <tr> <td>組 成 (石油学会規格JPI-5S-70-10)</td> <td></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℃)	mm ² /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	<p style="text-align: center;">表2-2-27 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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">項 目</th> <th style="text-align: center;">標準的性状</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>動 粘 度 (60℃)</td> <td>mm²/S</td> <td>80～1,000</td> </tr> <tr> <td>引 火 点</td> <td>℃</td> <td>250以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比</td> <td>(60℃)</td> <td>2以下</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率</td> <td>%</td> <td>±3以内</td> </tr> <tr> <td>密 度 (15℃)</td> <td>g/cm³</td> <td>報告</td> </tr> <tr> <td>組 成 (石油学会規格JPI-5S-77-19)</td> <td></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℃)	mm ² /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-77-19)		報告	諸基準類との整合																																																																																																																																								
項 目	標準的性状																																																																																																																																																																																		
動 粘 度 (60℃)	mm ² /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																																																																																																																																																																																	
項 目	標準的性状																																																																																																																																																																																		
動 粘 度 (60℃)	mm ² /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-77-19)		報告																																																																																																																																																																																	

図表番号	現行（令和7年度）	改定（令和8年度）	理由
図3-2-2 銘板の寸法及び記載事項	<p>※板厚8mm、字厚5mm、計13mm</p> <p>※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者氏名</p>	<p>※板厚 3mm</p> <p>※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者氏名</p>	実態を踏まえた規定の変更
	<p>※板厚8mm、字厚5mm、計13mm</p> <p>※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者氏名</p>	<p>※板厚 3mm</p> <p>※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者氏名</p>	

図表番号	現行（令和7年度）	改定（令和8年度）	理由																																																																																														
表3-2-10（注1）	<p style="text-align: center;">表3-2-10 要求性能の確認方法</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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 rowspan="6">線材に要求される性能</td> <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>メッキを剥いた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> <tr> <td>強度</td> <td>洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追随する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること</td> <td>引張試験 (JIS G 3547に準拠)</td> <td>-</td> <td>引張強さ 290N/㎟以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">耐久性</td> <td rowspan="2">淡水中での耐用年数30年程度を確保すること</td> <td>腐食促進試験 (JIS G 0594に準拠)</td> <td>塩化物イオン濃度0.3ppm 試験時間 1,000時間</td> <td rowspan="2">メッキ残存量 30g/m²以上</td> </tr> <tr> <td>線材摩耗試験</td> <td>回転数 20,000回転</td> </tr> <tr> <td>均質性</td> <td>性能を担保する品質の均質性を確保していること</td> <td colspan="3">鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと</td> </tr> <tr> <td>環境適合性</td> <td>周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと</td> <td colspan="3">鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">上記性能に加えて蓋材に要求される性能</td> <td>摩擦抵抗（短期性能型）</td> <td>作業中の安全のために必要な滑りにくさること</td> <td>面的摩擦試験 または 線的摩擦試験</td> <td>-</td> <td>摩擦係数 0.90以上</td> </tr> <tr> <td>摩擦抵抗（長期性能型）</td> <td>供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること</td> <td>線材摩耗試験の 線的摩擦試験 または 面材摩耗試験の 面的摩擦試験</td> <td>[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転</td> <td>摩擦係数 0.90以上 (初期摩耗後)</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 表3-2-11の確認方法に基づく公的機関による性能確認については、1回の実施でよいものとし、その後は、均質性の確保の観点から、鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づき、定期的に線材の品質管理試験（表3-2-13）を行うものとする。</p> <p>[注2] メッキ鉄線以外の線材についても、鉄線籠型基準「7. 線材に要求される性能」に基づく要求性能を満足することを確認した公的試験機関による審査証明を事前に監督職員に提出し、確認を受けなければならない。</p>	項目	要求性能	確認方法			試験方法	試験条件	基準値	線材に要求される性能	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	メッキを剥いた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	強度	洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追随する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること	引張試験 (JIS G 3547に準拠)	-	引張強さ 290N/㎟以上	耐久性	淡水中での耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験 (JIS G 0594に準拠)	塩化物イオン濃度0.3ppm 試験時間 1,000時間	メッキ残存量 30g/m ² 以上	線材摩耗試験	回転数 20,000回転	均質性	性能を担保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと			環境適合性	周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと			上記性能に加えて蓋材に要求される性能	摩擦抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくさること	面的摩擦試験 または 線的摩擦試験	-	摩擦係数 0.90以上	摩擦抵抗（長期性能型）	供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること	線材摩耗試験の 線的摩擦試験 または 面材摩耗試験の 面的摩擦試験	[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転	摩擦係数 0.90以上 (初期摩耗後)	<p style="text-align: center;">表3-2-10 要求性能の確認方法</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <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 rowspan="6">線材に要求される性能</td> <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>メッキを剥いた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> <tr> <td>強度</td> <td>洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追随する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること</td> <td>引張試験 (JIS G 3547に準拠)</td> <td>-</td> <td>引張強さ 290N/㎟以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">耐久性</td> <td rowspan="2">淡水中での耐用年数30年程度を確保すること</td> <td>腐食促進試験 (JIS G 0594に準拠)</td> <td>塩化物イオン濃度0.3ppm 試験時間 1,000時間</td> <td rowspan="2">メッキ残存量 30g/m²以上</td> </tr> <tr> <td>線材摩耗試験</td> <td>回転数 20,000回転</td> </tr> <tr> <td>均質性</td> <td>性能を担保する品質の均質性を確保していること</td> <td colspan="3">鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと</td> </tr> <tr> <td>環境適合性</td> <td>周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと</td> <td colspan="3">鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">上記性能に加えて蓋材に要求される性能</td> <td>摩擦抵抗（短期性能型）</td> <td>作業中の安全のために必要な滑りにくさること</td> <td>面的摩擦試験 または 線的摩擦試験</td> <td>-</td> <td>摩擦係数 0.90以上</td> </tr> <tr> <td>摩擦抵抗（長期性能型）</td> <td>供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること</td> <td>線材摩耗試験の 線的摩擦試験 または 面材摩耗試験の 面的摩擦試験</td> <td>[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転</td> <td>摩擦係数 0.90以上 (初期摩耗後)</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注1] 表3-2-10の確認方法に基づく公的機関による性能確認については、1回の実施でよいものとし、その後は、均質性の確保の観点から、鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づき、定期的に線材の品質管理試験（表3-2-12）を行うものとする。</p> <p>[注2] メッキ鉄線以外の線材についても、鉄線籠型基準「7. 線材に要求される性能」に基づく要求性能を満足することを確認した公的試験機関による審査証明を事前に監督職員に提出し、確認を受けなければならない。</p>	項目	要求性能	確認方法			試験方法	試験条件	基準値	線材に要求される性能	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	メッキを剥いた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	強度	洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追随する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること	引張試験 (JIS G 3547に準拠)	-	引張強さ 290N/㎟以上	耐久性	淡水中での耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験 (JIS G 0594に準拠)	塩化物イオン濃度0.3ppm 試験時間 1,000時間	メッキ残存量 30g/m ² 以上	線材摩耗試験	回転数 20,000回転	均質性	性能を担保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと			環境適合性	周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと			上記性能に加えて蓋材に要求される性能	摩擦抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくさること	面的摩擦試験 または 線的摩擦試験	-	摩擦係数 0.90以上	摩擦抵抗（長期性能型）	供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること	線材摩耗試験の 線的摩擦試験 または 面材摩耗試験の 面的摩擦試験	[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転	摩擦係数 0.90以上 (初期摩耗後)	<p>設置</p>
項目	要求性能			確認方法																																																																																													
		試験方法	試験条件	基準値																																																																																													
線材に要求される性能	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	メッキを剥いた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																																																																																												
	強度	洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追随する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること	引張試験 (JIS G 3547に準拠)	-	引張強さ 290N/㎟以上																																																																																												
	耐久性	淡水中での耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験 (JIS G 0594に準拠)	塩化物イオン濃度0.3ppm 試験時間 1,000時間	メッキ残存量 30g/m ² 以上																																																																																												
			線材摩耗試験	回転数 20,000回転																																																																																													
	均質性	性能を担保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと																																																																																														
	環境適合性	周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと																																																																																														
上記性能に加えて蓋材に要求される性能	摩擦抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくさること	面的摩擦試験 または 線的摩擦試験	-	摩擦係数 0.90以上																																																																																												
	摩擦抵抗（長期性能型）	供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること	線材摩耗試験の 線的摩擦試験 または 面材摩耗試験の 面的摩擦試験	[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転	摩擦係数 0.90以上 (初期摩耗後)																																																																																												
項目	要求性能	確認方法																																																																																															
		試験方法	試験条件	基準値																																																																																													
線材に要求される性能	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	メッキを剥いた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																																																																																												
	強度	洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追随する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること	引張試験 (JIS G 3547に準拠)	-	引張強さ 290N/㎟以上																																																																																												
	耐久性	淡水中での耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験 (JIS G 0594に準拠)	塩化物イオン濃度0.3ppm 試験時間 1,000時間	メッキ残存量 30g/m ² 以上																																																																																												
			線材摩耗試験	回転数 20,000回転																																																																																													
	均質性	性能を担保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと																																																																																														
	環境適合性	周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと																																																																																														
上記性能に加えて蓋材に要求される性能	摩擦抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくさること	面的摩擦試験 または 線的摩擦試験	-	摩擦係数 0.90以上																																																																																												
	摩擦抵抗（長期性能型）	供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること	線材摩耗試験の 線的摩擦試験 または 面材摩耗試験の 面的摩擦試験	[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転	摩擦係数 0.90以上 (初期摩耗後)																																																																																												
表3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格	<p style="text-align: center;">表3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>材 料 名</th> <th>呼び名</th> <th>表乾密度 (g/cm³)</th> <th>吸水率 (%)</th> <th>すりへり減量 (%)</th> <th>水浸膨張比 (%)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>クラッシュラン製鋼スラグ</td> <td>CSS</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>50以下</td> <td>2.0以下</td> </tr> <tr> <td>単粒度製鋼スラグ</td> <td>SS</td> <td>2.45以上</td> <td>3.0以下</td> <td>30以下</td> <td>2.0以下</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 水浸膨張比の規格は、3ヵ月以上通常エージングした後の製鋼スラグに適用する。また、試験方法は舗装調査・試験法便覧 B014を参照する。</p>	材 料 名	呼び名	表乾密度 (g/cm ³)	吸水率 (%)	すりへり減量 (%)	水浸膨張比 (%)	クラッシュラン製鋼スラグ	CSS	-	-	50以下	2.0以下	単粒度製鋼スラグ	SS	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下		<p>削除</p>																																																																												
材 料 名	呼び名	表乾密度 (g/cm ³)	吸水率 (%)	すりへり減量 (%)	水浸膨張比 (%)																																																																																												
クラッシュラン製鋼スラグ	CSS	-	-	50以下	2.0以下																																																																																												
単粒度製鋼スラグ	SS	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下																																																																																												

図表番号	現行（令和7年度）	改定（令和8年度）	理由											
表3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質	<p style="text-align: center;">表3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質</p> <table border="1" data-bbox="344 225 1048 352"> <tr> <td>旧アスファルトの含有量</td> <td style="text-align: center;">%</td> <td>3.8以上</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">旧アスファルトの性状</td> <td>針入度</td> <td>1/10mm</td> </tr> <tr> <td>圧裂係数</td> <td>MPa/mm</td> </tr> <tr> <td>骨材の微粒分量</td> <td style="text-align: center;">%</td> <td>5以下</td> </tr> </table> <p>[注1] アスファルトコンクリート再生骨材中に含まれるアスファルトを旧アスファルト、新たに用いる舗装用石油アスファルトを新アスファルトと称する。</p> <p>[注2] アスファルトコンクリート再生骨材は、通常20～13mm、13～5mm、5～0mmの3種類の粒度や20～13mm、13～0mmの2種類の粒度にふるい分けられるが、本表に示される規格は、13～0mmの粒度区分のものに適用する。</p> <p>[注3] アスファルトコンクリート再生骨材の13mm以下が2種類にふるい分けられている場合には、再生骨材の製造時における各粒度区分の比率に応じて合成した試料で試験するか、別々に試験して合成比率に応じて計算により13～0mm相当分を求めてもよい。また、13～0mmあるいは13～5mm、5～0mm以外にふるい分けられている場合には、ふるい分け前の全試料から13～0mmをふるい取ってこれを対象に試験を行う。</p> <p>[注4] アスファルトコンクリート再生骨材中の旧アスファルト含有量及び75μmを通過する量は、アスファルトコンクリート再生骨材の乾燥質量に対する百分率で表す。</p> <p>[注5] 骨材の微粒分量試験はJIS A 1103（骨材の微粒分量試験方法）により求める。</p> <p>[注6] アスファルト混合物層の切削材は、その品質が本表に適合するものであれば再生加熱アスファルト混合物に利用できる。ただし、切削材は粒度がばらつきやすいので他のアスファルトコンクリート発生材を調整して使用することが望ましい。</p> <p>[注7] 旧アスファルトの性状は、針入度または、圧裂係数のどちらかが基準を満足すればよい。</p>	旧アスファルトの含有量	%	3.8以上	旧アスファルトの性状	針入度	1/10mm	圧裂係数	MPa/mm	骨材の微粒分量	%	5以下		諸基準類との整合（削除）
旧アスファルトの含有量	%	3.8以上												
旧アスファルトの性状	針入度	1/10mm												
	圧裂係数	MPa/mm												
骨材の微粒分量	%	5以下												
図10-6-2	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>（標示板）</p>  <p>板厚 8mm、字厚 5mm、計 13mm</p> <p>※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者等氏名</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>（取付け図）</p>  </div> </div>	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>（標示板）</p>  <p>板厚 3mm</p> <p>※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者等氏名</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>（取付け図）</p>  </div> </div>	実態を踏まえた規定の変更											