

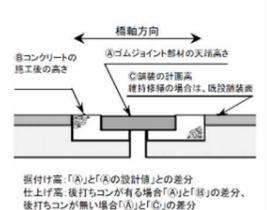
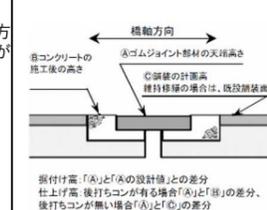
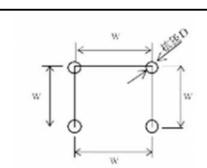
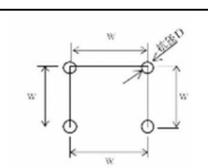
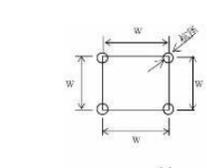
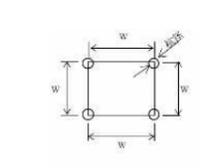
施工管理基準 新旧対照表

区分	現行 (令和7年4月版)	改定後 (令和8年度版)	改定理由
第1章 総則 7.その他	(2) 情報化施工 10,000m ³ 以上の土工の出来形管理については、「情報化施工技術の使用原則化について」(平成25年3月15日付け国官技第291号、国総公第133号)による。ただし、「TSを用いた出来形管理要領(土工編)」は「3次元計測技術を用いた出来形管理要領(案)土工編」に読み替えるものとし、「TSを用いた出来形管理の監督・検査要領(河川土工編)」及び「TSを用いた出来形管理の監督・検査要領(道路土工編)」は「TS等光波方式を用いた出来形管理の監督・検査要領(土工編)(案)」に読み替えるものとする。	(2) 情報化施工 10,000m ³ 以上の土工の出来形管理については、「情報化施工技術の使用原則化について」(平成25年3月15日付け国官技第291号、国総公第133号)による。ただし、「TSを用いた出来形管理要領(土工編)」は「3次元計測技術を用いた出来形管理要領(案)第2編 土工編」に読み替えるものとし、「TSを用いた出来形管理の監督・検査要領(河川土工編)」及び「TSを用いた出来形管理の監督・検査要領(道路土工編)」は「TS等光波方式を用いた出来形管理の監督・検査要領(土工編)(案)」に読み替えるものとする。	諸基準類との整合

出来形管理基準及び規格値 目次 新旧対照表

現行 (令和7年4月版)						改定後 (令和8年度版)						改定理由	
1 出来形管理基準及び規格値(案) 目次						1 出来形管理基準及び規格値(案) 目次							
編、章、節	条	枝番	工種	種別	準用する出来形管理基準	頁	編、章、節	条	枝番	工種	種別	準用する出来形管理基準	頁
第3編 土木工事共通編						第3編 土木工事共通編						諸基準類との整合	
第2章 一般施工						第2章 一般施工							
第7節 地盤改良工						第7節 地盤改良工						諸基準類との整合	
	3-2-7-9	2	固結工	スラリー攪拌工 「施工履歴データを用いた出来形管理要領(固結工(スラリー攪拌工)編)(案)」による管理の場合		1-111		3-2-7-9	2	固結工	スラリー攪拌工 「3次元計測技術を用いた出来形管理要領(案)第8編 固結工(スラリー攪拌工)・パーチカルドレーン工編」による管理の場合		

出来形管理基準及び規格値 新旧対照表

現行 (令和7年4月版)						改定後 (令和8年度版)						改定理由										
編	章	節	条	枝番	工種	測定項目	規格値	測定基準	測定箇所	概要	編		章	節	条	枝番	工種	測定項目	規格値	測定基準	測定箇所	概要
3	2	3	24	1	伸縮装置工 (ゴムジョイント)	据付け高さ	±3	高さについては車道端部及び中央部の3点 据付け高さ: 舗装面とゴムジョイントの段差 仕上げ高さ: 舗装面と後打ちコンクリートの段差 表面の凹凸: ゴムジョイントと後打ちコンクリートの高低差		3-2-3-24	国との整合	3	2	3	24	1	伸縮装置工 (ゴムジョイント)	据付け高さ	±3	高さについては車道端部及び中央部の3点 表面の凹凸は長手方向(橋軸直角方向)に3mの直線定規で測って凹凸が3mm以下		3-2-3-24
						表面の凹凸	3															
						仕上げ高さ	舗装面に対し 0~-2	表面の凹凸は長手方向(橋軸直角方向)に3mの直線定規で測って凹凸が3mm以下														
3	2	7	7	7	パーチカルドレーン工 (サンドドレーン工) (ベーパードレーン工) (袋詰式サンドドレーン工)	位置・間隔w	±100	100本に1ヶ所。 100本以下は2ヶ所測定。1ヶ所に4本測定。 ただし、ベーパードレーンの杭径は対象外とする。		3-2-7-7 3-2-7-8	諸基準類との整合	3	2	7	7	7	パーチカルドレーン工 (サンドドレーン工) (ベーパードレーン工) (袋詰式サンドドレーン工)	位置・間隔w	±100	100本に1ヶ所。 100本以下は2ヶ所測定。1ヶ所に4本測定。 ただし、ベーパードレーンの杭径は対象外とする。		3-2-7-7 3-2-7-8
						杭径D	設計値以上															
						打込長さh	設計値以上	全本数														
3	2	7	9	2	締固め改良工 (サンドコンパクションパイル工)		-	全本数 計器管理にかえることができる。			諸基準類との整合	3	2	7	9	2	締固め改良工 (サンドコンパクションパイル工)		-	全本数 計器管理にかえることができる。 サンドコンパクションパイル工においては、「3次元計測技術を用いた出来形管理要領(案)」の規定による測点の管理方法を用いることができる。		
						基準高▽	0以上	杭芯位置管理表により基準高を確認														
						位置	D/8以内	全本数 施工履歴データから作成した杭芯位置管理表により設計杭芯位置と施工した杭芯位置との距離を確認 (掘起しによる実測確認は不要)														
3	2	7	9	2	(スラリー攪拌工)	位置	D/8以内	全本数 施工履歴データから作成した杭芯位置管理表により設計杭芯位置と施工した杭芯位置との距離を確認 (掘起しによる実測確認は不要)		3-2-7-9	諸基準類との整合	3	2	7	9	2	(スラリー攪拌工)	位置	D/8以内	全本数 施工履歴データから作成した杭芯位置管理表により設計杭芯位置と施工した杭芯位置との距離を確認 (掘起しによる実測確認は不要)		3-2-7-9
						杭径D	設計値以上	工事毎に1回 施工前の攪拌翼の寸法実測により確認 (掘起しによる実測確認は不要)														
						改良長L	設計値以上	全本数 施工履歴データから作成した杭打設結果表により確認 (残尺計測による確認は不要)														