

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）							現行（令和7年3月版）										
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	新条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	旧条文	改定理由（R7.10）	
1	1	1	4	1		1. 一般事項	受注者は、工事着手前 または 施工方法が確定した時期に工事目的物を完成するために必要な手順や工法等についての施工計画書を監督職員に提出しなければならない。	1	1	1	4	1		1. 一般事項	受注者は、工事着手前又は施工方法が確定した時期に工事目的物を完成するために必要な手順や工法等についての施工計画書を監督職員に提出しなければならない。	【修正】 「又は」→「または」	
1	1	1	13	2	(3)	(3)	正確な調査票等の提出が行えるよう、労働基準法等に従い就業規則を作成すると共に賃金台帳を調製・保存する等、日頃より使用している現場労働者の賃金時間管理を適切に行わなければならない。	1	1	1	13	2	(3)	(3)	正確な調査票等の提出が行えるよう、労働基準法等に従い就業規則を作成すると共に賃金台帳を調製・保存する等、日頃より使用している現場労働者の賃金時間管理を適切に行わなければならない。	【修正】 「行わなければ」→「行わなければならない」	
							受注者は、トンネル坑内作業において表1-1-2に示す建設機械を使用する場合は、2011年以降の排出ガス基準に適合するものとして「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律施行規則」（令和6年4月改正経済産業省・国土交通省・環境省令第3号）16条第1項第2号もしくは第20条第1項第2号に定める表示が付された特定特殊自動車、または「排出ガス対策型建設機械指定要領（平成3年10月8日付建設省経機発第249号）」もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領（最終改訂平成28年8月30日付国総環第6号）」に基づき指定されたトンネル工用排出ガス対策型建設機械（以下「トンネル工用排出ガス対策型建設機械等」という。）を使用しなければならない。								受注者は、トンネル坑内作業において表1-1-2に示す建設機械を使用する場合は、2011年以降の排出ガス基準に適合するものとして「特定特殊自動車排出ガスの規制等に関する法律施行規則」（令和3年2月改正経済産業省・国土交通省・環境省令第1号）16条第1項第2号もしくは第20条第1項第2号に定める表示が付された特定特殊自動車、または「排出ガス対策型建設機械指定要領（平成3年10月8日付建設省経機発第249号）」もしくは「第3次排出ガス対策型建設機械指定要領（最終改訂平成28年8月30日付国総環第6号）」に基づき指定されたトンネル工用排出ガス対策型建設機械（以下「トンネル工用排出ガス対策型建設機械等」という。）を使用しなければならない。	【修正】 通知の更新「令和3年2月改正」→ 「令和6年4月改正」	
1	1	1	34	14		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。	1	1	1	34	14		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。	【修正】 「令和5年3月改正政令第54号」→ 「令和6年9月改正政令第272号」、 「令和5年5月改正法律第19号」→ 「令和5年6月改正法律第56号」	
1	1	1	41	3		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。	1	1	1	41	3		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7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。	【修正】 法律等の更新	
1	3	2	0	1			土木学会 コンクリート標準示方書（施工編）〔2023年制定〕（2023年9月）	1	3	2	0	1			土木学会 コンクリート標準示方書（施工編）〔2023年制定〕	【修正】 （2023年9月）追記	
1	3	2	0	1			土木学会 コンクリート標準示方書（設計編）〔2023年制定〕（2023年3月）	1	3	2	0	1			土木学会 コンクリート標準示方書（設計編）〔2023年制定〕	【修正】 （2023年3月）追記	
1	3	2	0	1			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）	1	3	2	0	1			土木学会 コンクリートのポンプ施工指針〔2012年版〕	【修正】 （平成24年6月）追記	
1	3	7	1	2		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 締固め作業 を行うために必要な空間が確保出来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		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。	【修正】 「固め作業」→「締固め作業」	
2	2	3	1	1			JIS A 5308（レディーミクストコンクリート）附属書JA（レディーミクストコンクリート用骨材）	2	2	3	1	1			JIS A 5308（レディーミクストコンクリート）附属書A（レディーミクストコンクリート用骨材）	【修正】 「附属書A」→「附属書JA」	
2	2	3	6	1		1. 瀝青材料の品質	瀝青安定処理に使用する瀝青材料（再生舗装工法における 新アスファルトを含む ）の品質は、表2-2-15に示す舗装用石油アスファルトの規格及び表2-2-16に示す石油アスファルト乳剤の規格に適合するものとする。	2	2	3	6	1		1. 瀝青材料の品質	瀝青安定処理に使用する瀝青材料の品質は、表2-2-15に示す舗装用石油アスファルトの規格及び表2-2-16に示す石油アスファルト乳剤の規格に適合するものとする。	【修正】 （再生舗装工法における 新アスファルトを含む ）追加	
2	2	6	4	1		1. 練混ぜ水	コンクリートの練混ぜに用いる水は、上水道またはJIS A 5308（レディーミクストコンクリート）附属書JC（レディーミクストコンクリートの練混ぜに用いる水）の規格に適合するものとする。また、養生水は、油、酸、塩類等コンクリートの表面を侵す物質を有害量含んではならない。	2	2	6	4	1		1. 練混ぜ水	コンクリートの練混ぜに用いる水は、上水道またはJIS A 5308（レディーミクストコンクリート）附属書C（レディーミクストコンクリートの練混ぜに用いる水）の規格に適合するものとする。また、養生水は、油、酸、塩類等コンクリートの表面を侵す物質を有害量含んではならない。	【修正】 「附属書C」→「附属書JC」	
3	2	2	0	0			国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	3	2	2	0	0			国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	【修正】 「平成26年12月一部改正」→「令和6年3月一部改正」	
3	2	6	3	15		15. 適用規格（再生アスファルト(2)）	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。	3	2	6	3	15		15. 適用規格（再生アスファルト(2)）	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。	【修正】 「平成22年11月」→「令和6年3月」	
3	2	6	7	4			なお、マーシャル供試体の作製にあたっては、25mmを超える骨材だけ25～13mmの骨材と置き換えるものとする。ただし、これまでに実績（過去1年以内にプラントから生産され使用した）や定期試験で基準密度が求められている場合には、その試験結果を監督	3	2	6	7	4					【追加】 国に準拠

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）							現行（令和7年3月版）							
編	章	節	条	項以下	編章節条 （項目見出し）	新条文	編	章	節	条	項以下	編章節条 （項目見出し）	旧条文	改定理由（R7.10）
3	2	6	8	4		4.適用規定 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。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	3	2	6	8	4		4.適用規定 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 2-7施工」（日本道路協会、平成22年11月）の規定による。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	【修正】 「第2章 2-7施工」→「第2章 2-8施工」 「平成22年11月」→「令和6年3月」
3	2	6	9	2		2.適用規定（2） 受注者は、排水性舗装工の施工については、「舗装施工便覧 第7章 ボーラスアスファルト混合物の施工、第9章 9-3-1排水機能を有する舗装」（日本道路協会、平成18年2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。	3	2	6	9	2		2.適用規定（2） 受注者は、排水性舗装工の施工については、「舗装施工便覧第7章 ボーラスアスファルト混合物の施工、第9章 9-3-1排水機能を有する舗装」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「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。	【修正】 「第2章 2-7施工」→「第2章 2-8施工」 「平成22年11月」→「令和6年3月」
3	2	6	12	9		受注者は、暑中コンクリート及び寒中コンクリートの施工にあたっては、「舗装施工便覧 第8章 8-4-10 暑中及び寒中におけるコンクリート版の施工」（日本道路協会、令和6年3月）の規定によるものとし、第1編1-1-4第1項の施工計画書に、施工・養生方法等を記載しなければならない。	3	2	6	12	9		受注者は、暑中コンクリート及び寒中コンクリートの施工にあたっては、「舗装施工便覧 第8章 8-4-10 暑中及び寒中におけるコンクリート版の施工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定によるものとし、第1編1-1-4第1項の施工計画書に、施工・養生方法等を記載しなければならない。	【修正】 「平成18年2月」→「令和6年3月」
3	2	10	5	3		3.適用規定 受注者は、河川堤防の開削をとまう施工にあたり、仮締切を設置する場合には、「仮締切堤設置基準（案）」（国土交通省、令和6年3月）の規定による。	3	2	10	5	3		3.適用規定 受注者は、河川堤防の開削をとまう施工にあたり、仮締切を設置する場合には、「仮締切堤設置基準（案）」（国土交通省、平成22年6月）の規定による。	【修正】 「平成22年6月」→「令和6年3月」
3	2	10	23	0		受注者は、足場工の施工にあたり、「手すり先行工法等に関するガイドライン」（厚生労働省、令和5年12月）によるものとし、足場の組立、解体、変更の作業時及び使用時には、常時、全ての作業床において二段手すり及び幅木の機能を有するものを設置しなければならない。	3	2	10	23	0		受注者は、足場工の施工にあたり、「手すり先行工法等に関するガイドライン」（厚生労働省、平成21年4月）によるものとし、足場の組立、解体、変更の作業時及び使用時には、常時、全ての作業床において二段手すり及び幅木の機能を有するものを設置しなければならない。	【修正】 「平成21年4月」→「令和5年12月」
3	2	18	2	1	(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1-1-30後片付け）を行わなければならない。	3	2	18	2	1	(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。	【修正】 「第1編1-1-28」→「第1編1-1-30」
6	1	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	6	1	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	【修正】 「平成26年12月一部改正」→「令和6年3月一部改正」
6	3	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	6	3	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	【修正】 「平成26年12月一部改正」→「令和6年3月一部改正」
6	3	2	0	0		国土交通省 河川砂防技術基準（令和6年5月）	6	3	2	0	0		国土交通省 河川砂防技術基準（令和6年6月）	【修正】 「令和6年6月」→「令和6年5月」
6	4	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	6	4	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	【修正】 「平成26年12月一部改正」→「令和6年3月一部改正」
6	4	3	8	0		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。	6	4	3	8	0		受注者は、橋歴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。	【修正】 国に準拠
6	5	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	6	5	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	【修正】 「平成26年12月一部改正」→「令和6年3月一部改正」
6	6	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	6	6	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	【修正】 「平成26年12月一部改正」→「令和6年3月一部改正」
6	7	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	6	7	2	0	0		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	【修正】 「平成26年12月一部改正」→「令和6年3月一部改正」
7	1	6	5	6		6.裏込石の施工 受注者は、裏込石の施工にあたっては、碎石、割ぐり石またはクラッシャーランを敷均し、締固めを行わなければならない。	7	1	6	5	6		6.裏込石の施工 受注者は、裏込石の施工にあたっては、碎石、割ぐり石またはクラッシャーランを敷均し、締固めを行わなければならない。	【修正】 クラッシャーラン→クラッシャーラン
7	1	7	3	4		4.裏込石の施工 受注者は、裏込石の施工にあたっては、碎石、割ぐり石またはクラッシャーランを敷均し、締固めを行わなければならない。	7	1	7	3	4		4.裏込石の施工 受注者は、裏込石の施工にあたっては、碎石、割ぐり石またはクラッシャーランを敷均し、締固めを行わなければならない。	【修正】 クラッシャーラン→クラッシャーラン
8	3	2	0	0		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		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22年4月）	【修正】 「平成22年4月一部改正」→「平成28年3月一部改正」

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）							現行（令和7年3月版）								
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 （項目見出し）	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 （項目見出し）	旧条文	改定理由（R7.10）
9	2	3	2	0			9	2	3	2	0			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。	【修正】 「第9編9-2-2-5」→「第9編9-2-3-5」
9	2	3	9	0			9	2	3	9	0			受注者は、以下の場合には監督職員の指示に従い、第9編9-2-3-5基礎地盤面及び基礎岩盤面処理5項の基礎地盤清掃または6項の基礎岩盤清掃を行い、盛立直前に監督職員の再確認を受けなければならない。	【修正】 「第9編9-2-2-5」→「第9編9-2-3-5」
10	1	2	0	0			10	1	2	0	0			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）	【削除】 国に準拠
10	1	7	1	2		2.適用規定	10	1	7	1	2		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。これにより難い場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	【修正】 国に準拠
10	2	2	0	0			10	2	2	0	0			日本道路協会 舗装再生便覧（平成22年11月）	【修正】 「平成22年11月」→「令和6年3月」
10	4	3	11	0			10	4	3	11	0			橋歴板は、JIS H 2202（鋳物用銅合金地金）、JIS H 5120（鋼及び銅合金鋳物）の規定による。	【修正】 国に準拠
10	5	3	7	0			10	5	3	7	0			橋歴板は、JIS H 2202（鋳物用銅合金地金）、JIS H 5120（鋼及び銅合金鋳物）の規定による。	【修正】 国に準拠
10	6	2	0	0			10	6	2	0	0			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）	【修正】 「平成30年1月」→「令和6年3月」
10	6	8	6	2		2.標示板の材質	10	6	8	6	2		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、これにより難い場合は監督職員と協議しなければならない。	【修正】 国に準拠
10	7	6	5	2		2.銘板の材質	10	7	6	5	2		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。	【修正】 国に準拠
10	8	7	5	2		2.銘板の材質	10	8	7	5	2		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。	【修正】 国に準拠
10	14	1	0	5		5.臨機の措置	10	14	1	0	5		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。	【修正】 「第1編1-1-1-42」→「第1編1-1-1-43」
10	14	2	0	0			10	14	2	0	0			日本道路協会 舗装再生便覧（平成22年11月）	【修正】 「平成22年11月」→「令和6年3月」
10	14	4	7	1			10	14	4	7	1			受注者は、施工開始日に採取した破砕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。	【修正】 「G021砂置換法による路床の密度の測定方法」→「F007 突固め試験方法」
10	16	1	0	5		5.臨機の措置	10	16	1	0	5		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。	【修正】 「第1編1-1-1-42」→「第1編1-1-1-43」
10	16	2	0	0			10	16	2	0	0			日本道路協会 舗装再生便覧（平成22年11月）	【修正】 「平成22年11月」→「令和6年3月」
10	16	24	4	27		27.騒音と粉じん	10	16	24	4	27		27.騒音と粉じん	受注者は、施工中、特にコンクリートへのアンカー孔の穿孔と橋脚面の下地処理のために発生する騒音と粉じんについては、第1編1-1-1-31環境対策の規定によらなければならない。	【修正】 「第1編1-1-1-31環境対策」→「第1編1-1-1-32環境対策」
10	16	24	5	6		6.騒音と粉じん対策	10	16	24	5	6		6.騒音と粉じん対策	施工中、特にコンクリートへの削孔と橋脚面の下地処理のために発生する騒音と粉じんについては、第1編1-1-1-31環境対策の規定による。	【修正】 「第1編1-1-1-31環境対策」→「第1編1-1-1-32環境対策」
11	7	1	4	0	1	11-7-1-4									【追加】 県独自

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）							現行（令和7年3月版）									
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	新条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	旧条文	改定理由（R7.10）
				1	1	1.	監理技術者等（主任技術者、監理技術者及び監理技術者補佐をいう。以下同じ。）の途中交代が認められる一般的な条件は、監理技術者等の死亡、傷病、出産、育児、介護又は退職等の場合や、受注者の責によらない契約事項の変更に伴う場合、工場から現地へ工事の現場が移行する場合や工事工程上技術者の交代が合理的な場合などである。									【追加】 県独自
						【例】	受注者の責によらない理由により工事中止又は工事内容の大幅な変更が発生し、工期が延長された場合									【追加】 県独自
							橋梁、ポンプ、ゲート、エレベーター、発電機・配電盤等の電機品等の工場製作を含む工事であって、工場から現地へ工事の現場が移行する場合									【追加】 県独自
							一つの契約工期が多年に及ぶ場合									【追加】 県独自
							工程上一定の区切りと認められる時点以降									【追加】 県独自
							※工程上一定の区切りと認められる時点について 監理技術者等を途中交代できる「工程上一定の区切りと認められる時点」は、品質管理・出来形管理が必要な工事目的物の施工が完了した時点とし、仮設備の撤去、後片付け及び検査等を行う期間は、監理技術者等の配置技術者の途中交代が可能な期間とする。 なお、交代後の監理技術者等に必要能力は、当該工事が一般競争入札であった場合は、入札参加資格としている配置予定技術者の資格要件を満足する者であること。									【追加】 県独自
						2.	上記1のいずれの場合であっても、発注者が工事の継続性、安全管理及び工程等に支障がないと認める場合に限り、監理技術者等の途中交代を認めるので、受発注者間で協議すること。									【追加】 県独自
11	7	1	5	0	1	11-7-1-5	監理技術者等の専任を要しない期間									【追加】 県独自
						1.	請負契約書の締結後、現場施工に着手するまでの期間（現場事務所の設置、資機材の搬入又は仮設工事等が開始されるまでの間。）									【追加】 県独自
						2.	工事用地等の確保が未了、自然災害の発生又は埋蔵文化財調査等により、工事を全面的に一時中止している期間									【追加】 県独自
						3.	橋梁、ポンプ、ゲート、エレベーター、発電機・配電盤等の電機品等の工場製作を含む工事全般について、工場製作のみが行なわれている期間									【追加】 県独自
						4.	工事完成後、検査が終了し、事務手続、後片付け等のみが残っている期間（なお、発注者の都合により検査が遅延した場合は、その期間（検査日含む）も専任を要しない。）									【追加】 県独自
11	7	1	6	0		11-7-1-6	公共工事における材料使用承認願について	11	7	1	4	0		11-7-1-4	公共工事における材料使用承認願について	【修正】 条の変更
11	7	1	6	1		1.	工事に使用する材料については、「材料使用承認願」に記入の上、着手前に監督職員に提出し承諾を得ること。（任意仮設は除く）。	11	7	1	4	1		1.	工事に使用する材料については、「材料使用承認願」に記入の上、着手前に監督職員に提出し承諾を得ること。（任意仮設は除く）。	【修正】 条の変更
11	7	1	6	1			また、材料の変更及び追加があった場合は、その都度、別様により監督職員の承諾を得ること。	11	7	1	4	1			また、材料の変更及び追加があった場合は、その都度、別様により監督職員の承諾を得ること。	【修正】 条の変更
11	7	1	6	1			様式については、鹿児島県ホームページから取得すること。	11	7	1	4	1			様式については、鹿児島県ホームページから取得すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	6	2		2.	「材料使用承認願」に記載した材料については、品質等が確認できる試験成績表等（以下、「資料等」という。）を添付すること。ただし、次の各号のいずれかに該当する場合、特記仕様書等において指示したものを除き、原則として資料等は添付しないこととする。	11	7	1	4	2		2.	「材料使用承認願」に記載した材料については、品質等が確認できる試験成績表等（以下、「資料等」という。）を添付すること。ただし、次の各号のいずれかに該当する場合、特記仕様書等において指示したものを除き、原則として資料等は添付しないこととする。	【修正】 条の変更
11	7	1	6	2		(1)	JIS製品	11	7	1	4	2	(1)	JIS製品	【修正】 条の変更	
11	7	1	6	2		(2)	すべての県単独事業	11	7	1	4	2	(2)	すべての県単独事業	【修正】 条の変更	
11	7	1	6	2		(3)	請負金額が2,000万円未満の補助事業（災害復旧事業を含む）	11	7	1	4	2	(3)	請負金額が2,000万円未満の補助事業（災害復旧事業を含む）	【修正】 条の変更	
11	7	1	7	0		11-7-1-7	公共工事における県産資材の優先使用について	11	7	1	5	0		11-7-1-5	公共工事における県産資材の優先使用について	【修正】 条の変更

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）								現行（令和7年3月版）																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）							現行（令和7年3月版）							改定理由（R7.10）		
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 （項目見出し）	新条文	編	章	節	条	項	項以下		編章節条 （項目見出し）	旧条文
11	7	1	10	1		1.	伐採及び測量・調査等の工事現場で作業を行う業務	11	7	1	8	1		1.	伐採及び測量・調査等の工事現場で作業を行う業務	【修正】 条の変更
11	7	1	10	2		2.	土砂やコンクリート殻等の運搬のみを行う業務	11	7	1	8	2		2.	土砂やコンクリート殻等の運搬のみを行う業務	【修正】 条の変更
11	7	1	10	3		3.	工事現場の警備（交通誘導を含む）を行う業務	11	7	1	8	3		3.	工事現場の警備（交通誘導を含む）を行う業務	【修正】 条の変更
11	7	1	10	4		4.	その他監督職員が記載を指示した業務等	11	7	1	8	4		4.	その他監督職員が記載を指示した業務等	【修正】 条の変更
11	7	1	11	0		11-7-1-11	建設キャリアアップシステムの活用について	11	7	1	9	0		11-7-1-9	建設キャリアアップシステムの活用について	【修正】 条の変更
11	7	1	11	1		1.	受注者は、契約後速やかにCCUS活用の意思を工事打合せ簿により通知すること。	11	7	1	9	1		1.	受注者は、契約後速やかにCCUS活用の意思を工事打合せ簿により通知すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	11	2		2.	受注者（2項の通知を行った受注者をいう。以下この条において同じ。）は、CCUSに工事の建設現場に係る情報の登録を行うとともに、建設キャリアアップカードのカードリーダーを設置する。	11	7	1	9	2		2.	受注者（2項の通知を行った受注者をいう。以下この条において同じ。）は、CCUSに工事の建設現場に係る情報の登録を行うとともに、建設キャリアアップカードのカードリーダーを設置する。	【修正】 条の変更
11	7	1	11	3		3.	本条において使用する用語の定義は、以下のとおりとする。	11	7	1	9	3		3.	本条において使用する用語の定義は、以下のとおりとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	11	3			・下請企業 建設業法（昭和24年法律第100号）第2条第5項に規定する下請負人のうち、工事において施工体系図への記載が求められるものをいう。	11	7	1	9	3			・下請企業 建設業法（昭和24年法律第100号）第2条第5項に規定する下請負人のうち、工事において施工体系図への記載が求められるものをいう。	【修正】 条の変更
11	7	1	11	3			・技能者 元請又は下請企業の従業員で、建設技能者として就労する者をいい、一人親方を含む。	11	7	1	9	3			・技能者 元請又は下請企業の従業員で、建設技能者として就労する者をいい、一人親方を含む。	【修正】 条の変更
11	7	1	11	3			・CCUS登録事業者 元請又は下請企業のうち、一般財団法人建設業振興基金に対し、事業者として自社の情報、雇用する技能者に関する情報又は建設現場に係る情報を登録するCCUSの利用者をいう。	11	7	1	9	3			・CCUS登録事業者 元請又は下請企業のうち、一般財団法人建設業振興基金に対し、事業者として自社の情報、雇用する技能者に関する情報又は建設現場に係る情報を登録するCCUSの利用者をいう。	【修正】 条の変更
11	7	1	11	3			・登録技能者率 CCUS登録技能者の数/技能者の数	11	7	1	9	3			・登録技能者率 CCUS登録技能者の数/技能者の数	【修正】 条の変更
11	7	1	11	3			・就業履歴蓄積率 建設キャリアアップカードのカードリーダーへのタッチ等をして工事現場へ入場した技能者の数/工事現場へ入場した技能者の数	11	7	1	9	3			・就業履歴蓄積率 建設キャリアアップカードのカードリーダーへのタッチ等をして工事現場へ入場した技能者の数/工事現場へ入場した技能者の数	【修正】 条の変更
11	7	1	11	4		4.	受注者が、工事期間中において、登録事業者率70%以上、登録技能者率60%（宮繕：50%）以上及び就業履歴蓄積率30%以上（以下「基準」と総称する。）を全て達成した場合は、発注者は、審査項目「創意工夫」において評価する。	11	7	1	9	4		4.	受注者が、工事期間中において、登録事業者率70%以上、登録技能者率60%（宮繕：50%）以上及び就業履歴蓄積率30%以上（以下「基準」と総称する。）を全て達成した場合は、発注者は、審査項目「創意工夫」において評価する。	【修正】 条の変更
11	7	1	11	5		5.	受注者は、工事期間中において、5項の基準のいずれかが未達成の場合は、報告様式に、当該工事名、未達成の項目、要因及び改善策を記載し、工事完成書類提出時に発注者に報告すること。	11	7	1	9	5		5.	受注者は、工事期間中において、5項の基準のいずれかが未達成の場合は、報告様式に、当該工事名、未達成の項目、要因及び改善策を記載し、工事完成書類提出時に発注者に報告すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	11	6		6.	カードリーダーの設置費用や現場利用料（カードタッチ費用）等、本試行工事に伴う一切の費用は設計変更の対象としない。	11	7	1	9	6		6.	カードリーダーの設置費用や現場利用料（カードタッチ費用）等、本試行工事に伴う一切の費用は設計変更の対象としない。	【修正】 条の変更
11	7	1	12	0		11-7-1-12	建設現場における「快適トイレ」設置について	11	7	1	10	0		11-7-1-10	建設現場における「快適トイレ」設置について	【修正】 条の変更
11	7	1	12	0			受注者は積極的に快適トイレの試行に取り組むこと。	11	7	1	10	0			受注者は積極的に快適トイレの試行に取り組むこと。	【修正】 条の変更
11	7	1	12	0			快適トイレを設置する場合は、『鹿児島県の建設現場における「快適トイレ」設置の試行要領』に基づき行うものとする。	11	7	1	10	0			快適トイレを設置する場合は、『鹿児島県の建設現場における「快適トイレ」設置の試行要領』に基づき行うものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	12	0			なお、試行要領は鹿児島県ホームページから取得できる。	11	7	1	10	0			なお、試行要領は鹿児島県ホームページから取得できる。	【修正】 条の変更
11	7	1	13	0		11-7-1-13	熱中症対策に資する現場管理費の補正について	11	7	1	11	0		11-7-1-11	熱中症対策に資する現場管理費の補正について	【修正】 条の変更
11	7	1	13	1		1.	試行にあたっては、「熱中症対策に資する現場管理費の補正の試行について（令和6年3月14日付け技術管理室長通知）」に基づき行うものとする。	11	7	1	11	1		1.	試行にあたっては、「熱中症対策に資する現場管理費の補正の試行について（令和6年3月14日付け技術管理室長通知）」に基づき行うものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	13	2		2.	「熱中症対策に資する現場管理費の補正の試行について」は鹿児島県ホームページから取得できる。	11	7	1	11	2		2.	「熱中症対策に資する現場管理費の補正の試行について」は鹿児島県ホームページから取得できる。	【修正】 条の変更
11	7	1	14	0		11-7-1-14	工事の概算数量発注について	11	7	1	12	0		11-7-1-12	工事の概算数量発注について	【修正】 条の変更
11	7	1	14	1		1.	概算数量発注方式により積算した工事について、詳細は、概算数量発注要領によるものとする。	11	7	1	12	1		1.	概算数量発注方式により積算した工事について、詳細は、概算数量発注要領によるものとする。	【修正】 条の変更

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）								現行（令和7年3月版）									
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	新条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	旧条文	改定理由（R7.10）	
11	7	1	14	1			なお、発注要領は鹿児島県ホームページから取得できる。	11	7	1	12	1			なお、発注要領は鹿児島県ホームページから取得できる。	【修正】 条の変更	
11	7	1	14	2		2.	概算数量発注方式により積算した工事の工期には、工事計画図書の作成に要する日数として、15日または30日を付与している。	11	7	1	12	2		2.	概算数量発注方式により積算した工事の工期には、工事計画図書の作成に要する日数として、15日または30日を付与している。	【修正】 条の変更	
11	7	1	14	3		3.	受注者は概算数量発注方式により積算した工事に関して疑義が生じた場合には、監督職員に連絡し協議すること。	11	7	1	12	3		3.	受注者は概算数量発注方式により積算した工事に関して疑義が生じた場合には、監督職員に連絡し協議すること。	【修正】 条の変更	
11	7	1	15	0		11-7-1-15	時間的制約を受ける公共土木工事の積算	11	7	1	13	0		11-7-1-13	時間的制約を受ける公共土木工事の積算	【修正】 条の変更	
11	7	1	15	0			本条は特記仕様書に記載された、時間的制約を受ける公共土木工事の積算条件に基づき、対象が「工事全体」の場合は1項、「現道上の工事」の場合は2項、「対象外」の場合は3項を適用する。	11	7	1	13	0			本条は特記仕様書に記載された、時間的制約を受ける公共土木工事の積算条件に基づき、対象が「工事全体」の場合は1項、「現道上の工事」の場合は2項、「対象外」の場合は3項を適用する。	【修正】 条の変更	
11	7	1	15	1		1.	「工事全体」	11	7	1	13	1		1.	「工事全体」	【修正】 条の変更	
11	7	1	15	1			想定している1日あたりの作業時間は、8時30分～17時までの8.5時間のうち休憩時間1時間除いた7.5時間で、工事全体に時間的制約を受ける場合の設計労務単価の補正割増し係数は、1.06を採用する。	11	7	1	13	1			想定している1日あたりの作業時間は、8時30分～17時までの8.5時間のうち休憩時間1時間除いた7.5時間で、工事全体に時間的制約を受ける場合の設計労務単価の補正割増し係数は、1.06を採用する。	【修正】 条の変更	
11	7	1	15	2		2.	「現道上での工事」	11	7	1	13	2		2.	「現道上での工事」	【修正】 条の変更	
11	7	1	15	2			想定している1日あたりの作業時間は、8時30分～17時までの8.5時間のうち休憩時間1時間除いた7.5時間で、対象工種の時間的制約を受ける場合の設計労務単価の補正割増し係数は、1.06を採用する。	11	7	1	13	2			想定している1日あたりの作業時間は、8時30分～17時までの8.5時間のうち休憩時間1時間除いた7.5時間で、対象工種の時間的制約を受ける場合の設計労務単価の補正割増し係数は、1.06を採用する。	【修正】 条の変更	
11	7	1	15	3		3.	「対象外」	11	7	1	13	3		3.	「対象外」	【修正】 条の変更	
11	7	1	15	3			土木工事標準積算基準書（共通編）第8章に示された 時間的制約条件1）～4）に該当する現場で、所管警察署等交通管理者からの道路使用許可条件やその他やむを得ない理由により、作業時間が7.5時間/日以下となる場合には、「時間的制約を受ける公共土木工事の積算」の対象となるので、受発注者間で設計変更協議を行うこと。	11	7	1	13	3			土木工事標準積算基準書（共通編）第8章に示された 時間的制約条件1）～4）に該当する現場で、所管警察署等交通管理者からの道路使用許可条件やその他やむを得ない理由により、作業時間が7.5時間/日以下となる場合には、「時間的制約を受ける公共土木工事の積算」の対象となるので、受発注者間で設計変更協議を行うこと。	【修正】 条の変更	
11	7	1	16	0		11-7-1-16	遠隔臨場の試行について	11	7	1	14	0		11-7-1-14	遠隔臨場の試行について	【修正】 条の変更	
11	7	1	16	0			遠隔臨場の試行は、「鹿児島県の公共工事等における遠隔臨場試行要領」により、受発注者いずれの発議でも打合せ簿による協議のうえ適用できる。遠隔臨場は、受発注者の働き方改革に寄与することから試行を推進しており、現場立会のほか、日頃の工事打合せについても、積極的な遠隔臨場の取り組みに努めること。	11	7	1	14	0			遠隔臨場の試行は、「鹿児島県の公共工事等における遠隔臨場試行要領」により、受発注者いずれの発議でも打合せ簿による協議のうえ適用できる。遠隔臨場は、受発注者の働き方改革に寄与することから試行を推進しており、現場立会のほか、日頃の工事打合せについても、積極的な遠隔臨場の取り組みに努めること。	【修正】 条の変更	
11	7	1	16	0			なお、試行に必要となる費用は、原則設計変更の対象としない。	11	7	1	14	0			なお、試行に必要となる費用は、原則設計変更の対象としない。	【修正】 条の変更	
11	7	1	17	0		11-7-1-17	中間検査の実施	11	7	1	15	0		11-7-1-15	中間検査の実施	【修正】 条の変更	
11	7	1	17	0			中間検査を実施する場合、出来高が50%を超えた時点で中間検査を実施することとする。また、受注者は検査希望日を発注者に書面で申し出なければならない。	11	7	1	15	0			中間検査を実施する場合、出来高が50%を超えた時点で中間検査を実施することとする。また、受注者は検査希望日を発注者に書面で申し出なければならない。	【修正】 条の変更	
11	7	1	18	0		11-7-1-18	工事現場の現場環境改善	11	7	1	16	0		11-7-1-16	工事現場の現場環境改善	【修正】 条の変更	
11	7	1	18	1		1.	工事現場の現場環境改善は、周辺住民の生活環境への配慮及び一般住民への建設事業の広報活動、現場労働者の作業環境の改善を行うために実施するものである。受注者はこの趣旨を理解し、発注者と協力しつつ地域との連携を図り、適正に工事を実施すること。	11	7	1	16	1		1.	現場環境改善については、[別表－1]の内容のうち原則として各計上費目ごと（仮設備関係、営繕関係、安全関係及び地域連携）ごとに1内容ずつ（いずれか1費目のみ2内容）の合計5つの内容を基本として実施すること。	【修正】 R7.5.29 技術管理室長通知 「土木請負工事における「現場環境改善費」の運用について（通知）より	
11	7	1	18	2		2.	現場環境改善については、別表－1の内容のうち、原則として各計上費目（仮設備関係、営繕関係、安全関係及び地域連携）ごとに1内容ずつ（いずれか1費目のみ2内容）の合計5つの内容を基本として実施すること。									【修正】 R7.5.29 技術管理室長通知 「土木請負工事における「現場環境改善費」の運用について（通知）より	
11	7	1	18	3		3.	現場環境改善においては、木製資材の積極的な使用に努めること。	11	7	1	16	2		2.	現場環境改善においては、木製資材の積極的な使用に努めること。	【修正】 条の変更	
11	7	1	18	4		4.	現場環境改善の具体的な実施内容及び実施時期について、施工計画書へ記載し提出すること。	11	7	1	16	3		3.	現場環境改善の具体的な実施内容及び実施時期について、施工計画書へ記載し提出すること。	【修正】 条の変更	

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）							現行（令和7年3月版）																																																																																																																																																																																																																																																																																																
編	章	節	条	項	項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編 章 節 条 項 項以下	編

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）							現行（令和7年3月版）									
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	新条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	旧条文	改定理由（R7.10）
11	7	1	20	0			また、受注者は、施工体系図を下請契約締結後、遅滞なく監督職員に提出すること。	11	7	1	18	0			また、受注者は、施工体系図を下請契約締結後、遅滞なく監督職員に提出すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	20	0			表（資格要件）	11	7	1	18	0			表（資格要件）	【修正】 条の変更
11	7	1	20	0			【別表参照】	11	7	1	18	0			【別表参照】	【修正】 条の変更
11	7	1	21	0		11-7-1-21	三者技術調整会について	11	7	1	19	0		11-7-1-19	三者技術調整会について	【修正】 条の変更
11	7	1	21	0			三者技術調整会を開催する工事において、受注者は、工事施工前に現地踏査、事前測量を実施し、設計図書の照査が終了した時点で、監督職員に照査結果及び質問書を添付した工事打合簿により、「三者技術調整会」開催を要請するものとする。	11	7	1	19	0			三者技術調整会を開催する工事において、受注者は、工事施工前に現地踏査、事前測量を実施し、設計図書の照査が終了した時点で、監督職員に照査結果及び質問書を添付した工事打合簿により、「三者技術調整会」開催を要請するものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	21	0			開催回数は現場条件の特殊性等に応じ、発注者と受注者の協議により複数回開催することができるものとする。	11	7	1	19	0			開催回数は現場条件の特殊性等に応じ、発注者と受注者の協議により複数回開催することができるものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	21	0			また、三者技術調整会は、「三者技術調整会実施要領」に基づき実施することとするが、当該要領は鹿児島県ホームページより取得すること。	11	7	1	19	0			また、三者技術調整会は、「三者技術調整会実施要領」に基づき実施することとするが、当該要領は鹿児島県ホームページより取得すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	21	0			なお、三者技術調整会を開催する工事において、開催に係る費用を技術管理費に計上しているため、受注者は、当該費用を委託請負者に支払うものとする。	11	7	1	19	0			なお、三者技術調整会を開催する工事において、開催に係る費用を技術管理費に計上しているため、受注者は、当該費用を委託請負者に支払うものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	21	0			三者技術調整会の開催を予定していない工事において、受注者が開催を希望する場合は、発注者と協議するものとする。	11	7	1	19	0			三者技術調整会の開催を予定していない工事において、受注者が開催を希望する場合は、発注者と協議するものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	22	0		11-7-1-22	施工箇所が点在する工事の積算について	11	7	1	20	0		11-7-1-20	施工箇所が点在する工事の積算について	【修正】 条の変更
11	7	1	22	1		1.		11	7	1	20	1		1.		【修正】 条の変更
11	7	1	22	2		2.	施工箇所が点在する工事の積算について、主たる工種区分は、工事全体で判断する。	11	7	1	20	2		2.	施工箇所が点在する工事の積算について、主たる工種区分は、工事全体で判断する。	【修正】 条の変更
11	7	1	22	3		3.	共通仮設費及び現場管理費について、各地区毎に算出した合計額とする。なお、共通仮設費率、現場管理費率にかかる施工地域を考慮した補正係数は、施工箇所毎に設定する。	11	7	1	20	3		3.	共通仮設費及び現場管理費について、各地区毎に算出した合計額とする。なお、共通仮設費率、現場管理費率にかかる施工地域を考慮した補正係数は、施工箇所毎に設定する。	【修正】 条の変更
11	7	1	22	4		4.	現場環境改善費については、施工箇所毎に算出した合計額とする。なお、現場環境改善費率にかかる施工地域は、施工箇所毎に設定する。	11	7	1	20	4		4.	現場環境改善費については、施工箇所毎に算出した合計額とする。なお、現場環境改善費率にかかる施工地域は、施工箇所毎に設定する。	【修正】 条の変更
11	7	1	22	5		5.	一般管理費等については、施工箇所毎に分けない積算と同様に算出（共通仮設費率、現場環境改善費率、現場管理費率、一般管理費率の率計算にかかる対象額を全施工箇所の合計額として、共通仮設費（現場環境改善費含む）、純工事費、現場管理費、工事原価、一般管理費等を計算する積算により算出）した合計額とする。なお、一般管理費等算出時の共通仮設費、現場管理費率にかかる施工地域を考慮した補正係数及び現場環境改善費率にかかる施工地域は、施工規模が最も大きい「〇〇地区」により設定した係数等によるものとする。	11	7	1	20	5		5.	一般管理費等については、施工箇所毎に分けない積算と同様に算出（共通仮設費率、現場環境改善費率、現場管理費率、一般管理費率の率計算にかかる対象額を全施工箇所の合計額として、共通仮設費（現場環境改善費含む）、純工事費、現場管理費、工事原価、一般管理費等を計算する積算により算出）した合計額とする。なお、一般管理費等算出時の共通仮設費、現場管理費率にかかる施工地域を考慮した補正係数及び現場環境改善費率にかかる施工地域は、施工規模が最も大きい「〇〇地区」により設定した係数等によるものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	0		11-7-1-23	「鹿児島県における再生資源活用工事実施要領（土木）」及びその運用について	11	7	1	21	0		11-7-1-21	「鹿児島県における再生資源活用工事実施要領（土木）」及びその運用について	【修正】 条の変更
11	7	1	23	1		1.	再生資材の利用	11	7	1	21	1		1.	再生資材の利用	【修正】 条の変更
11	7	1	23	1			特記仕様書に明示された資材の使用に際し、再生資材を利用すること。	11	7	1	21	1			特記仕様書に明示された資材の使用に際し、再生資材を利用すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	1			再生切込碎石については、原則として、かごしま認定リサイクル製品認定制度の認定を受けた製品を使用すること。	11	7	1	21	1			再生切込碎石については、原則として、かごしま認定リサイクル製品認定制度の認定を受けた製品を使用すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	2		2.	建設発生土（建設汚泥処理土）の利用	11	7	1	21	2		2.	建設発生土（建設汚泥処理土）の利用	【修正】 条の変更
11	7	1	23	2			盛土に使用する土は、特記仕様書に明示する工事からの建設発生土（又は購入土、建設汚泥処理土）を利用するものとする。	11	7	1	21	2			盛土に使用する土は、特記仕様書に明示する工事からの建設発生土（又は購入土、建設汚泥処理土）を利用するものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	3		3.	指定副産物の搬出	11	7	1	21	3		3.	指定副産物の搬出	【修正】 条の変更
11	7	1	23	3			公共工事の施工により発生する指定副産物（建設発生土を除く）は、再資源化施設に搬出すること。	11	7	1	21	3			公共工事の施工により発生する指定副産物（建設発生土を除く）は、再資源化施設に搬出すること。	【修正】 条の変更

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）								現行（令和7年3月版）								改定理由（R7.10）
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	新条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	旧条文	
11	7	1	23	3			特記仕様書に明示する施設と、受注者の提示する施設と異なる場合においても設計変更の対象とならない。ただし、現場条件や数量の変更等、受注者の責によらない事項については、発注者と協議するものとする。	11	7	1	21	3			特記仕様書に明示する施設と、受注者の提示する施設と異なる場合においても設計変更の対象とならない。ただし、現場条件や数量の変更等、受注者の責によらない事項については、発注者と協議するものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	4	4.		建設汚泥の再生利用	11	7	1	21	4	4.		建設汚泥の再生利用	【修正】 条の変更
11	7	1	23	4			建設汚泥の再生利用について、特記仕様書に明示された処理概要により、現場内で再生利用すること。なお、再生利用に際し、「建設汚泥処理土品質区分基準」の確認に要する費用については、特記仕様書に明示する条件により算出する。	11	7	1	21	4			建設汚泥の再生利用について、特記仕様書に明示された処理概要により、現場内で再生利用すること。なお、再生利用に際し、「建設汚泥処理土品質区分基準」の確認に要する費用については、特記仕様書に明示する条件により算出する。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	5	5.		建設汚泥の搬出	11	7	1	21	5	5.		建設汚泥の搬出	【修正】 条の変更
11	7	1	23	5			公共工事の施工により発生する建設汚泥は、再資源化施設(又は管理型最終処分場)に搬出すること。なお、積算に際しては、特記仕様書に明示する条件により算出する。	11	7	1	21	5			公共工事の施工により発生する建設汚泥は、再資源化施設(又は管理型最終処分場)に搬出すること。なお、積算に際しては、特記仕様書に明示する条件により算出する。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	5			特記仕様書に明示する施設と、受注者の提示する施設と異なる場合においても設計変更の対象としない。ただし、現場条件や数量の変更等、受注者の責によらない事項については、発注者と協議するものとする。	11	7	1	21	5			特記仕様書に明示する施設と、受注者の提示する施設と異なる場合においても設計変更の対象としない。ただし、現場条件や数量の変更等、受注者の責によらない事項については、発注者と協議するものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	6	6.		特定建設資材の分別解体等・再資源化等	11	7	1	21	6	6.		特定建設資材の分別解体等・再資源化等	【修正】 条の変更
11	7	1	23	6			建設リサイクル法対象工事の場合、建設リサイクル法に基づき、特定建設資材の分別解体等及び再資源化等について適正な措置を講ずること。	11	7	1	21	6			建設リサイクル法対象工事の場合、建設リサイクル法に基づき、特定建設資材の分別解体等及び再資源化等について適正な措置を講ずること。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	6			なお、特定建設資材の分別解体等・再資源化等については、特記仕様書に明示する積算条件を設定しているが、工事請負契約書「6 解体工事に要する費用等」に定める事項は契約締結時に発注者と受注者の間で確認されるものであるため、発注者が特記仕様書に明示した事項と別の方法であった場合でも変更の対象としない。	11	7	1	21	6			なお、特定建設資材の分別解体等・再資源化等については、特記仕様書に明示する積算条件を設定しているが、工事請負契約書「6 解体工事に要する費用等」に定める事項は契約締結時に発注者と受注者の間で確認されるものであるため、発注者が特記仕様書に明示した事項と別の方法であった場合でも変更の対象としない。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	6			ただし、工事発注後に明らかになった事情により、予定した条件により難い場合は、発注者と協議するものとする。	11	7	1	21	6			ただし、工事発注後に明らかになった事情により、予定した条件により難い場合は、発注者と協議するものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	6			特記仕様書に明示する再資源化等をする施設の名称及び所在地については積算上の条件明示であり、処理施設を指定するものではない。	11	7	1	21	6			特記仕様書に明示する再資源化等をする施設の名称及び所在地については積算上の条件明示であり、処理施設を指定するものではない。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	6			なお、受注者の提示する施設と異なる場合においても設計変更の対象としない。	11	7	1	21	6			なお、受注者の提示する施設と異なる場合においても設計変更の対象としない。	【修正】 条の変更
11	7	1	23	6			ただし、現場条件や数量の変更等、受注者の責によるものでない事項については、発注者と協議するものとする。	11	7	1	21	6			ただし、現場条件や数量の変更等、受注者の責によるものでない事項については、発注者と協議するものとする。	【修正】 条の変更
11	7	1	24	0		11-7-1-24	建設発生土の有効利用及び搬出先の明確化等について	11	7	1	22	0		11-7-1-22	建設発生土の有効利用及び搬出先の明確化等について	【修正】 条の変更
11	7	1	24	1		1.	施工により発生する建設発生土は、特記仕様書に明示する場所に搬出すること。	11	7	1	22	1	1.		施工により発生する建設発生土は、特記仕様書に明示する場所に搬出すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	24	2		2.	再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に含めて提出するとともに、その内容を発注者に説明すること。	11	7	1	22	2	2.		再生資源利用促進計画を作成し、施工計画書に含めて提出するとともに、その内容を発注者に説明すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	24	3		3.	再生資源利用促進計画を工事現場の見やすい場所に掲げること。	11	7	1	22	3	3.		再生資源利用促進計画を工事現場の見やすい場所に掲げること。	【修正】 条の変更
11	7	1	24	4		4.	再生資源利用促進計画の記載事項に変更が生じた場合は、速やかに変更し、その内容を発注者に報告すること。	11	7	1	22	4	4.		再生資源利用促進計画の記載事項に変更が生じた場合は、速やかに変更し、その内容を発注者に報告すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	24	5		5.	工事完成後、速やかに再生資源利用促進計画の実施状況の記録を完成書類に含めて提出すること。	11	7	1	22	5	5.		工事完成後、速やかに再生資源利用促進計画の実施状況の記録を完成書類に含めて提出すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	24	6		6.	再生資源利用促進計画及びその実施状況の記録を工事の完成後5年間保存すること。	11	7	1	22	6	6.		再生資源利用促進計画及びその実施状況の記録を工事の完成後5年間保存すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	24	7		7.	土質試験が必要な場合は、試験項目や回数について搬出先と双方協議し決定すること。	11	7	1	22	7	7.		土質試験が必要な場合は、試験項目や回数について搬出先と双方協議し決定すること。	【修正】 条の変更
11	7	1	24	8		8.	工事発注後にやむを得ない事情により上記の指定により難い場合は、監督職員と協議の上、その指示によること。	11	7	1	22	8	8.		工事発注後にやむを得ない事情により上記の指定により難い場合は、監督職員と協議の上、その指示によること。	【修正】 条の変更
11	7	1	25	0		11-7-1-25	公共工事で発生する根株、伐採木等の利用について	11	7	1	23	0		11-7-1-23	公共工事で発生する根株、伐採木等の利用について	【修正】 条の変更
11	7	1	25	0			同事業内かつ同年度発注で、吹付工の基盤材として利用する場合に限り利用することができる。	11	7	1	23	0			同事業内かつ同年度発注で、吹付工の基盤材として利用する場合に限り利用することができる。	【修正】 条の変更

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）								現行（令和7年3月版）																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編

土木工事共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）								現行（令和7年3月版）									
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	新条文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	旧条文	改定理由（R7.10）	
11	7	1	28	0			（工事開始日の期限を指定する場合）	11	7	1	26	0			（工事開始日の期限を指定する場合）	【修正】 条の変更	
11	7	1	28	1			1. 受注者は、契約締結日から発注者が指定する工事開始日の期限までの期間で、任意の日を工事開始日とすることができる。	11	7	1	26	1	1.		1. 受注者は、契約締結日から発注者が指定する工事開始日の期限までの期間で、任意の日を工事開始日とすることができる。	【修正】 条の変更	
11	7	1	28	2			2. 受注者は、前項の工事開始日を「工事開始日通知書」に記載し、契約書案の提出期限内に発注者に通知しなければならない。	11	7	1	26	2	2.		2. 受注者は、前項の工事開始日を「工事開始日通知書」に記載し、契約書案の提出期限内に発注者に通知しなければならない。	【修正】 条の変更	
11	7	1	28	3			3. 前払金については、工事開始日までは請求できない。	11	7	1	26	3			3. 前払金については、工事開始日までは請求できない。	【修正】 条の変更	
11	7	1	28	4			4. 契約締結以降の余裕期間中の取扱いは、以下のとおりとする。	11	7	1	26	4			4. 契約締結以降の余裕期間中の取扱いは、以下のとおりとする。	【修正】 条の変更	
11	7	1	28	4			(1) 主任(監理)技術者及び現場代理人の配置は要しない。	11	7	1	26	4			(1) 主任(監理)技術者及び現場代理人の配置は要しない。	【修正】 条の変更	
11	7	1	28	4			(2) 現場事務所や資材等の搬入、仮設物の設置等の準備工事を含む工事に着手することはできない。	11	7	1	26	4			(2) 現場事務所や資材等の搬入、仮設物の設置等の準備工事を含む工事に着手することはできない。	【修正】 条の変更	
11	7	1	28	4			(3) 受注者が余裕期間を設定したことにより期間中に増加する経費は、受注者の負担とする。	11	7	1	26	4	(3)		受注者が余裕期間を設定したことにより期間中に増加する経費は、受注者の負担とする。	【修正】 条の変更	
11	7	1	28	4			(4) 期間中の当該現場の管理は、発注者の責任において行うものとする。	11	7	1	26	4			(4) 期間中の当該現場の管理は、発注者の責任において行うものとする。	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	0		11-7-1-29	地域外からの労働者確保に要する設計変更の試行について	11	7	1	27	0		11-7-1-27	地域外からの労働者確保に要する設計変更の試行について	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	1		1.	試行対象工事において、「共通仮設費(率分)のうち営繕費」及び「現場管理費のうち労務管理費」の下記に示す費用(以下「実績変更対象費」という。))について、工事実施にあたって不足する技能者を広域的に確保せざるを得ないことが予想されることから、契約締結後、土木工事標準積算基準書の金額相当では適正な工事の実施が困難になった場合は、実績変更対象費の支出実績を踏まえて最終精算変更時点で設計変更するものである。	11	7	1	27	1		1.	試行対象工事において、「共通仮設費(率分)のうち営繕費」及び「現場管理費のうち労務管理費」の下記に示す費用(以下「実績変更対象費」という。))について、工事実施にあたって不足する技能者を広域的に確保せざるを得ないことが予想されることから、契約締結後、土木工事標準積算基準書の金額相当では適正な工事の実施が困難になった場合は、実績変更対象費の支出実績を踏まえて最終精算変更時点で設計変更するものである。	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	1			試行にあたっては、「労働者確保に要する間接費の設計変更運用マニュアル」によること。	11	7	1	27	1			試行にあたっては、「労働者確保に要する間接費の設計変更運用マニュアル」によること。	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	1			営繕費：労働者送迎費、宿泊費、借上費	11	7	1	27	1			営繕費：労働者送迎費、宿泊費、借上費	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	1			（宿泊費、借上費については労働者確保に係るものに限る。）	11	7	1	27	1			（宿泊費、借上費については労働者確保に係るものに限る。）	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	1			労務管理費：募集及び解散に要する費用、賃金以外の食事に要する費用	11	7	1	27	1			労務管理費：募集及び解散に要する費用、賃金以外の食事に要する費用	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	1			予定価格作成に用いる設計金額の共通仮設費率（率分）及び現場管理費率に以下の補正係数を乗じて算出する。	11	7	1	27	1			予定価格作成に用いる設計金額の共通仮設費率（率分）及び現場管理費率に以下の補正係数を乗じて算出する。	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	1			共通仮設費率（率分）に乗じる補正係数1.056(共通編)1.035(港湾・漁港編)	11	7	1	27	1			共通仮設費率（率分）に乗じる補正係数1.056(共通編)1.035(港湾・漁港編)	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	1			現場管理費率に乗じる補正係数1.005(共通編)1.004(港湾・漁港編)	11	7	1	27	1			現場管理費率に乗じる補正係数1.005(共通編)1.004(港湾・漁港編)	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	2		2.	受注者は、受注金額にかかわらず請負代金内訳書を発注者（1億円未満の工事では監督職員）に提出する。	11	7	1	27	2			受注者は、受注金額にかかわらず請負代金内訳書を発注者（1億円未満の工事では監督職員）に提出する。	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	3		3.	受注者から請負代金内訳書の提出があった後、発注者は工事費構成書にて、共通仮設費及び現場管理費に対する実績変更対象費の割合を提示するものとする。	11	7	1	27	3			受注者から請負代金内訳書の提出があった後、発注者は工事費構成書にて、共通仮設費及び現場管理費に対する実績変更対象費の割合を提示するものとする。	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	4		4.	受注者は、前条で示された割合を参考にして実績変更対象費に係る費用の内訳を記載した実施計画書を作成し、監督職員に提出するものとする。	11	7	1	27	4			受注者は、前条で示された割合を参考にして実績変更対象費に係る費用の内訳を記載した実施計画書を作成し、監督職員に提出するものとする。	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	5		5.	最終精算変更時点において、実績変更対象費の支出実績を踏まえて設計変更する場合は、変更実施計画書及び実績変更対象費に実際に支払った全ての証明書類（領収書、領収書の出ないものは金額の適切性を証明する金額計算書など。）を監督職員に提出し、設計変更の内容について協議するものとする。	11	7	1	27	5			最終精算変更時点において、実績変更対象費の支出実績を踏まえて設計変更する場合は、変更実施計画書及び実績変更対象費に実際に支払った全ての証明書類（領収書、領収書の出ないものは金額の適切性を証明する金額計算書など。）を監督職員に提出し、設計変更の内容について協議するものとする。	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	6		6.	受注者の責めによる工事工程の遅れ等、受注者の責めに帰すべき事由による増加費用については、設計変更の対象としない。	11	7	1	27	6			受注者の責めによる工事工程の遅れ等、受注者の責めに帰すべき事由による増加費用については、設計変更の対象としない。	【修正】 条の変更	
11	7	1	29	7		7.	・実績変更対象費の支出実績を踏まえて設計変更する場合、共通仮設費率分は、土木工事標準積算基準に基づく算出額から実施計画書（様式1）に記載された共通仮設費率分の合計額を差し引いた後、証明書類において確認された費用を加算して算出する。	11	7	1	27	7			・実績変更対象費の支出実績を踏まえて設計変更する場合、共通仮設費率分は、土木工事標準積算基準に基づく算出額から実施計画書（様式1）に記載された共通仮設費率分の合計額を差し引いた後、証明書類において確認された費用を加算して算出する。	【修正】 条の変更	

土木工事共通仕様書新旧対照表

[illegible]

改定（令和7年10月版）				現行（令和7年3月版）				改訂理由																																																																																																
第2編 第2章 2-2-3-3				第2編 第2章 2-2-3-3				【修正】 国に準拠 諸基準類との整合																																																																																																
表2-2-4 再生砕石の粒度				表2-2-4 再生砕石の粒度																																																																																																				
表2-2-4 再生砕石の粒度				表2-2-4 再生砕石の粒度				【修正】 国に準拠 諸基準類との整合																																																																																																
<table><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><tr><td rowspan="8">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>60～90</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></table>				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	—	—	60～90	4.75mm	15～40	15～45	20～50	2.36mm	5～25	5～30	10～35	<table><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><tr><td rowspan="8">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>60～90</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></table>			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	—	—	60～90	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	—	—	60～90																																																																																																				
	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	—	—	60～90																																																																																																				
	4.75mm	15～40	15～45	20～50																																																																																																				
	2.36mm	5～25	5～30	10～35																																																																																																				
【注】再生骨材の粒度は、モルタル粒などを含む破砕されたままの見掛けの骨材粒度を使用する。				【注】再生骨材の粒度は、モルタル粒などを含んだ破砕されたままの見掛けの骨材粒度を使用する。																																																																																																				
第2編 第2章 2-2-3-3				第2編 第2章 2-2-3-3				【修正】 国に準拠 諸基準類との整合																																																																																																
表2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度				表2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度																																																																																																				
表2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度				表2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度				【修正】 国に準拠 諸基準類との整合																																																																																																
<table><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><tr><td rowspan="9">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>60～90</td><td>60～90</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></table>				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	60～90	60～90	—	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	<table><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><tr><td rowspan="9">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>60～90</td><td>60～90</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></table>			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	60～90	60～90	—	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	60～90	60～90	—																																																																																																				
	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	60～90	60～90	—																																																																																																				
	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																																																																																																					
【注】再生骨材の粒度は、モルタル粒などを含む破砕されたままの見掛けの骨材粒度を使用する。				【注】再生骨材の粒度は、モルタル粒などを含んだ破砕されたままの見掛けの骨材粒度を使用する。																																																																																																				

改定（令和7年10月版）	現行（令和7年3月版）	改訂理由																
第2編 第2章 2-2-3-4 表2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質	第2編 第2章 2-2-3-4 表2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質	【修正】 国に準拠 諸基準類との整合																
表2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質 <table><tr><th>項目</th><th>目標値</th></tr><tr><td>旧アスファルトの含有量 %</td><td>3.8以上</td></tr><tr><td>旧アスファルトの針入度 [25℃] l /10mm</td><td>20以上</td></tr><tr><td>骨材の微粒分量 %</td><td>5以下</td></tr></table> 〔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。 〔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。 〔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。 〔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。 〔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。	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℃] l /10mm	20以上	骨材の微粒分量 %	5以下	表2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質 <table><tr><td>旧アスファルトの含有量</td><td>%</td><td>3.8以上</td></tr><tr><td>旧アスファルトの性状</td><td>針入度 l /10mm 圧裂係数 MPa/mm</td><td>20以上 1.70以下</td></tr><tr><td>骨材の微粒分量</td><td>%</td><td>5以下</td></tr></table> 〔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。 〔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。 〔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。 〔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。 〔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。 〔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。 〔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。	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 l /10mm 圧裂係数 MPa/mm	20以上 1.70以下	骨材の微粒分量	%
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℃] l /10mm	20以上																	
骨材の微粒分量 %	5以下																	
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 l /10mm 圧裂係数 MPa/mm	20以上 1.70以下																
骨材の微粒分量	%	5以下																

改定（令和7年10月版）	現行（令和7年3月版）	改訂理由								
表2-2-13 アスファルトコンクリート再生骨材の品質 <table><tr><th>項目</th><th>目標値</th></tr><tr><td>旧アスファルトの含有量 %</td><td>3.8以上</td></tr><tr><td>アスファルトコンクリート再生骨材の圧裂係数 (25°C)MPa/mm</td><td>1.70以下</td></tr><tr><td>骨材の微粒分量 %</td><td>5以下</td></tr></table> 〔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。 〔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。 〔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。 〔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。 〔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。 〔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。	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°C)MPa/mm	1.70以下	骨材の微粒分量 %	5以下		【追加】 国に準拠 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°C)MPa/mm	1.70以下									
骨材の微粒分量 %	5以下									

土木共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）	現行（令和7年3月版）	改訂理由																																				
第2編 第2章 2-2-3-5 表2-2-14 石粉，回収ダスト及びフライアッシュの粒度範囲 表2-2-14 石粉，回収ダスト及びフライアッシュの粒度範囲 <table><tr><th>ふるい目（μm）</th><th>ふるいを通るものの質量百分率（%）</th></tr><tr><td>600</td><td>100</td></tr><tr><td>150</td><td>90～100</td></tr><tr><td>75</td><td>70～100</td></tr></table> 第2編 第2章 2-2-3-5 表2-2-15 フライアッシュ，石灰岩以外の岩石を粉砕した石粉を フィラーとして使用する場合の規定 表2-2-15 フライアッシュ，石灰岩以外の岩石を粉砕した石粉を フィラーとして使用する場合の規定 <table><tr><th>項 目</th><th>規 定</th></tr><tr><td>塑性指数（PI）</td><td>4 以下</td></tr><tr><td>フロー試験 %</td><td>50 以下</td></tr><tr><td>吸水膨張 %</td><td>3 以下</td></tr><tr><td>剥離試験</td><td>1／4以下</td></tr></table>	ふるい目（μm）	ふるいを通るものの質量百分率（%）	600	100	150	90～100	75	70～100	項 目	規 定	塑性指数（PI）	4 以下	フロー試験 %	50 以下	吸水膨張 %	3 以下	剥離試験	1／4以下	第2編 第2章 2-2-3-5 表2-2-13 石粉，回収ダスト及びフライアッシュの粒度範囲 表2-2-13 石粉，回収ダスト及びフライアッシュの粒度範囲 <table><tr><th>ふるい目（μm）</th><th>ふるいを通るものの質量百分率（%）</th></tr><tr><td>600</td><td>100</td></tr><tr><td>150</td><td>90～100</td></tr><tr><td>75</td><td>70～100</td></tr></table> 第2編 第2章 2-2-3-5 表2-2-14 フライアッシュ，石灰岩以外の岩石を粉砕した石粉を フィラーとして使用する場合の規定 表2-2-14 フライアッシュ，石灰岩以外の岩石を粉砕した石粉を フィラーとして使用する場合の規定 <table><tr><th>項 目</th><th>規 定</th></tr><tr><td>塑性指数（PI）</td><td>4 以下</td></tr><tr><td>フロー試験 %</td><td>50 以下</td></tr><tr><td>吸水膨張 %</td><td>3 以下</td></tr><tr><td>剥離試験</td><td>1／4以下</td></tr></table>	ふるい目（μm）	ふるいを通るものの質量百分率（%）	600	100	150	90～100	75	70～100	項 目	規 定	塑性指数（PI）	4 以下	フロー試験 %	50 以下	吸水膨張 %	3 以下	剥離試験	1／4以下	【修正】 表番号の修正 【修正】 表番号の修正
ふるい目（μm）	ふるいを通るものの質量百分率（%）																																					
600	100																																					
150	90～100																																					
75	70～100																																					
項 目	規 定																																					
塑性指数（PI）	4 以下																																					
フロー試験 %	50 以下																																					
吸水膨張 %	3 以下																																					
剥離試験	1／4以下																																					
ふるい目（μm）	ふるいを通るものの質量百分率（%）																																					
600	100																																					
150	90～100																																					
75	70～100																																					
項 目	規 定																																					
塑性指数（PI）	4 以下																																					
フロー試験 %	50 以下																																					
吸水膨張 %	3 以下																																					
剥離試験	1／4以下																																					

改定（令和7年10月版）										現行（令和7年3月版）										改訂理由																																																																																																																																																																																
第2編 第2章 2-2-3-6 表2-2-15 舗装用石油アスファルトの規格										第2編 第2章 2-2-3-6 表2-2-15 舗装用石油アスファルトの規格										【修正】 国に準拠 諸基準類との整合																																																																																																																																																																																
表2-2-16 舗装用石油アスファルトの規格										表2-2-15 舗装用石油アスファルトの規格																																																																																																																																																																																										
<table><tr><th>種 類 項 目</th><th>40～60</th><th>60～80</th><th>80～100</th><th>100～120</th><th>120～150</th><th>150～200</th><th>200～300</th></tr><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></table>										種 類 項 目	40～60	60～80	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	<table><tr><th>種 類 項 目</th><th>40～60</th><th>60～80</th><th>80～100</th><th>100～120</th><th>120～150</th><th>150～200</th><th>200～300</th></tr><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></table>										種 類 項 目	40～60	60～80	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	40～60	60～80	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	40～60	60～80	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																																																																																																																																																																																													
【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】 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」とは引火点異なる。																																																																																																																																																																																																				

改定（令和7年10月版）

第2編 第2章 2-2-3-6

表2-2-17 石油アスファルト乳剤の規格

表2-2-17 石油アスファルト乳剤の規格									
種類及び記号		カチオン乳剤						ノニオン乳剤	
項 目		PK-1	PK-2	PK-3	PK-4	MK-1	MK-2	MK-3	MN-1
エングラー度 (25℃)		3～15			1～6		3～40		2～30
ふるい残留分 (質量%) (1.18mm)					0.3以下				0.3以下
付 着 度		2/3以上				—		—	
粗粒度骨材混合性		—				均等であること		—	
密粒度骨材混合性		—				均等であること		—	
土壌り骨材混合性(質量%)		—						5以下	
セメント混合性 (質量%)		—						1.0以下	
粒子の電荷						陽 (+)		—	
薬液残留分 (質量%)		60以上			50以上		57以上		57以上
蒸発 残留 物	針入度 (25℃) (1/10mm)	100を 超え 200以下	150を 超え 300以下	100を 超え 300以下	60を 超え 150以下	60を 超え 200以下	60を 超え 300以下	60を 超え 300以下	
	トルエン可溶分 (質量%)	98以上						97以上	
貯蔵安定度 (24hr) (質量%)		—				1以下		1以下	
凍結安定度 (-5℃)		—		粗粒子、塊 がないこと		—		—	
主 な 用 途		表層処理用 温床用 表層処理用		セメント安定処理層生用 及び プライムコート用 タックコート用		粗粒度骨材混合用 密粒度骨材混合用 土壌り骨材混合用		セメント・アスファルト 乳剤安定処理層混合用	

[注1] 種類記号の説明P：浸透用乳剤，M：混合用乳剤，K：カチオン乳剤，N：ノニオン乳剤

[注2] エングラー度が15以下の乳剤についてはJIS K 2208（石油アスファルト乳剤）6.3エングラード試験方法によって求め、15を超える乳剤についてはJIS K 2208（石油アスファルト乳剤）6.4セイボルトフロール秒試験方法によって粘度を求め、エングラードに換算する。

現行（令和7年3月版）

第2編 第2章 2-2-3-6

表2-2-16 石油アスファルト乳剤の規格

表2-2-16 石油アスファルト乳剤の規格										
種類及び記号		カチオン乳剤							ノニオン乳剤	
		PK-1	PK-2	PK-3	PK-4	MK-1	MK-2	MK-3	MN-1	
項目		3～15		1～6		3～40			2～30	
エングラー度 (25℃)										
ふるい残留分 (質量%) (1.18mm)		0.3以下							0.3以下	
付着度		2/3以上				—			—	
粗粒度骨材混合性		—				均等であること			—	
密粒度骨材混合性		—				均等であること			—	
土壌り骨材混合性(質量%)		—				5以下			—	
セメント混合性 (質量%)		—							1.0以下	
粒子の電荷		陽 (+)							—	
蒸発残留分 (質量%)		60以上		50以上		57以上			57以上	
蒸発残留物	針入度 (25℃) (1/10mm)	100を 超え 200以下	150を 超え 300以下	100を 超え 300以下	60を 超え 150以下	60を 超え 200以下	60を 超え 300以下	60を 超え 300以下		
	トルエン可溶分 (質量%)	98以上				97以上			97以上	
	貯蔵安定度 (24hr) (質量%)	1以下							1以下	
凍結安定度 (－5℃)		—		粗粒子、塊がないこと		—			—	
主な用途		表面処理用 温床処理用 表層処理用 トコサ セメント安定処理層養生用		粗粒度骨材混合用 密粒度骨材混合用 土壌り骨材混合用 セメント・アスファルト乳剤安定処理層混合用		粗粒度骨材混合用 密粒度骨材混合用 土壌り骨材混合用 セメント・アスファルト乳剤安定処理層混合用			セメント・アスファルト乳剤安定処理層混合用	

[注1] 種類記号の説明P：浸透用乳剤，M：混合用乳剤，K：カチオン乳剤，N：ノニオン乳剤

[注2] エングラー度が15以下の乳剤についてはJIS K 2208（石油アスファルト乳剤）6.3エングラード試験方法によって求め、15を超える乳剤についてはJIS K 2208（石油アスファルト乳剤）6.4セイボルトフロール秒試験方法によって粘度を求め、エングラードに換算する。

改訂理由

【修正】
表番号の修正

土木共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）				現行（令和7年3月版）				改訂理由
第2編 第2章 2-2-6-2 表2-2-18 セメントの種類				第2編 第2章 2-2-6-2 表2-2-17 セメントの種類				【修正】 表番号の修正
表2-2-18 セメントの種類				表2-2-17 セメントの種類				
JIS番号	名 称	区 分	摘 要	JIS番号	名 称	区 分	摘 要	
R 5210	ポルトランドセメント	(1)普通ポルトランド (2)早強ポルトランド (3)中床熱ポルトランド (4)超早強ポルトランド (5)低熱ポルトランド (6)耐硫酸塩ポルトランド	低アルカリ形を含む " " " " "	R 5210	ポルトランドセメント	(1)普通ポルトランド (2)早強ポルトランド (3)中床熱ポルトランド (4)超早強ポルトランド (5)低熱ポルトランド (6)耐硫酸塩ポルトランド	低アルカリ形を含む " " " " "	
R 5211	高炉セメント	(1)A種高炉 (2)B種高炉 (3)C種高炉	高炉スラグの分量（質量％） 5を超え30以下 30を超え60以下 60を超え70以下	R 5211	高炉セメント	(1)A種高炉 (2)B種高炉 (3)C種高炉	高炉スラグの分量（質量％） 5を超え30以下 30を超え60以下 60を超え70以下	
R 5212	シリカセメント	(1)A種シリカ (2)B種シリカ (3)C種シリカ	シリカ質混合材の分量（質量％） 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下	R 5212	シリカセメント	(1)A種シリカ (2)B種シリカ (3)C種シリカ	シリカ質混合材の分量（質量％） 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下	
R 5213	フライアッシュセメント	(1)A種フライアッシュ (2)B種フライアッシュ (3)C種フライアッシュ	フライアッシュの分量（質量％） 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下	R 5213	フライアッシュセメント	(1)A種フライアッシュ (2)B種フライアッシュ (3)C種フライアッシュ	フライアッシュの分量（質量％） 5を超え10以下 10を超え20以下 20を超え30以下	
R 5214	エコセメント	(1)普通エコセメント (2)速硬エコセメント	塩化物イオン量（質量％） 0.1以下 0.5以上1.5以下	R 5214	エコセメント	(1)普通エコセメント (2)速硬エコセメント	塩化物イオン量（質量％） 0.1以下 0.5以上1.5以下	

改定（令和7年10月版）	現行（令和7年3月版）	改訂理由																																																																																		
第2編 第2章 2-2-6-2 表2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質 表2-2-19 普通ポルトランドセメントの品質 <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">品 質</th><th>規 格</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>比 表 面 積 cm^2/g</td><td></td><td>2,500 以上</td></tr> <tr> <td rowspan="2">凝 結 h</td><td>始 発</td><td>1 以上</td></tr> <tr> <td>終 結 バット法</td><td>10 以下 良</td></tr> <tr> <td rowspan="2">安定性</td><td>ルシャチリエ法 mm</td><td>10以下</td></tr> <tr> <td>3 d</td><td>12.5 以上</td></tr> <tr> <td rowspan="2">圧 縮 強 さ N/mm^2</td><td>7 d</td><td>22.5 以上</td></tr> <tr> <td>28d</td><td>42.5 以上</td></tr> <tr> <td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td><td>7 d</td><td>測定値を報告する</td></tr> <tr> <td>28d</td><td>測定値を報告する</td></tr> <tr> <td colspan="2">酸化マグネシウム%</td><td>5.0 以下</td></tr> <tr> <td colspan="2">三酸化硫黄%</td><td>3.5 以下</td></tr> <tr> <td colspan="2">強熱減量%</td><td>5.0 以下</td></tr> <tr> <td colspan="2">全アルカリ (Na o eq) %</td><td>0.75 以下</td></tr> <tr> <td colspan="2">塩化物イオン%</td><td>0.035 以下</td></tr> </tbody> </table> 〔注〕普通ポルトランドセメント（低アルカリ形）については、全アルカリ (Na o eq) の値を 0.6%以下とする。	品 質		規 格	比 表 面 積 cm^2/g		2,500 以上	凝 結 h	始 発	1 以上	終 結 バット法	10 以下 良	安定性	ルシャチリエ法 mm	10以下	3 d	12.5 以上	圧 縮 強 さ N/mm^2	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム%		5.0 以下	三酸化硫黄%		3.5 以下	強熱減量%		5.0 以下	全アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下	塩化物イオン%		0.035 以下	第2編 第2章 2-2-6-2 表2-2-18 普通ポルトランドセメントの品質 表2-2-18 普通ポルトランドセメントの品質 <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">品 質</th><th>規 格</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>比 表 面 積 cm^2/g</td><td></td><td>2,500 以上</td></tr> <tr> <td rowspan="2">凝 結 h</td><td>始 発</td><td>1 以上</td></tr> <tr> <td>終 結 バット法</td><td>10 以下 良</td></tr> <tr> <td rowspan="2">安定性</td><td>ルシャチリエ法 mm</td><td>10以下</td></tr> <tr> <td>3 d</td><td>12.5 以上</td></tr> <tr> <td rowspan="2">圧 縮 強 さ N/mm^2</td><td>7 d</td><td>22.5 以上</td></tr> <tr> <td>28d</td><td>42.5 以上</td></tr> <tr> <td rowspan="2">水 和 熱 J/g</td><td>7 d</td><td>測定値を報告する</td></tr> <tr> <td>28d</td><td>測定値を報告する</td></tr> <tr> <td colspan="2">酸化マグネシウム%</td><td>5.0 以下</td></tr> <tr> <td colspan="2">三酸化硫黄%</td><td>3.5 以下</td></tr> <tr> <td colspan="2">強熱減量%</td><td>5.0 以下</td></tr> <tr> <td colspan="2">全アルカリ (Na o eq) %</td><td>0.75 以下</td></tr> <tr> <td colspan="2">塩化物イオン%</td><td>0.035 以下</td></tr> </tbody> </table> 〔注〕普通ポルトランドセメント（低アルカリ形）については、全アルカリ (Na o eq) の値を 0.6%以下とする。	品 質		規 格	比 表 面 積 cm^2/g		2,500 以上	凝 結 h	始 発	1 以上	終 結 バット法	10 以下 良	安定性	ルシャチリエ法 mm	10以下	3 d	12.5 以上	圧 縮 強 さ N/mm^2	7 d	22.5 以上	28d	42.5 以上	水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する	28d	測定値を報告する	酸化マグネシウム%		5.0 以下	三酸化硫黄%		3.5 以下	強熱減量%		5.0 以下	全アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下	塩化物イオン%		0.035 以下	【修正】 表番号の修正
品 質		規 格																																																																																		
比 表 面 積 cm^2/g		2,500 以上																																																																																		
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																																		
	終 結 バット法	10 以下 良																																																																																		
安定性	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																		
	3 d	12.5 以上																																																																																		
圧 縮 強 さ N/mm^2	7 d	22.5 以上																																																																																		
	28d	42.5 以上																																																																																		
水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する																																																																																		
	28d	測定値を報告する																																																																																		
酸化マグネシウム%		5.0 以下																																																																																		
三酸化硫黄%		3.5 以下																																																																																		
強熱減量%		5.0 以下																																																																																		
全アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下																																																																																		
塩化物イオン%		0.035 以下																																																																																		
品 質		規 格																																																																																		
比 表 面 積 cm^2/g		2,500 以上																																																																																		
凝 結 h	始 発	1 以上																																																																																		
	終 結 バット法	10 以下 良																																																																																		
安定性	ルシャチリエ法 mm	10以下																																																																																		
	3 d	12.5 以上																																																																																		
圧 縮 強 さ N/mm^2	7 d	22.5 以上																																																																																		
	28d	42.5 以上																																																																																		
水 和 熱 J/g	7 d	測定値を報告する																																																																																		
	28d	測定値を報告する																																																																																		
酸化マグネシウム%		5.0 以下																																																																																		
三酸化硫黄%		3.5 以下																																																																																		
強熱減量%		5.0 以下																																																																																		
全アルカリ (Na o eq) %		0.75 以下																																																																																		
塩化物イオン%		0.035 以下																																																																																		

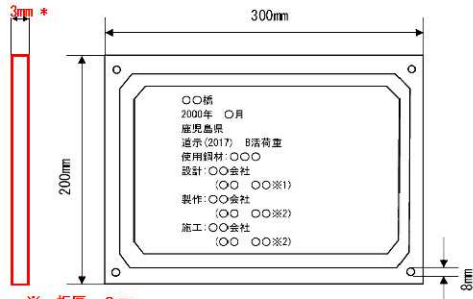
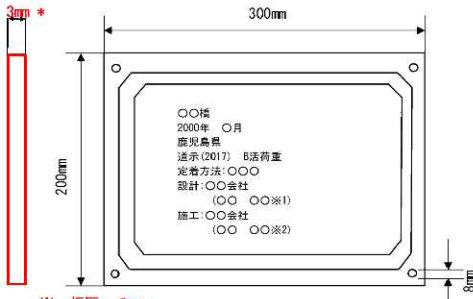
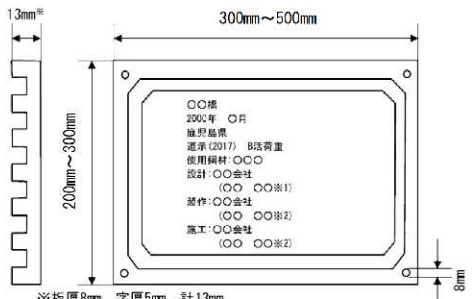
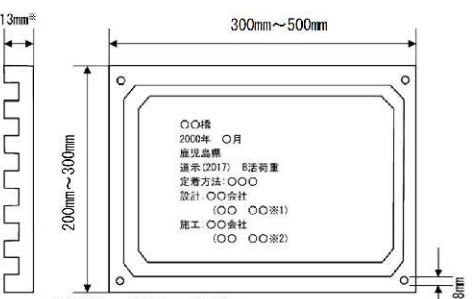
改定（令和7年10月版）	現行（令和7年3月版）	改訂理由																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
第2編 第2章 2-2-8-1 表2-2-20 ポリマー改質アスファルトの標準的性状	第2編 第2章 2-2-8-1 表2-2-19 ポリマー改質アスファルトの標準的性状	【修正】 表番号の修正																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
表2-2-20 ポリマー改質アスファルトの標準的性状	表2-2-19 ポリマー改質アスファルトの標準的性状																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
<table><tr><th colspan="2" rowspan="2">種類</th><th colspan="2">I 型</th><th colspan="2">II 型</th><th colspan="2">III 型</th><th colspan="2">H 型</th></tr><tr><th colspan="2">付加記号</th><th colspan="2"></th><th colspan="2">III 型-W</th><th colspan="2">III 型-WF</th></tr><tr><td>軟化点</td><td>℃</td><td colspan="2">50.0以上</td><td colspan="2">56.0以上</td><td colspan="2">70.0以上</td><td colspan="2">80.0以上</td></tr><tr><td rowspan="2">伸度</td><td>(7℃) cm</td><td colspan="2">30以上</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td></tr><tr><td>(15℃) cm</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">30以上</td><td colspan="2">50以上</td><td colspan="2">50以上</td></tr><tr><td>タフネス (25℃)</td><td>N・m</td><td colspan="2">5.0以上</td><td colspan="2">8.0以上</td><td colspan="2">16以上</td><td colspan="2">20以上</td></tr><tr><td>テナシティ (25℃)</td><td>N・m</td><td colspan="2">2.5以上</td><td colspan="2">4.0以上</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td></tr><tr><td>粗骨材の剥離面積率</td><td>%</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">5以下</td><td colspan="2">—</td></tr><tr><td>フラス脆化点</td><td>℃</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—12以下</td><td colspan="2">—12以下</td></tr><tr><td>曲げ仕事量 (−20℃)</td><td>kPa</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">400以上</td></tr><tr><td>曲げスティフネス (−20℃)</td><td>MPa</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">100以下</td></tr><tr><td>針入度 (25℃)</td><td>1/10 mm</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">40以上</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率</td><td>%</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">0.6以下</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>薄膜加熱後の針入度残留率</td><td>%</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">65以上</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>引火点</td><td>℃</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">260以上</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>密度 (15℃)</td><td>g/cm³</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">試験表に付記</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>最適混合温度</td><td>℃</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">試験表に付記</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>最適締固め温度</td><td>℃</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">試験表に付記</td><td colspan="2"></td></tr></table> [注] 付加記号の略字 W: 耐水性 (Water resistance) F: 可撓性Flexibility	種類		I 型		II 型		III 型		H 型		付加記号				III 型-W		III 型-WF		軟化点	℃	50.0以上		56.0以上		70.0以上		80.0以上		伸度	(7℃) cm	30以上		—		—		—		(15℃) cm	—		30以上		50以上		50以上		タフネス (25℃)	N・m	5.0以上		8.0以上		16以上		20以上		テナシティ (25℃)	N・m	2.5以上		4.0以上		—		—		粗骨材の剥離面積率	%	—		—		5以下		—		フラス脆化点	℃	—		—		—12以下		—12以下		曲げ仕事量 (−20℃)	kPa	—		—		—		400以上		曲げスティフネス (−20℃)	MPa	—		—		—		100以下		針入度 (25℃)	1/10 mm					40以上				薄膜加熱質量変化率	%					0.6以下				薄膜加熱後の針入度残留率	%					65以上				引火点	℃					260以上				密度 (15℃)	g/cm ³					試験表に付記				最適混合温度	℃					試験表に付記				最適締固め温度	℃					試験表に付記				<table><tr><th colspan="2" rowspan="2">種類</th><th colspan="2">I 型</th><th colspan="2">II 型</th><th colspan="2">III 型</th><th colspan="2">H 型</th></tr><tr><th colspan="2">付加記号</th><th colspan="2"></th><th colspan="2">III 型-W</th><th colspan="2">III 型-WF</th></tr><tr><td>軟化点</td><td>℃</td><td colspan="2">50.0以上</td><td colspan="2">56.0以上</td><td colspan="2">70.0以上</td><td colspan="2">80.0以上</td></tr><tr><td rowspan="2">伸度</td><td>(7℃) cm</td><td colspan="2">30以上</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td></tr><tr><td>(15℃) cm</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">30以上</td><td colspan="2">50以上</td><td colspan="2">50以上</td></tr><tr><td>タフネス (25℃)</td><td>N・m</td><td colspan="2">5.0以上</td><td colspan="2">8.0以上</td><td colspan="2">16以上</td><td colspan="2">20以上</td></tr><tr><td>テナシティ (25℃)</td><td>N・m</td><td colspan="2">2.5以上</td><td colspan="2">4.0以上</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td></tr><tr><td>粗骨材の剥離面積率</td><td>%</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">5以下</td><td colspan="2">—</td></tr><tr><td>フラス脆化点</td><td>℃</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—12以下</td><td colspan="2">—12以下</td></tr><tr><td>曲げ仕事量 (−20℃)</td><td>kPa</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">400以上</td></tr><tr><td>曲げスティフネス (−20℃)</td><td>MPa</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">—</td><td colspan="2">100以下</td></tr><tr><td>針入度 (25℃)</td><td>1/10 mm</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">40以上</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率</td><td>%</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">0.6以下</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>薄膜加熱後の針入度残留率</td><td>%</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">65以上</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>引火点</td><td>℃</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">260以上</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>密度 (15℃)</td><td>g/cm³</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">試験表に付記</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>最適混合温度</td><td>℃</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">試験表に付記</td><td colspan="2"></td></tr><tr><td>最適締固め温度</td><td>℃</td><td colspan="2"></td><td colspan="2"></td><td colspan="2">試験表に付記</td><td colspan="2"></td></tr></table> [注] 付加記号の略字 W: 耐水性 (Water resistance) F: 可撓性Flexibility	種類		I 型		II 型		III 型		H 型		付加記号				III 型-W		III 型-WF		軟化点	℃	50.0以上		56.0以上		70.0以上		80.0以上		伸度	(7℃) cm	30以上		—		—		—		(15℃) cm	—		30以上		50以上		50以上		タフネス (25℃)	N・m	5.0以上		8.0以上		16以上		20以上		テナシティ (25℃)	N・m	2.5以上		4.0以上		—		—		粗骨材の剥離面積率	%	—		—		5以下		—		フラス脆化点	℃	—		—		—12以下		—12以下		曲げ仕事量 (−20℃)	kPa	—		—		—		400以上		曲げスティフネス (−20℃)	MPa	—		—		—		100以下		針入度 (25℃)	1/10 mm					40以上				薄膜加熱質量変化率	%					0.6以下				薄膜加熱後の針入度残留率	%					65以上				引火点	℃					260以上				密度 (15℃)	g/cm ³					試験表に付記				最適混合温度	℃					試験表に付記				最適締固め温度	℃					試験表に付記				
種類			I 型		II 型		III 型		H 型																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
		付加記号				III 型-W		III 型-WF																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
軟化点	℃	50.0以上		56.0以上		70.0以上		80.0以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
伸度	(7℃) cm	30以上		—		—		—																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
	(15℃) cm	—		30以上		50以上		50以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
タフネス (25℃)	N・m	5.0以上		8.0以上		16以上		20以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
テナシティ (25℃)	N・m	2.5以上		4.0以上		—		—																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
粗骨材の剥離面積率	%	—		—		5以下		—																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
フラス脆化点	℃	—		—		—12以下		—12以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
曲げ仕事量 (−20℃)	kPa	—		—		—		400以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
曲げスティフネス (−20℃)	MPa	—		—		—		100以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
針入度 (25℃)	1/10 mm					40以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
薄膜加熱質量変化率	%					0.6以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
薄膜加熱後の針入度残留率	%					65以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
引火点	℃					260以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
密度 (15℃)	g/cm ³					試験表に付記																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
最適混合温度	℃					試験表に付記																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
最適締固め温度	℃					試験表に付記																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
種類		I 型		II 型		III 型		H 型																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
		付加記号				III 型-W		III 型-WF																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
軟化点	℃	50.0以上		56.0以上		70.0以上		80.0以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
伸度	(7℃) cm	30以上		—		—		—																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
	(15℃) cm	—		30以上		50以上		50以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
タフネス (25℃)	N・m	5.0以上		8.0以上		16以上		20以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
テナシティ (25℃)	N・m	2.5以上		4.0以上		—		—																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
粗骨材の剥離面積率	%	—		—		5以下		—																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
フラス脆化点	℃	—		—		—12以下		—12以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
曲げ仕事量 (−20℃)	kPa	—		—		—		400以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
曲げスティフネス (−20℃)	MPa	—		—		—		100以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
針入度 (25℃)	1/10 mm					40以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
薄膜加熱質量変化率	%					0.6以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
薄膜加熱後の針入度残留率	%					65以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
引火点	℃					260以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
密度 (15℃)	g/cm ³					試験表に付記																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
最適混合温度	℃					試験表に付記																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
最適締固め温度	℃					試験表に付記																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
第2編 第2章 2-2-8-1 表2-2-21 セミブローンアスファルト (AC-100) の規格	第2編 第2章 2-2-8-1 表2-2-20 セミブローンアスファルト (AC-100) の規格	【修正】 表番号の修正																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
表2-2-21 セミブローンアスファルト (AC-100) の規格	表2-2-20 セミブローンアスファルト (AC-100) の規格																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
<table><tr><th>項 目</th><th>規 格 値</th></tr><tr><td>粘度 (60℃) Pa・s</td><td>1,000±200</td></tr><tr><td>粘度 (180℃) mm²/s</td><td>200以下</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率 %</td><td>0.6以下</td></tr><tr><td>針入度 (25℃) 1/10mm</td><td>40以上</td></tr><tr><td>トルエン可溶分 %</td><td>99.0以上</td></tr><tr><td>引火点℃</td><td>260以上</td></tr><tr><td>密度 (15℃) g/cm³</td><td>1,000以上</td></tr><tr><td>粘度比 (60℃, 薄膜加熱後/加熱前)</td><td>5.0以下</td></tr></table> [注] 180℃での粘度のほか、140℃、160℃における動粘度を試験表に付記すること。	項 目	規 格 値	粘度 (60℃) Pa・s	1,000±200	粘度 (180℃) mm ² /s	200以下	薄膜加熱質量変化率 %	0.6以下	針入度 (25℃) 1/10mm	40以上	トルエン可溶分 %	99.0以上	引火点℃	260以上	密度 (15℃) g/cm ³	1,000以上	粘度比 (60℃, 薄膜加熱後/加熱前)	5.0以下	<table><tr><th>項 目</th><th>規 格 値</th></tr><tr><td>粘度 (60℃) Pa・s</td><td>1,000±200</td></tr><tr><td>粘度 (180℃) mm²/s</td><td>200以下</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率 %</td><td>0.6以下</td></tr><tr><td>針入度 (25℃) 1/10mm</td><td>40以上</td></tr><tr><td>トルエン可溶分 %</td><td>99.0以上</td></tr><tr><td>引火点℃</td><td>260以上</td></tr><tr><td>密度 (15℃) g/cm³</td><td>1,000以上</td></tr><tr><td>粘度比 (60℃, 薄膜加熱後/加熱前)</td><td>5.0以下</td></tr></table> [注] 180℃での粘度のほか、140℃、160℃における動粘度を試験表に付記すること。	項 目	規 格 値	粘度 (60℃) Pa・s	1,000±200	粘度 (180℃) mm ² /s	200以下	薄膜加熱質量変化率 %	0.6以下	針入度 (25℃) 1/10mm	40以上	トルエン可溶分 %	99.0以上	引火点℃	260以上	密度 (15℃) g/cm ³	1,000以上	粘度比 (60℃, 薄膜加熱後/加熱前)	5.0以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
項 目	規 格 値																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
粘度 (60℃) Pa・s	1,000±200																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
粘度 (180℃) mm ² /s	200以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
薄膜加熱質量変化率 %	0.6以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
針入度 (25℃) 1/10mm	40以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
トルエン可溶分 %	99.0以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
引火点℃	260以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
密度 (15℃) g/cm ³	1,000以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
粘度比 (60℃, 薄膜加熱後/加熱前)	5.0以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
項 目	規 格 値																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
粘度 (60℃) Pa・s	1,000±200																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
粘度 (180℃) mm ² /s	200以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
薄膜加熱質量変化率 %	0.6以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
針入度 (25℃) 1/10mm	40以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
トルエン可溶分 %	99.0以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
引火点℃	260以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
密度 (15℃) g/cm ³	1,000以上																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
粘度比 (60℃, 薄膜加熱後/加熱前)	5.0以下																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			

改定（令和7年10月版）		現行（令和7年3月版）		改訂理由			
第2編 第2章 2-2-8-1		第2編 第2章 2-2-8-1		【修正】 表番号の修正			
表2-2-22 硬質アスファルトに用いるアスファルトの標準的性状		表2-2-21 硬質アスファルトに用いるアスファルトの標準的性状					
表2-2-22 硬質アスファルトに用いるアスファルトの標準的性状		表2-2-21 硬質アスファルトに用いるアスファルトの標準的性状		【修正】 表番号の修正			
項目 \ 種類	石油アスファルト 20～40	トリニダードレイク アスファルト	石油アスファルト 20～40		トリニダードレイク アスファルト		
針入度（25℃）	1/10mm	20を超え40以下	1～4	針入度（25℃）	1/10mm	20を超え40以下	1～4
軟化点	℃	55.0～65.0	93～98	軟化点	℃	55.0～65.0	93～98
伸度（25℃）	cm	50以上	—	伸度（25℃）	cm	50以上	—
蒸発質量変化率	%	0.3以下	—	蒸発質量変化率	%	0.3以下	—
トルエン可溶分	%	99.0以上	52.5～55.5	トルエン可溶分	%	99.0以上	52.5～55.5
引火点	℃	260以上	240以上	引火点	℃	260以上	240以上
密度（15℃）	g/cm ³	1.00以上	1.38～1.42	密度（15℃）	g/cm ³	1.00以上	1.38～1.42
【注】石油アスファルト20～40の代わりに、石油アスファルト40～60などを使用する場合もある。		【注】石油アスファルト20～40の代わりに、石油アスファルト40～60などを使用する場合もある。					
第2編 第2章 2-2-8-1		第2編 第2章 2-2-8-1		【修正】 表番号の修正			
表2-2-23 硬質アスファルトの標準的性状		表2-2-22 硬質アスファルトの標準的性状					
表2-2-23 硬質アスファルトの標準的性状		表2-2-22 硬質アスファルトの標準的性状		【修正】 表番号の修正			
項目	標準値	項目	標準値				
針入度（25℃）	1/10mm	15～30	針入度（25℃）	1/10mm	15～30		
軟化点	℃	58～68	軟化点	℃	58～68		
伸度（25℃）	cm	10以上	伸度（25℃）	cm	10以上		
蒸発質量変化率	%	0.5以下	蒸発質量変化率	%	0.5以下		
トルエン可溶分	%	86～91	トルエン可溶分	%	86～91		
引火点	℃	240以上	引火点	℃	240以上		
密度（15℃）	g/cm ³	1.07～1.13	密度（15℃）	g/cm ³	1.07～1.13		

改定（令和7年10月版）		現行（令和7年3月版）		改訂理由																																																																													
第2編 第2章 2-2-8-1		第2編 第2章 2-2-8-1		【修正】 表番号の修正																																																																													
表2-2-24 ゴム入りアスファルト乳剤の標準的性状		表2-2-23 ゴム入りアスファルト乳剤の標準的性状																																																																															
表2-2-24 ゴム入りアスファルト乳剤の標準的性状		表2-2-23 ゴム入りアスファルト乳剤の標準的性状		【修正】 表番号の修正																																																																													
<table><tr><th colspan="2">種類および記号</th><th>PKR-T</th></tr><tr><th>項 目</th><th></th><th></th></tr><tr><td>エングラー度 (25℃)</td><td></td><td>1～10</td></tr><tr><td>ふるい残留分 (1.18mm) %</td><td></td><td>0.3以下</td></tr><tr><td>付着度</td><td></td><td>2/3以上</td></tr><tr><td>粒子の電荷</td><td></td><td>陽（＋）</td></tr><tr><td>蒸発残留分 %</td><td></td><td>50以上</td></tr><tr><td rowspan="6">蒸発残留物</td><td>針入度 (25℃) 1/10mm</td><td>60を超え150以下</td></tr><tr><td>軟化点 °C</td><td>42.0以上</td></tr><tr><td rowspan="2">タフネス</td><td>(25℃) N・m</td><td>3.0以上</td></tr><tr><td>(15℃) N・m</td><td>—</td></tr><tr><td rowspan="2">テナシティ</td><td>(25℃) N・m</td><td>1.5以上</td></tr><tr><td>(15℃) N・m</td><td>—</td></tr><tr><td>貯蔵安定度 (24h r) 質量 %</td><td></td><td>1以下</td></tr></table>		種類および記号			PKR-T	項 目			エングラー度 (25℃)		1～10	ふるい残留分 (1.18mm) %		0.3以下	付着度		2/3以上	粒子の電荷		陽（＋）	蒸発残留分 %		50以上	蒸発残留物	針入度 (25℃) 1/10mm	60を超え150以下	軟化点 °C	42.0以上	タフネス	(25℃) N・m	3.0以上	(15℃) N・m	—	テナシティ	(25℃) N・m	1.5以上	(15℃) N・m	—	貯蔵安定度 (24h r) 質量 %		1以下	<table><tr><th colspan="2">種類および記号</th><th>PKR-T</th></tr><tr><th>項 目</th><th></th><th></th></tr><tr><td>エングラー度 (25℃)</td><td></td><td>1～10</td></tr><tr><td>ふるい残留分 (1.18mm) %</td><td></td><td>0.3以下</td></tr><tr><td>付着度</td><td></td><td>2/3以上</td></tr><tr><td>粒子の電荷</td><td></td><td>陽（＋）</td></tr><tr><td>蒸発残留分 %</td><td></td><td>50以上</td></tr><tr><td rowspan="6">蒸発残留物</td><td>針入度 (25℃) 1/10mm</td><td>60を超え150以下</td></tr><tr><td>軟化点 °C</td><td>42.0以上</td></tr><tr><td rowspan="2">タフネス</td><td>(25℃) N・m</td><td>3.0以上</td></tr><tr><td>(15℃) N・m</td><td>—</td></tr><tr><td rowspan="2">テナシティ</td><td>(25℃) N・m</td><td>1.5以上</td></tr><tr><td>(15℃) N・m</td><td>—</td></tr><tr><td>貯蔵安定度 (24h r) 質量 %</td><td></td><td>1以下</td></tr></table>		種類および記号		PKR-T	項 目			エングラー度 (25℃)		1～10	ふるい残留分 (1.18mm) %		0.3以下	付着度		2/3以上	粒子の電荷		陽（＋）	蒸発残留分 %		50以上	蒸発残留物	針入度 (25℃) 1/10mm	60を超え150以下	軟化点 °C	42.0以上	タフネス	(25℃) N・m	3.0以上	(15℃) N・m	—	テナシティ	(25℃) N・m	1.5以上	(15℃) N・m	—	貯蔵安定度 (24h r) 質量 %	
種類および記号		PKR-T																																																																															
項 目																																																																																	
エングラー度 (25℃)		1～10																																																																															
ふるい残留分 (1.18mm) %		0.3以下																																																																															
付着度		2/3以上																																																																															
粒子の電荷		陽（＋）																																																																															
蒸発残留分 %		50以上																																																																															
蒸発残留物	針入度 (25℃) 1/10mm	60を超え150以下																																																																															
	軟化点 °C	42.0以上																																																																															
	タフネス	(25℃) N・m	3.0以上																																																																														
		(15℃) N・m	—																																																																														
	テナシティ	(25℃) N・m	1.5以上																																																																														
		(15℃) N・m	—																																																																														
貯蔵安定度 (24h r) 質量 %		1以下																																																																															
種類および記号		PKR-T																																																																															
項 目																																																																																	
エングラー度 (25℃)		1～10																																																																															
ふるい残留分 (1.18mm) %		0.3以下																																																																															
付着度		2/3以上																																																																															
粒子の電荷		陽（＋）																																																																															
蒸発残留分 %		50以上																																																																															
蒸発残留物	針入度 (25℃) 1/10mm	60を超え150以下																																																																															
	軟化点 °C	42.0以上																																																																															
	タフネス	(25℃) N・m	3.0以上																																																																														
		(15℃) N・m	—																																																																														
	テナシティ	(25℃) N・m	1.5以上																																																																														
		(15℃) N・m	—																																																																														
貯蔵安定度 (24h r) 質量 %		1以下																																																																															
第2編 第2章 2-2-8-3		第2編 第2章 2-2-8-3		【修正】 表番号の修正																																																																													
表2-2-25 再生用添加剤の品質（エマルジョン系）		表2-2-24 再生用添加剤の品質（エマルジョン系）																																																																															
表2-2-25 再生用添加剤の品質（エマルジョン系）		表2-2-24 再生用添加剤の品質（エマルジョン系）		【修正】 表番号の修正																																																																													
路上表層再生用		路上表層再生用																																																																															
<table><tr><th>項 目</th><th>単位</th><th>規格値</th><th>試験方法</th></tr><tr><td>粘 度 (25℃)</td><td>SFS</td><td>15～85</td><td>舗装調査・試験法便覧A072</td></tr><tr><td>蒸 発 残 留 分</td><td>%</td><td>60以上</td><td>舗装調査・試験法便覧A079</td></tr><tr><td>引 火 点 (COC)</td><td>℃</td><td>200以上</td><td>舗装調査・試験法便覧A045</td></tr><tr><td>粘 度 (60℃)</td><td>mm²/S</td><td>50～300</td><td>舗装調査・試験法便覧A051</td></tr><tr><td>薄膜加熱後の粘度比 (60℃)</td><td></td><td>2以下</td><td>舗装調査・試験法便覧A046</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率</td><td>%</td><td>6.0以下</td><td>舗装調査・試験法便覧A046</td></tr></table>		項 目	単位	規格値	試験方法	粘 度 (25℃)	SFS	15～85	舗装調査・試験法便覧A072	蒸 発 残 留 分	%	60以上	舗装調査・試験法便覧A079	引 火 点 (COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧A045	粘 度 (60℃)	mm ² /S	50～300	舗装調査・試験法便覧A051	薄膜加熱後の粘度比 (60℃)		2以下	舗装調査・試験法便覧A046	薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	舗装調査・試験法便覧A046	<table><tr><th>項 目</th><th>単位</th><th>規格値</th><th>試験方法</th></tr><tr><td>粘 度 (25℃)</td><td>SFS</td><td>15～85</td><td>舗装調査・試験法便覧A072</td></tr><tr><td>蒸 発 残 留 分</td><td>%</td><td>60以上</td><td>舗装調査・試験法便覧A079</td></tr><tr><td rowspan="2">引 火 点 (COC)</td><td rowspan="2">℃</td><td>200以上</td><td>舗装調査・試験法便覧A045</td></tr><tr><td>50～300</td><td>舗装調査・試験法便覧A051</td></tr><tr><td>粘 度 (60℃)</td><td>mm²/S</td><td>2以下</td><td>舗装調査・試験法便覧A046</td></tr><tr><td>薄膜加熱後の粘度比 (60℃)</td><td></td><td>2以下</td><td>舗装調査・試験法便覧A046</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率</td><td>%</td><td>6.0以下</td><td>舗装調査・試験法便覧A046</td></tr></table>		項 目	単位	規格値	試験方法	粘 度 (25℃)	SFS	15～85	舗装調査・試験法便覧A072	蒸 発 残 留 分	%	60以上	舗装調査・試験法便覧A079	引 火 点 (COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧A045	50～300	舗装調査・試験法便覧A051	粘 度 (60℃)	mm ² /S	2以下	舗装調査・試験法便覧A046	薄膜加熱後の粘度比 (60℃)		2以下	舗装調査・試験法便覧A046	薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	舗装調査・試験法便覧A046																				
項 目	単位	規格値	試験方法																																																																														
粘 度 (25℃)	SFS	15～85	舗装調査・試験法便覧A072																																																																														
蒸 発 残 留 分	%	60以上	舗装調査・試験法便覧A079																																																																														
引 火 点 (COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧A045																																																																														
粘 度 (60℃)	mm ² /S	50～300	舗装調査・試験法便覧A051																																																																														
薄膜加熱後の粘度比 (60℃)		2以下	舗装調査・試験法便覧A046																																																																														
薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	舗装調査・試験法便覧A046																																																																														
項 目	単位	規格値	試験方法																																																																														
粘 度 (25℃)	SFS	15～85	舗装調査・試験法便覧A072																																																																														
蒸 発 残 留 分	%	60以上	舗装調査・試験法便覧A079																																																																														
引 火 点 (COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧A045																																																																														
		50～300	舗装調査・試験法便覧A051																																																																														
粘 度 (60℃)	mm ² /S	2以下	舗装調査・試験法便覧A046																																																																														
薄膜加熱後の粘度比 (60℃)		2以下	舗装調査・試験法便覧A046																																																																														
薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	舗装調査・試験法便覧A046																																																																														

改定（令和7年10月版）	現行（令和7年3月版）	改訂理由																																								
第2編 第2章 2-2-8-3 表2-2-26 再生用添加剤の品質（オイル系） 表2-2-26 再生用添加剤の品質（オイル系） 路上表層再生用 <table><tr><th>項 目</th><th>単位</th><th>規格値</th><th>試験方法</th></tr><tr><td>引 火 点 (COC)</td><td>℃</td><td>200以上</td><td>舗装調査・試験法便覧A045</td></tr><tr><td>粘 度 (60℃)</td><td>mm²/S</td><td>50～300</td><td>舗装調査・試験法便覧A051</td></tr><tr><td>薄膜加熱後の粘度比 (60℃)</td><td></td><td>2以下</td><td>舗装調査・試験法便覧A046</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率</td><td>%</td><td>6.0以下</td><td>舗装調査・試験法便覧A046</td></tr></table>	項 目	単位	規格値	試験方法	引 火 点 (COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧A045	粘 度 (60℃)	mm ² /S	50～300	舗装調査・試験法便覧A051	薄膜加熱後の粘度比 (60℃)		2以下	舗装調査・試験法便覧A046	薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	舗装調査・試験法便覧A046	第2編 第2章 2-2-8-3 表2-2-25 再生用添加剤の品質（オイル系） 表2-2-25 再生用添加剤の品質（オイル系） 路上表層再生用 <table><tr><th>項 目</th><th>単位</th><th>規格値</th><th>試験方法</th></tr><tr><td>引 火 点 (COC)</td><td>℃</td><td>200以上</td><td>舗装調査・試験法便覧A045</td></tr><tr><td>粘 度 (60℃)</td><td>mm²/S</td><td>50～300</td><td>舗装調査・試験法便覧A051</td></tr><tr><td>薄膜加熱後の粘度比 (60℃)</td><td></td><td>2以下</td><td>舗装調査・試験法便覧A046</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率</td><td>%</td><td>6.0以下</td><td>舗装調査・試験法便覧A046</td></tr></table>	項 目	単位	規格値	試験方法	引 火 点 (COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧A045	粘 度 (60℃)	mm ² /S	50～300	舗装調査・試験法便覧A051	薄膜加熱後の粘度比 (60℃)		2以下	舗装調査・試験法便覧A046	薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	舗装調査・試験法便覧A046	【修正】 表番号の修正
項 目	単位	規格値	試験方法																																							
引 火 点 (COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧A045																																							
粘 度 (60℃)	mm ² /S	50～300	舗装調査・試験法便覧A051																																							
薄膜加熱後の粘度比 (60℃)		2以下	舗装調査・試験法便覧A046																																							
薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	舗装調査・試験法便覧A046																																							
項 目	単位	規格値	試験方法																																							
引 火 点 (COC)	℃	200以上	舗装調査・試験法便覧A045																																							
粘 度 (60℃)	mm ² /S	50～300	舗装調査・試験法便覧A051																																							
薄膜加熱後の粘度比 (60℃)		2以下	舗装調査・試験法便覧A046																																							
薄膜加熱質量変化率	%	6.0以下	舗装調査・試験法便覧A046																																							
第2編 第2章 2-2-8-3 表2-2-27 再生用添加剤の標準的性状 表2-2-27 再生用添加剤の標準的性状 プラント再生用 <table><tr><th>項 目</th><th>標準的性状</th></tr><tr><td>動 粘 度 (60℃)</td><td>mm²/S 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℃)</td><td>g/cm³ 報告</td></tr><tr><td>組 成 (石油学会規格JPI-5S-77-19)</td><td>報告</td></tr></table> [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とすることが望ましい。	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	第2編 第2章 2-2-8-3 表2-2-26 再生用添加剤の標準的性状 表2-2-26 再生用添加剤の標準的性状 プラント再生用 <table><tr><th>項 目</th><th>標準的性状</th></tr><tr><td>動 粘 度 (60℃)</td><td>mm²/S 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℃)</td><td>g/cm³ 報告</td></tr><tr><td>組 成 (石油学会規格JPI-5S-70-10)</td><td>報告</td></tr></table> [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とすることが望ましい。	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	【修正】 国に準拠 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-77-19)	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-70-10)	報告																																									

改定（令和7年10月版）	現行（令和7年3月版）	改訂理由																																																																																																																																
第2編 第2章 2-2-12-1 表2-2-28 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 <table><tr><th>観測角°</th><th>入射角°</th><th>白</th><th>黄</th><th>赤</th><th>青</th><th>緑</th></tr><tr><td rowspan="3">12' (0.2°)</td><td>5°</td><td>70</td><td>50</td><td>15</td><td>4.0</td><td>9.0</td></tr><tr><td>30°</td><td>30</td><td>22</td><td>6.0</td><td>1.7</td><td>3.5</td></tr><tr><td>40°</td><td>10</td><td>7.0</td><td>2.0</td><td>0.5</td><td>1.5</td></tr><tr><td rowspan="3">20' (0.33°)</td><td>5°</td><td>50</td><td>35</td><td>10</td><td>2.0</td><td>7.0</td></tr><tr><td>30°</td><td>24</td><td>16</td><td>4.0</td><td>1.0</td><td>3.0</td></tr><tr><td>40°</td><td>9.0</td><td>6.0</td><td>1.8</td><td>0.4</td><td>1.2</td></tr><tr><td rowspan="3">2.0°</td><td>5°</td><td>5.0</td><td>3.0</td><td>0.8</td><td>0.2</td><td>0.6</td></tr><tr><td>30°</td><td>2.5</td><td>1.5</td><td>0.4</td><td>0.1</td><td>0.3</td></tr><tr><td>40°</td><td>1.5</td><td>1.0</td><td>0.3</td><td>0.06</td><td>0.2</td></tr></table> [注] 試験及び測定方法は、JIS Z 9117（再帰性反射材）による。	観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑	12' (0.2°)	5°	70	50	15	4.0	9.0	30°	30	22	6.0	1.7	3.5	40°	10	7.0	2.0	0.5	1.5	20' (0.33°)	5°	50	35	10	2.0	7.0	30°	24	16	4.0	1.0	3.0	40°	9.0	6.0	1.8	0.4	1.2	2.0°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3	40°	1.5	1.0	0.3	0.06	0.2	第2編 第2章 2-2-12-1 表2-2-27 封入レンズ型反射シートの反射性能 表2-2-27 封入レンズ型反射シートの反射性能 <table><tr><th>観測角°</th><th>入射角°</th><th>白</th><th>黄</th><th>赤</th><th>青</th><th>緑</th></tr><tr><td rowspan="3">12' (0.2°)</td><td>5°</td><td>70</td><td>50</td><td>15</td><td>4.0</td><td>9.0</td></tr><tr><td>30°</td><td>30</td><td>22</td><td>6.0</td><td>1.7</td><td>3.5</td></tr><tr><td>40°</td><td>10</td><td>7.0</td><td>2.0</td><td>0.5</td><td>1.5</td></tr><tr><td rowspan="3">20' (0.33°)</td><td>5°</td><td>50</td><td>35</td><td>10</td><td>2.0</td><td>7.0</td></tr><tr><td>30°</td><td>24</td><td>16</td><td>4.0</td><td>1.0</td><td>3.0</td></tr><tr><td>40°</td><td>9.0</td><td>6.0</td><td>1.8</td><td>0.4</td><td>1.2</td></tr><tr><td rowspan="3">2.0°</td><td>5°</td><td>5.0</td><td>3.0</td><td>0.8</td><td>0.2</td><td>0.6</td></tr><tr><td>30°</td><td>2.5</td><td>1.5</td><td>0.4</td><td>0.1</td><td>0.3</td></tr><tr><td>40°</td><td>1.5</td><td>1.0</td><td>0.3</td><td>0.06</td><td>0.2</td></tr></table> [注] 試験及び測定方法は、JIS Z 9117（再帰性反射材）による。	観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑	12' (0.2°)	5°	70	50	15	4.0	9.0	30°	30	22	6.0	1.7	3.5	40°	10	7.0	2.0	0.5	1.5	20' (0.33°)	5°	50	35	10	2.0	7.0	30°	24	16	4.0	1.0	3.0	40°	9.0	6.0	1.8	0.4	1.2	2.0°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3	40°	1.5	1.0	0.3	0.06	0.2	【修正】 表番号の修正
観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑																																																																																																																												
12' (0.2°)	5°	70	50	15	4.0	9.0																																																																																																																												
	30°	30	22	6.0	1.7	3.5																																																																																																																												
	40°	10	7.0	2.0	0.5	1.5																																																																																																																												
20' (0.33°)	5°	50	35	10	2.0	7.0																																																																																																																												
	30°	24	16	4.0	1.0	3.0																																																																																																																												
	40°	9.0	6.0	1.8	0.4	1.2																																																																																																																												
2.0°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6																																																																																																																												
	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3																																																																																																																												
	40°	1.5	1.0	0.3	0.06	0.2																																																																																																																												
観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑																																																																																																																												
12' (0.2°)	5°	70	50	15	4.0	9.0																																																																																																																												
	30°	30	22	6.0	1.7	3.5																																																																																																																												
	40°	10	7.0	2.0	0.5	1.5																																																																																																																												
20' (0.33°)	5°	50	35	10	2.0	7.0																																																																																																																												
	30°	24	16	4.0	1.0	3.0																																																																																																																												
	40°	9.0	6.0	1.8	0.4	1.2																																																																																																																												
2.0°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6																																																																																																																												
	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3																																																																																																																												
	40°	1.5	1.0	0.3	0.06	0.2																																																																																																																												
第2編 第2章 2-2-12-1 表2-2-29 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 <table><tr><th>観測角°</th><th>入射角°</th><th>白</th><th>黄</th><th>赤</th><th>青</th><th>緑</th></tr><tr><td rowspan="3">12' (0.2°)</td><td>5°</td><td>250</td><td>170</td><td>45</td><td>20</td><td>45</td></tr><tr><td>30°</td><td>150</td><td>100</td><td>25</td><td>11</td><td>25</td></tr><tr><td>40°</td><td>110</td><td>70</td><td>16</td><td>8.0</td><td>16</td></tr><tr><td rowspan="3">20' (0.33°)</td><td>5°</td><td>180</td><td>122</td><td>25</td><td>14</td><td>21</td></tr><tr><td>30°</td><td>100</td><td>67</td><td>14</td><td>7.0</td><td>11</td></tr><tr><td>40°</td><td>95</td><td>64</td><td>13</td><td>7.0</td><td>11</td></tr><tr><td rowspan="3">2.0°</td><td>5°</td><td>5.0</td><td>3.0</td><td>0.8</td><td>0.2</td><td>0.6</td></tr><tr><td>30°</td><td>2.5</td><td>1.5</td><td>0.4</td><td>0.1</td><td>0.3</td></tr><tr><td>40°</td><td>1.5</td><td>1.0</td><td>0.3</td><td>0.06</td><td>0.2</td></tr></table> [注] 試験及び測定方法は、JIS Z 9117（再帰性反射材）による。	観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑	12' (0.2°)	5°	250	170	45	20	45	30°	150	100	25	11	25	40°	110	70	16	8.0	16	20' (0.33°)	5°	180	122	25	14	21	30°	100	67	14	7.0	11	40°	95	64	13	7.0	11	2.0°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3	40°	1.5	1.0	0.3	0.06	0.2	第2編 第2章 2-2-12-1 表2-2-28 カプセルレンズ型反射シートの反射性能 表2-2-28 カプセルレンズ型反射シートの反射性能 <table><tr><th>観測角°</th><th>入射角°</th><th>白</th><th>黄</th><th>赤</th><th>青</th><th>緑</th></tr><tr><td rowspan="3">12' (0.2°)</td><td>5°</td><td>250</td><td>170</td><td>45</td><td>20</td><td>45</td></tr><tr><td>30°</td><td>150</td><td>100</td><td>25</td><td>11</td><td>25</td></tr><tr><td>40°</td><td>110</td><td>70</td><td>16</td><td>8.0</td><td>16</td></tr><tr><td rowspan="3">20' (0.33°)</td><td>5°</td><td>180</td><td>122</td><td>25</td><td>14</td><td>21</td></tr><tr><td>30°</td><td>100</td><td>67</td><td>14</td><td>7.0</td><td>11</td></tr><tr><td>40°</td><td>95</td><td>64</td><td>13</td><td>7.0</td><td>11</td></tr><tr><td rowspan="3">2.0°</td><td>5°</td><td>5.0</td><td>3.0</td><td>0.8</td><td>0.2</td><td>0.6</td></tr><tr><td>30°</td><td>2.5</td><td>1.5</td><td>0.4</td><td>0.1</td><td>0.3</td></tr><tr><td>40°</td><td>1.5</td><td>1.0</td><td>0.3</td><td>0.06</td><td>0.2</td></tr></table> [注] 試験及び測定方法は、JIS Z 9117（再帰性反射材）による。	観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑	12' (0.2°)	5°	250	170	45	20	45	30°	150	100	25	11	25	40°	110	70	16	8.0	16	20' (0.33°)	5°	180	122	25	14	21	30°	100	67	14	7.0	11	40°	95	64	13	7.0	11	2.0°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3	40°	1.5	1.0	0.3	0.06	0.2	【修正】 表番号の修正
観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑																																																																																																																												
12' (0.2°)	5°	250	170	45	20	45																																																																																																																												
	30°	150	100	25	11	25																																																																																																																												
	40°	110	70	16	8.0	16																																																																																																																												
20' (0.33°)	5°	180	122	25	14	21																																																																																																																												
	30°	100	67	14	7.0	11																																																																																																																												
	40°	95	64	13	7.0	11																																																																																																																												
2.0°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6																																																																																																																												
	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3																																																																																																																												
	40°	1.5	1.0	0.3	0.06	0.2																																																																																																																												
観測角°	入射角°	白	黄	赤	青	緑																																																																																																																												
12' (0.2°)	5°	250	170	45	20	45																																																																																																																												
	30°	150	100	25	11	25																																																																																																																												
	40°	110	70	16	8.0	16																																																																																																																												
20' (0.33°)	5°	180	122	25	14	21																																																																																																																												
	30°	100	67	14	7.0	11																																																																																																																												
	40°	95	64	13	7.0	11																																																																																																																												
2.0°	5°	5.0	3.0	0.8	0.2	0.6																																																																																																																												
	30°	2.5	1.5	0.4	0.1	0.3																																																																																																																												
	40°	1.5	1.0	0.3	0.06	0.2																																																																																																																												

改定（令和7年10月版）	現行（令和7年3月版）	改訂理由
第3編 第2章 3-2-3-25 図3-2-2 銘板の寸法及び記載事項  ※ 板厚 3mm ※ 1 管理技術者氏名、※ 2 監理技術者氏名  ※ 板厚 3mm ※ 1 管理技術者氏名、※ 2 監理技術者氏名 図3-2-2 銘板の寸法及び記載事項	第3編 第2章 3-2-3-25 図3-2-2 銘板の寸法及び記載事項  ※板厚8mm、字厚5mm、計13mm ※ 1 管理技術者氏名、※ 2 監理技術者氏名  ※板厚8mm、字厚5mm、計13mm ※ 1 管理技術者氏名、※ 2 監理技術者氏名 図3-2-2 銘板の寸法及び記載事項	【修正】 国に準拠 実態を踏まえた規 定の変更

改定（令和7年10月版）					現行（令和7年3月版）					改訂理由	
第3編 第2章 3-2-3-32 表3-2-10 要求性能の確認方法					第3編 第2章 3-2-3-32 表3-2-10 要求性能の確認方法					【修正】 国に準拠 誤記	
表3-2-10 要求性能の確認方法					表3-2-10 要求性能の確認方法						
線材に要求される性能	項目	要求性能	試験方法 試験条件		基準値	線材に要求される性能	項目	要求性能	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		母材に傷が付いていないこと		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		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範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/mm ² 以上		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範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/mm ² 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）		メッキ残存量30g/m ² 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）		メッキ残存量30g/m ² 以上
			線材摩耗試験						線材摩耗試験		
	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	鉄線範型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと				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	鉄線範型基準「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	鉄線範型基準「1. 適用河川」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	鉄線範型基準「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を有すること	面的摩擦試験 または 線材摩擦試験	—	摩擦係数0.90以上	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を有すること	面的摩擦試験 または 線材摩擦試験	—	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	線材摩耗試験の線材摩擦試験 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）		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	線材摩耗試験の線材摩擦試験 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）
[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、鉄線範型基準「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。					[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、鉄線範型基準「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。						
[注2] メッキ鉄線以外の線材についても、鉄線範型基準「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。					[注2] メッキ鉄線以外の線材についても、鉄線範型基準「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。						

土木共通仕様書新旧対照表

改定（令和7年10月版）	現行（令和7年3月版）	改訂理由																		
第3編 第2章 3-2-6-3 表3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格	第3編 第2章 3-2-6-3 表3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格 表3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格 <table><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><tr><td>クラッシュラン 製鋼スラグ</td><td>C S S</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>S S</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></table> [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。	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	C S S	—	—	50以下	2.0以下	単粒度製鋼スラグ	S S	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下	【削除】 国に準拠
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	C S S	—	—	50以下	2.0以下															
単粒度製鋼スラグ	S S	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下															
第3編 第2章 3-2-6-3 表3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質	第3編 第2章 3-2-6-3 表3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質 表3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質 <table><tr><td>旧アスファルトの含有量</td><td>%</td><td>3.8以上</td></tr><tr><td>旧アスファルトの性状</td><td>針入度 I /10mm</td><td>20以上</td></tr><tr><td></td><td>圧裂係数 MPa/mm</td><td>1.70以下</td></tr><tr><td>骨材の微粒分量</td><td>%</td><td>5以下</td></tr></table> [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。 [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種類の粒度にふり分けられるが、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。 [注3] アスファルトコンクリート再生骨材の13mm以下が2種類にふり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以外でふり分けられている場合には、ふり分け前の全試料から13～0mmをふり取ってこれを対象に試験を行う。 [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。 [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。 [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。 [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。	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 I /10mm	20以上		圧裂係数 MPa/mm	1.70以下	骨材の微粒分量	%	5以下	【削除】 国に準拠 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 I /10mm	20以上																		
	圧裂係数 MPa/mm	1.70以下																		
骨材の微粒分量	%	5以下																		

改定（令和7年10月版）	現行（令和7年3月版）	改訂理由
第10編 第6章 10-6-8-6 図10-6-2 標示板の設置イメージ図 板厚 9mm ※1 管理技術者氏名、※2監理技術者等氏名 図10-6-2 標示板の設置イメージ図	第10編 第6章 10-6-8-6 図10-6-2 標示板の設置イメージ図 板厚 8mm、字厚 5mm、計 13mm ※1 管理技術者氏名、※2監理技術者等氏名 図10-6-2 標示板の設置イメージ図	【修正】 国に準拠 実態を踏まえた規 定の変更

图表 18