

R7. 8_土木工事共通仕様書_新旧表

旧条文（令和6年版）						新条文（令和7年版）						改定理由																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章

R7. 8_土木工事共通仕様書_新旧表

旧条文（令和6年版）							新条文（令和7年版）							改定理由		
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)		新条文	
1	1	1	37	1	58	(56)	公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律（令和3年5月改正法律第37号）	1	1	1	38	1	58	(56)	公共工事の入札及び契約の適正化の促進に関する法律（令和6年6月改正法律第54号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	65	(63)	厚生年金保険法（令和5年3月改正 法律第3号）	1	1	1	38	1	65	(63)	厚生年金保険法（令和6年6月改正 法律第47号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	70	(68)	所得税法（令和5年6月改正 法律第44号）	1	1	1	38	1	70	(68)	所得税法（令和6年5月改正 法律第26号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	72	(70)	船員保険法（令和5年5月改正 法律第31号）	1	1	1	38	1	72	(70)	船員保険法（令和6年6月改正 法律第47号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	73	(71)	著作権法（令和3年6月改正 法律第52号）	1	1	1	38	1	73	(71)	著作権法（令和6年6月改正 法律第55号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	74	(72)	電波法（令和4年12月改正 法律第93号）	1	1	1	38	1	74	(72)	電波法（令和5年12月改正 法律第87号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	76	(74)	労働保険の保険料の徴収等に関する法律（令和4年3月改正 法律第12号）	1	1	1	38	1	76	(74)	労働保険の保険料の徴収等に関する法律（令和6年6月改正 法律第47号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	80	(78)	公共工事の品質確保の促進に関する法律（令和元年6月改正 法律第35号）	1	1	1	38	1	80	(78)	公共工事の品質確保の促進に関する法律（令和6年6月改正 法律第54号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	81	(79)	警備業法（令和元年6月改正 法律第37号）	1	1	1	38	1	81	(79)	警備業法（令和5年6月改正 法律第63号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	37	1	83	(81)	高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律（令和5年6月改正 法律第58号）	1	1	1	38	1	83	(81)	高齢者、障害者等の移動等の円滑化の促進に関する法律（令和6年6月改正 法律第53号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	42	3	1	3. 著作権法に規定される著作物	発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法（令和3年6月改正 法律第52号第2条第1項第1号）に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。	1	1	1	43	3	1	3. 著作権法に規定される著作物	発注者が、引渡しを受けた契約の目的物が著作権法（令和6年6月改正 法律第55号第2条第1項第1号）に規定される著作物に該当する場合は、当該著作物の著作権は発注者に帰属するものとする。	適用すべき諸基準類との整合
1	1	3	9	0	1	県産木材の活用		1	1	3	9	0	1	県産材の活用		誤植
1	1	3	9	1	1	(1)	工事目的物に係る工事材料のみならず、仮設材（型枠、工事看板等）への県産木材の利用に努めることとし、利用に当たっては、施工計画書へ記載すること。	1	1	3	9	1	1	(1)	工事目的物に係る工事材料のみならず、仮設材（型枠、工事看板等）への県産材の利用に努めることとし、利用に当たっては、施工計画書へ記載すること。	誤植
1	1	3	9	2	1	(2)	県産木材を使用した場合は、その利用実績（利用用途・使用量等）及び利用状況写真について監督職員の確認を受け、別途、広島県農林水産局林業課へ報告しなければならない。	1	1	3	9	2	1	(2)	県産材を使用した場合は、その利用実績（利用用途・使用量等）及び利用状況写真について監督職員の確認を受け、別途、広島県農林水産局林業課へ報告しなければならない。	誤植
1	1	3	11	4	7	[7]	検査書類簡素化の対象工事については、別に定める検査書類以外は求めない、提出しない。	1	1	3	11	4	7	[7]	書類限定検査の対象工事については、別に定める検査書類以外は求めない、提出しない。	適用制度との整合
								1	1	5	14	1	1		受注者は、週休二日適用工事等を実施する場合、特記仕様書の定めによるものとする。	新規追加
								1	1	4	14	0	1	ウィークリースタンスの実施		新規追加
								1	1	4	14	1	1		ウィークリースタンスの実施については、「広島市ウィークリースタンス実施要領」によるものとする。	新規追加
1	1	6	10	1	1		受注者は、週休二日モデル工事を実施する場合、特記仕様書の定めによるものとする。	1	1	6	10	1	1		受注者は、週休二日適用工事を実施する場合、特記仕様書の定めによるものとする。	修正
1	1	10	2	2	2	2. 検査職員	1-1-1-2 用語の定義に規定されている検査職員とは、海田町建設工事執行規則（平成22年9月30日規則第19条）第20条に規定する検査員とし、契約約款第31条第2項の規定に基づき、工事検査を行うために発注者が定めた者をいう。	1	1	10	2	2	2	2. 検査職員	1-1-1-2 用語の定義に規定されている検査職員とは、海田町建設工事執行規則（平成22年9月30日規則第19条）第42条第2項に規定する検査員とし、契約約款第31条第2項の規定に基づき、工事検査を行うために発注者が定めた者をいう。	誤植
								1	1	11	1	1	1	1. 優先事項	1-1-1-1 適用に規定されている「土木構造物標準設計図集」とは、広島県制定「土木工事標準設計図集」をいう。	新規追加
								1	1	11	1	2	1	1. 監督職員	1-1-1-2 用語の定義に規定されている監督職員とは、坂町建設工事執行規則（令和2年9月30日規則第11号）第19条に規定する監督員をいう。	新規追加
								1	1	11	1	3	1		受注者は、契約約款第11条及び坂町建設工事執行規則第21条に基づき、工事履行報告書を監督職員に毎月7日までに報告しなければならない。	新規追加
								1	1	11	1	4	1		施工体制台帳等は、紙で提出するものとする。	新規追加
1	1	11	3	3	1	3. 建設副産物	1-1-1-21 建設副産物建設副産物情報交換システムは、請負代金額100万円以上の工事を対象とする。	1	1	12	3	3	1	3. 建設副産物	1-1-1-21 建設副産物による建設副産物情報交換システムは、請負代金額100万円以上の工事を対象とする。	誤植 条文追加による番号の修正
1	1	11	5	1	1	1. 記録及び関係書類	1-1-1-26 施工管理に規定されている「土木工事施工管理基準（出来形管理基準及び品質管理基準）」及び「写真管理基準」とは、「土木工事施工管理基準」（令和7年8月）広島県及び「写真管理基準」（令和7年8月）広島県をいう。	1	1	13	5	1	1	1. 記録及び関係書類	1-1-1-26 施工管理に規定されている「土木工事施工管理基準（出来形管理基準及び品質管理基準）」及び「写真管理基準」とは、「土木工事施工管理基準」（令和7年8月）広島県及び「写真管理基準」（令和7年8月）広島県をいう。	適用すべき諸基準類との整合 条文追加による番号の修正
1	3	2	1	1	1	4. 強度測定	新設のコンクリート構造物のうち、橋長30m以上の橋梁上部工事及び橋梁下部工事におけるコンクリートの強度測定については、「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領」（H30.10.24）によること。 なお、本手法によりコンクリート構造物の強度を測定する場合は、「土木コンクリート構造物の品質確保について」（国官技第61号、平成13年3月29日）に基づいて行うテストハンマーによる強度測定調査を省略することができるものとする。	1	3	2	1	1	1	4. 強度測定	新設のコンクリート構造物のうち、橋長30m以上の橋梁の橋梁上部工事及び橋梁下部工事におけるコンクリートの強度測定については、「微破壊・非破壊試験によるコンクリート構造物の強度測定要領」（H30.10.24）によること。 なお、本手法によりコンクリート構造物の強度を測定する場合は、「土木コンクリート構造物の品質確保について」（国官技第61号、平成13年3月29日）に基づいて行うテストハンマーによる強度測定調査を省略することができるものとする。	適用すべき諸基準類との整合
1	3	3	2	1	2	(1)	JISマーク表示認証製品を製造している工場（産業標準化法（令和4年6月改正 法律68号）に基づき国に登録された民間の第三者機関（登録認証機関）により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場）で、かつ、コンクリートの製造、施工、試験、検査及び管理などの技術的業務を実施する能力のある技術者（コンクリート主任技士等）が常駐しており、配合設計及び品質管理等を適切に実施できる工場（全国生コンクリート品質管理監査会議の策定した統一監査基準に基づく監査に合格した工場等）から選定しなければならない。	1	3	3	2	1	2	(1)	JISマーク表示認証製品を製造している工場（産業標準化法（平成30年5月改正 法律第33号）に基づき国に登録された民間の第三者機関（登録認証機関）により製品にJISマーク表示する認証を受けた製品を製造している工場）で、かつ、コンクリートの製造、施工、試験、検査及び管理などの技術的業務を実施する能力のある技術者（コンクリート主任技士等）が常駐しており、配合設計及び品質管理等を適切に実施できる工場（全国生コンクリート品質管理監査会議の策定した統一監査基準に基づく監査に合格した工場等）から選定しなければならない。	適用すべき諸基準類との整合
2	2	3	4	1	2		再生加熱アスファルト混合物に用いるアスファルトコンクリート再生骨材の品質は、表2-2-12の規格に適合するものとする。	2	2	3	4	1	2		再生加熱アスファルト混合物に用いるアスファルトコンクリート再生骨材の品質の目標値は、旧アスファルトの針入度による評価を実施する場合は表2-2-12、アスファルトコンクリート再生骨材の圧裂による評価を適用する場合は表2-2-13とし、いずれか一方の目標値に適合するものとする。	実態を踏まえた規定の変更
2	2	3	4	0	3		表2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質	2	2	3	4	0	3		表2-2-12 針入度を適用するアスファルトコンクリートの再生骨材の品質	諸基準類の改定にともなう
3	2	2	0	0	15			2	2	3	4	0	4		表2-2-13 圧裂係数を適用するアスファルトコンクリート再生骨材の品質	図表の追加
3	1	2	6	2	1	(2)	「工事関係書類一覧表」により、発注者（監督職員）へ提出、提示する工事関係書類についての「紙と電子の別」に関して工事着手前に事前協議するものとする。また、事前協議の内容を変更する場合は、受発注者で協議を行うものとする。	3	1	2	6	2	1	(2)	受発注者は、「工事関係書類一覧表」に基づき、工事書類を電子又は紙による提出又は提示とする。	条文の変更

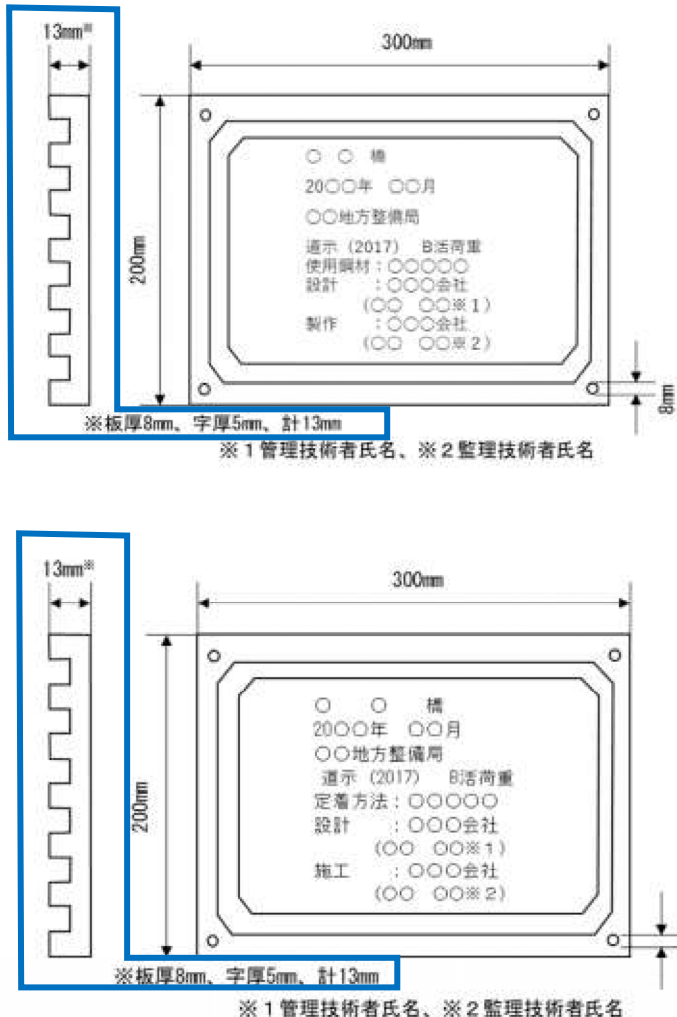
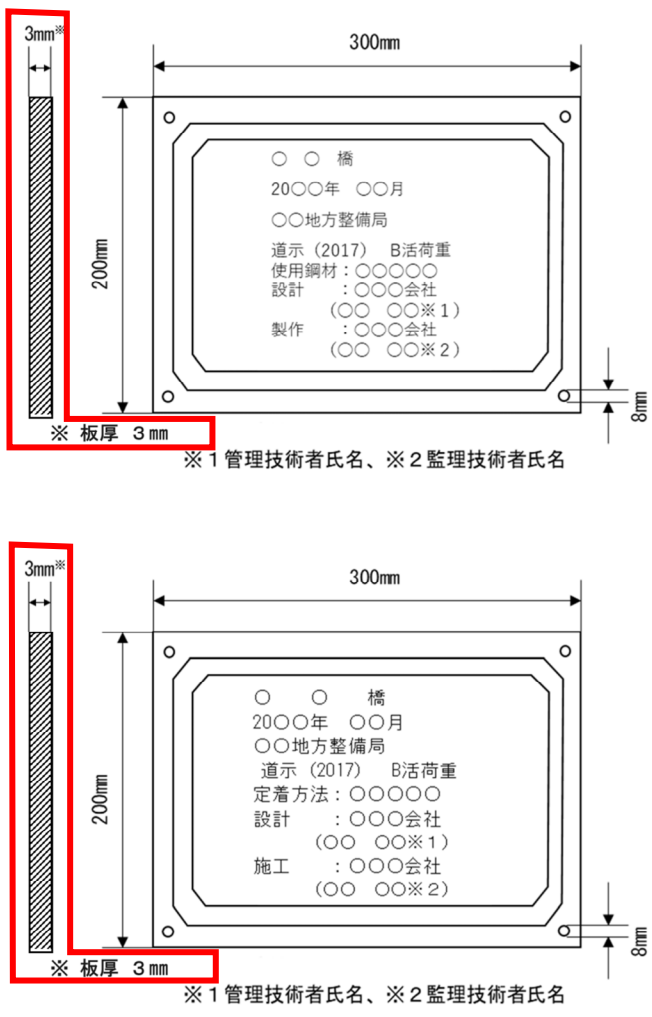
R7. 8_土木工事共通仕様書_新旧表

旧条文（令和6年版）							新条文（令和7年版）							改定理由		
編	章	節	条	項	項以下	編章節条項 以下 （項目見出し）	編	章	節	条	項	項以下 （項目見出し）	編章節条 以下 （項目見出し）		新条文 新条文	
3	1	2	6	3	1	(3)	(2)において電子により提出、提示することとなった工事関係書類については、電子納品・電子検査事前協議チェックシートで協議されたものを除き、検査時その他の場合において紙での提出、提示は行わないものとする。	3	1	2	6	3	1	(3)	工事書類の提出方法を変更する場合は、工事着手前に、受発注者間で事前協議の上、決定する。ただし、電子又は紙を変更できることとし、提出又は提示は変更できない。	条文の変更
								3	1	2	6	4	1	(4)	(2)及び(3)において電子により提出、提示することとなった工事関係書類については、電子納品・電子検査事前協議チェックシートで協議されたものを除き、検査時その他の場合において紙での提出、提示は行わないものとする。	条文の変更
3	2	2	0	0	29		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	3	2	2	0	0	15		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	適用すべき諸基準類との整合
3	2	2	0	0	46		日本道路協会 舗装再生便覧（平成22年11月）	3	2	2	0	0	29		日本道路協会 舗装再生便覧（令和6年3月）	適用すべき諸基準類との整合
							厚生労働省 手すり先行工法等に関するガイドライン（平成21年4月）	3	2	2	0	0	46		厚生労働省 手すり先行工法等に関するガイドライン（令和5年12月）	適用すべき諸基準類との整合
3	2	3	25	1	1	1.一般事項	受注者は、橋歴板の作成については、材質はJIS H 2202（鋳物用銅合金地金）を使用し、寸法及び記載事項は、図3-2-2によらなければならない。ただし、記載する技術者等の氏名について、これにより難い場合は監督職員と協議しなければならない。	3	2	3	25	1	1	1.一般事項	受注者は、橋歴板に用いる材質は表面に透明の高耐候性フィルムにより被覆したアルミニウム板（JIS H 4000 A 5052 P）を標準とする。また、橋歴板に用いる色は黒地に金色とすることとし、縁についても同様に金色とする。なお、寸法及び記載事項は、図3-2-2によらなければならない。ただし、記載する技術者等の氏名について、これにより難い場合は監督職員と協議しなければならない。	実態を踏まえた規定の変更
3	2	6	3	11	1	11.アスファルト安定処理の材料規格	加熱アスファルト安定処理に使用する製鋼スラグ及びアスファルトコンクリート再生骨材は表3-2-21、表3-2-22の規格に適合するものとする。	3	2	6	3	11	1	11.アスファルト安定処理の材料規格	加熱アスファルト安定処理に使用する製鋼スラグは第2編2-2-3-3 5.鉄構スラグの規格（路盤材用）の表2-2-10 鉄鋼スラグの規格に適合するものとする。	適用すべき諸基準類との整合
								3	2	6	3	11	2		また、アスファルトコンクリート再生骨材は第2編2-2-3-4 アスファルト用再生骨材の表2-2-12 針入度を適用するアスファルトコンクリートの再生骨材の品質、表2-2-13 圧裂係数を適用するアスファルト用再生骨材の品質のいずれか一方の目標値に適合するものとする。	条文の追加
3	2	6	3	11	2		表3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格									削除
3	2	6	3	11	3		表3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質									削除
3	2	6	3	15	1	15.適用規格（再生アスファルト(2)）	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。	3	2	6	3	15	1	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。	適用すべき諸基準類との整合
3	2	6	8	4	1	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。	3	2	6	8	4	1	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。	適用すべき諸基準類との整合
3	2	6	9	2	1	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 ポ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。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	9	2	1	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 ポ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。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。	適用すべき諸基準類との整合
3	2	6	12	9	3		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1-1-1-4 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	3		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1-1-1-6 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。	適用すべき諸基準類との整合
3	2	10	5	3	1	3.適用規定	受注者は、河川堤防の開削をとまなう施工にあたり、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。	3	2	10	5	3	1	3.適用規定	受注者は、河川堤防の開削をとまなう施工にあたり、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。	適用すべき諸基準類との整合
3	2	10	23	1	1		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。	3	2	10	23	1	1		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。	適用すべき諸基準類との整合
6	1	2	0	1	4		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	6	1	2	0	1	4		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	適用すべき諸基準類との整合
6	3	2	0	2	4		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	6	3	2	0	2	4		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	適用すべき諸基準類との整合
6	3	2	0	2	5		国土交通省 河川砂防技術基準（令和5年10月）	6	3	2	0	2	5		国土交通省 河川砂防技術基準（令和6年5月）	適用すべき諸基準類との整合
6	3	2	0	5	7		国土交通省 機械工事共通仕様書（案）（令和5年3月）	6	3	2	0	5	7		国土交通省 機械工事共通仕様書（案）（令和6年3月）	諸基準類の改定にともなう
6	3	8	5	0	1		受注者は、銘板及び標示板の施工にあたって、材質、大きさ、取付位置並びに諸元や技術者等の氏名等の記載事項について、設計図書に基づき施工しなければならない。ただし、設計図書に明示のない場合は、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。また、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。樋門銘板の材質は砲金鋳物とする。	6	3	8	5	0	1		受注者は、銘板及び標示板の施工にあたって、材質、大きさ、取付位置並びに諸元や技術者等の氏名等の記載事項について、設計図書に基づき施工しなければならない。ただし、設計図書に明示のない場合は、設計図書に関して監督職員と協議しなければならない。また、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。樋門銘板の材質はアルミニウムとする。	橋歴板の材質変更に合わせた変更
6	4	2	0	0	4		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	6	4	2	0	0	4		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	適用すべき諸基準類との整合
6	4	3	8	1	2		受注者は、橋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。	6	4	3	8	1	2		橋歴板に用いる材質は、第3編3-2-3-25 銘板工の規定による。	適用すべき諸基準類との整合
6	5	1	0	5	1	5.適用規定（3）	受注者は、扉体、戸当り及び開閉装置の製作、据付けは「機械工事共通仕様書（案）」（国土交通省、令和5年3月）の規定による。	6	5	1	0	5	1	5.適用規定（3）	受注者は、扉体、戸当り及び開閉装置の製作、据付けは「機械工事共通仕様書（案）」（国土交通省、令和6年3月）の規定による	諸基準類の改定にともなう
6	5	2	0	5	6		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	6	5	2	0	5	6		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	適用すべき諸基準類との整合
6	6	2	0	0	5		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	6	6	2	0	0	5		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	適用すべき諸基準類との整合
6	7	2	0	4	4		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	6	7	2	0	4	4		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（令和6年3月一部改正）	適用すべき諸基準類との整合

R7. 8_土木工事共通仕様書_新旧表

旧条文（令和6年版）						新条文（令和7年版）						改定理由																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															
編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下		編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節	条	項	項以下	編	章	節

表番号	旧条文（令和6年版）	新条文（令和7年版）	改定理由																																																																																																																												
1-1-3-10 工事現場の現場環境改善等	<table><tr><th>項目</th><th>実施する内容の例</th></tr><tr><td>現場環境改善（仮設備関係）</td><td>(1) 用水・電力等の供給設備 (2) 緑化・花壇 (3) ライトアップ施設 (4) 見学路及び椅子の設置 (5) 昇降設備の充実 (6) 環境負荷の低減</td></tr><tr><td>現場環境改善（営繕関係）</td><td>(1) 現場事務所の快適化（女子更衣室の設置を含む） (2) 労働者宿舍の快適化 (3) デザインボックス（交通誘導警備員待機室） (4) 現場休憩所の快適化 (5) 健康関連設備及び厚生施設の充実等</td></tr><tr><td>現場環境改善（安全関係）</td><td>(1) 工事標識・照明等安全施設のイメージアップ（電光式標識等） (2) 盗難防止対策（警報機等） (3) 避暑（熱中症予防）・防寒対策</td></tr><tr><td>地域連携</td><td>(1) 完成予想図 (2) 工法説明図 (3) 工事工程表 (4) デザイン工事看板（各工事 PR 看板含む） (5) 見学会等の開催（イベント等の実施含む） (6) 見学所（インフォメーションセンター）の設置及び管理運営 (7) パンフレット・工法説明ビデオ (8) 地域対策費（地域行事等の経費を含む） (9) 社会貢献</td></tr></table>	項目	実施する内容の例	現場環境改善（仮設備関係）	(1) 用水・電力等の供給設備 (2) 緑化・花壇 (3) ライトアップ施設 (4) 見学路及び椅子の設置 (5) 昇降設備の充実 (6) 環境負荷の低減	現場環境改善（営繕関係）	(1) 現場事務所の快適化（女子更衣室の設置を含む） (2) 労働者宿舍の快適化 (3) デザインボックス（交通誘導警備員待機室） (4) 現場休憩所の快適化 (5) 健康関連設備及び厚生施設の充実等	現場環境改善（安全関係）	(1) 工事標識・照明等安全施設のイメージアップ（電光式標識等） (2) 盗難防止対策（警報機等） (3) 避暑（熱中症予防）・防寒対策	地域連携	(1) 完成予想図 (2) 工法説明図 (3) 工事工程表 (4) デザイン工事看板（各工事 PR 看板含む） (5) 見学会等の開催（イベント等の実施含む） (6) 見学所（インフォメーションセンター）の設置及び管理運営 (7) パンフレット・工法説明ビデオ (8) 地域対策費（地域行事等の経費を含む） (9) 社会貢献	<table><tr><th>項目</th><th>実施する内容の例</th></tr><tr><td>現場環境改善（仮設備関係）</td><td>(1) 用水・電力等の供給設備 (2) 緑化・花壇 (3) ライトアップ施設 (4) 見学路及び椅子の設置 (5) 昇降設備の充実 (6) 環境負荷の低減</td></tr><tr><td>現場環境改善（営繕関係）</td><td>(1) 現場事務所の快適化（女子更衣室の設置を含む） (2) 労働者宿舍の快適化 (3) デザインボックス（交通誘導警備員待機室） (4) 現場休憩所の快適化 (5) 健康関連設備及び厚生施設の充実等</td></tr><tr><td>現場環境改善（安全関係）</td><td>(1) 工事標識・照明等安全施設のイメージアップ（電光式標識等） (2) 盗難防止対策（警報機等） (3) 避暑（熱中症予防）・防寒対策</td></tr><tr><td>地域連携</td><td>(1) 完成予想図 (2) 工法説明図 (3) 工事工程表 (4) デザイン工事看板（各工事 PR 看板含む） (5) 見学会等の開催（イベント等の実施含む） (6) 見学所（インフォメーションセンター）の設置及び管理運営 (7) パンフレット・工法説明ビデオ (8) 地域対策費（地域行事等の経費を含む） (9) 社会貢献</td></tr></table>	項目	実施する内容の例	現場環境改善（仮設備関係）	(1) 用水・電力等の供給設備 (2) 緑化・花壇 (3) ライトアップ施設 (4) 見学路及び椅子の設置 (5) 昇降設備の充実 (6) 環境負荷の低減	現場環境改善（営繕関係）	(1) 現場事務所の快適化（女子更衣室の設置を含む） (2) 労働者宿舍の快適化 (3) デザインボックス（交通誘導警備員待機室） (4) 現場休憩所の快適化 (5) 健康関連設備及び厚生施設の充実等	現場環境改善（安全関係）	(1) 工事標識・照明等安全施設のイメージアップ（電光式標識等） (2) 盗難防止対策（警報機等） (3) 避暑（熱中症予防）・防寒対策	地域連携	(1) 完成予想図 (2) 工法説明図 (3) 工事工程表 (4) デザイン工事看板（各工事 PR 看板含む） (5) 見学会等の開催（イベント等の実施含む） (6) 見学所（インフォメーションセンター）の設置及び管理運営 (7) パンフレット・工法説明ビデオ (8) 地域対策費（地域行事等の経費を含む） (9) 社会貢献	例の削除																																																																																																								
項目	実施する内容の例																																																																																																																														
現場環境改善（仮設備関係）	(1) 用水・電力等の供給設備 (2) 緑化・花壇 (3) ライトアップ施設 (4) 見学路及び椅子の設置 (5) 昇降設備の充実 (6) 環境負荷の低減																																																																																																																														
現場環境改善（営繕関係）	(1) 現場事務所の快適化（女子更衣室の設置を含む） (2) 労働者宿舍の快適化 (3) デザインボックス（交通誘導警備員待機室） (4) 現場休憩所の快適化 (5) 健康関連設備及び厚生施設の充実等																																																																																																																														
現場環境改善（安全関係）	(1) 工事標識・照明等安全施設のイメージアップ（電光式標識等） (2) 盗難防止対策（警報機等） (3) 避暑（熱中症予防）・防寒対策																																																																																																																														
地域連携	(1) 完成予想図 (2) 工法説明図 (3) 工事工程表 (4) デザイン工事看板（各工事 PR 看板含む） (5) 見学会等の開催（イベント等の実施含む） (6) 見学所（インフォメーションセンター）の設置及び管理運営 (7) パンフレット・工法説明ビデオ (8) 地域対策費（地域行事等の経費を含む） (9) 社会貢献																																																																																																																														
項目	実施する内容の例																																																																																																																														
現場環境改善（仮設備関係）	(1) 用水・電力等の供給設備 (2) 緑化・花壇 (3) ライトアップ施設 (4) 見学路及び椅子の設置 (5) 昇降設備の充実 (6) 環境負荷の低減																																																																																																																														
現場環境改善（営繕関係）	(1) 現場事務所の快適化（女子更衣室の設置を含む） (2) 労働者宿舍の快適化 (3) デザインボックス（交通誘導警備員待機室） (4) 現場休憩所の快適化 (5) 健康関連設備及び厚生施設の充実等																																																																																																																														
現場環境改善（安全関係）	(1) 工事標識・照明等安全施設のイメージアップ（電光式標識等） (2) 盗難防止対策（警報機等） (3) 避暑（熱中症予防）・防寒対策																																																																																																																														
地域連携	(1) 完成予想図 (2) 工法説明図 (3) 工事工程表 (4) デザイン工事看板（各工事 PR 看板含む） (5) 見学会等の開催（イベント等の実施含む） (6) 見学所（インフォメーションセンター）の設置及び管理運営 (7) パンフレット・工法説明ビデオ (8) 地域対策費（地域行事等の経費を含む） (9) 社会貢献																																																																																																																														
表 2-2-4 再生砕石の粒度	<table><tr><th colspan="5">表 2-2-4 再生砕石の粒度</th></tr><tr><th colspan="2">ふるい目の開き</th><th>粒度範囲（呼び名）</th><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></td><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><td>37.5mm</td><td></td><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><td>31.5mm</td><td></td><td>—</td><td>95～100</td><td></td></tr><tr><td>26.5mm</td><td></td><td>—</td><td>—</td><td>100</td></tr><tr><td>19mm</td><td></td><td>50～80</td><td>55～85</td><td>95～100</td></tr><tr><td>13.2mm</td><td></td><td>—</td><td>—</td><td>80～90</td></tr><tr><td>4.75mm</td><td></td><td>15～40</td><td>15～45</td><td>20～50</td></tr><tr><td>2.36mm</td><td></td><td>5～25</td><td>5～30</td><td>10～35</td></tr></table> [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かけの骨材粒度を使用する。	表 2-2-4 再生砕石の粒度					ふるい目の開き		粒度範囲（呼び名）	40～0（RC-40）	30～0（RC-30）	20～0（RC-20）	通過質量百分率（％）	53mm		100			37.5mm		95～100	100		31.5mm		—	95～100		26.5mm		—	—	100	19mm		50～80	55～85	95～100	13.2mm		—	—	80～90	4.75mm		15～40	15～45	20～50	2.36mm		5～25	5～30	10～35	<table><tr><th colspan="5">表 2-2-4 再生砕石の粒度</th></tr><tr><th colspan="2">ふるい目の開き</th><th>粒度範囲（呼び名）</th><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></td><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><td>37.5mm</td><td></td><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><td>31.5mm</td><td></td><td>—</td><td>95～100</td><td></td></tr><tr><td>26.5mm</td><td></td><td>—</td><td>—</td><td>100</td></tr><tr><td>19mm</td><td></td><td>50～80</td><td>55～85</td><td>95～100</td></tr><tr><td>13.2mm</td><td></td><td>—</td><td>—</td><td>80～90</td></tr><tr><td>4.75mm</td><td></td><td>15～40</td><td>15～45</td><td>20～50</td></tr><tr><td>2.36mm</td><td></td><td>5～25</td><td>5～30</td><td>10～35</td></tr></table> [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。	表 2-2-4 再生砕石の粒度					ふるい目の開き		粒度範囲（呼び名）	40～0（RC-40）	30～0（RC-30）	20～0（RC-20）	通過質量百分率（％）	53mm		100			37.5mm		95～100	100		31.5mm		—	95～100		26.5mm		—	—	100	19mm		50～80	55～85	95～100	13.2mm		—	—	80～90	4.75mm		15～40	15～45	20～50	2.36mm		5～25	5～30	10～35	諸基準類との整合																				
表 2-2-4 再生砕石の粒度																																																																																																																															
ふるい目の開き		粒度範囲（呼び名）	40～0（RC-40）	30～0（RC-30）	20～0（RC-20）																																																																																																																										
通過質量百分率（％）	53mm		100																																																																																																																												
	37.5mm		95～100	100																																																																																																																											
	31.5mm		—	95～100																																																																																																																											
	26.5mm		—	—	100																																																																																																																										
	19mm		50～80	55～85	95～100																																																																																																																										
	13.2mm		—	—	80～90																																																																																																																										
	4.75mm		15～40	15～45	20～50																																																																																																																										
	2.36mm		5～25	5～30	10～35																																																																																																																										
表 2-2-4 再生砕石の粒度																																																																																																																															
ふるい目の開き		粒度範囲（呼び名）	40～0（RC-40）	30～0（RC-30）	20～0（RC-20）																																																																																																																										
通過質量百分率（％）	53mm		100																																																																																																																												
	37.5mm		95～100	100																																																																																																																											
	31.5mm		—	95～100																																																																																																																											
	26.5mm		—	—	100																																																																																																																										
	19mm		50～80	55～85	95～100																																																																																																																										
	13.2mm		—	—	80～90																																																																																																																										
	4.75mm		15～40	15～45	20～50																																																																																																																										
	2.36mm		5～25	5～30	10～35																																																																																																																										
表 2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度	<table><tr><th colspan="5">表 2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度</th></tr><tr><th colspan="2">ふるい目の開き</th><th>粒度範囲（呼び名）</th><th>40～0（RM-40）</th><th>30～0（RM-30）</th><th>25～0（RM-20）</th></tr><tr><td rowspan="10">通過質量百分率（％）</td><td>53mm</td><td></td><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><td>37.5mm</td><td></td><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><td>31.5mm</td><td></td><td>—</td><td>95～100</td><td>100</td></tr><tr><td>26.5mm</td><td></td><td>—</td><td>—</td><td>95～100</td></tr><tr><td>19mm</td><td></td><td>60～90</td><td>60～90</td><td>—</td></tr><tr><td>13.2mm</td><td></td><td>—</td><td>—</td><td>55～85</td></tr><tr><td>4.75mm</td><td></td><td>30～65</td><td>30～65</td><td>30～35</td></tr><tr><td>2.36mm</td><td></td><td>20～50</td><td>20～50</td><td>20～50</td></tr><tr><td>425 μ m</td><td></td><td>10～30</td><td>10～30</td><td>10～30</td></tr><tr><td>75 μ m</td><td></td><td>2～10</td><td>2～10</td><td>2～10</td></tr></table> [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かけの骨材粒度を使用する。	表 2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度					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-20）	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	30～35	2.36mm		20～50	20～50	20～50	425 μ m		10～30	10～30	10～30	75 μ m		2～10	2～10	2～10	<table><tr><th colspan="5">表 2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度</th></tr><tr><th colspan="2">ふるい目の開き</th><th>粒度範囲（呼び名）</th><th>40～0（RM-40）</th><th>30～0（RM-30）</th><th>25～0（RM-20）</th></tr><tr><td rowspan="10">通過質量百分率（％）</td><td>53mm</td><td></td><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><td>37.5mm</td><td></td><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><td>31.5mm</td><td></td><td>—</td><td>95～100</td><td>100</td></tr><tr><td>26.5mm</td><td></td><td>—</td><td>—</td><td>95～100</td></tr><tr><td>19mm</td><td></td><td>60～90</td><td>60～90</td><td>—</td></tr><tr><td>13.2mm</td><td></td><td>—</td><td>—</td><td>55～85</td></tr><tr><td>4.75mm</td><td></td><td>30～65</td><td>30～65</td><td>30～35</td></tr><tr><td>2.36mm</td><td></td><td>20～50</td><td>20～50</td><td>20～50</td></tr><tr><td>425 μ m</td><td></td><td>10～30</td><td>10～30</td><td>10～30</td></tr><tr><td>75 μ m</td><td></td><td>2～10</td><td>2～10</td><td>2～10</td></tr></table> [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。	表 2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度					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-20）	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	30～35	2.36mm		20～50	20～50	20～50	425 μ m		10～30	10～30	10～30	75 μ m		2～10	2～10	2～10	諸基準類との整合
表 2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度																																																																																																																															
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-20）																																																																																																																										
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	30～35																																																																																																																										
	2.36mm		20～50	20～50	20～50																																																																																																																										
	425 μ m		10～30	10～30	10～30																																																																																																																										
	75 μ m		2～10	2～10	2～10																																																																																																																										
表 2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度																																																																																																																															
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-20）																																																																																																																										
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	30～35																																																																																																																										
	2.36mm		20～50	20～50	20～50																																																																																																																										
	425 μ m		10～30	10～30	10～30																																																																																																																										
	75 μ m		2～10	2～10	2～10																																																																																																																										
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 colspan="3">表 2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質</th></tr><tr><td colspan="2">旧アスファルトの含有量　％</td><td>3.8 以上</td></tr><tr><td rowspan="2">旧アスファルトの性状</td><td>針入度　1/10mm</td><td>20 以上</td></tr><tr><td>圧裂係数　Mpa/mm</td><td>1.70 以下</td></tr><tr><td colspan="2">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 75 μ m 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、針入度又は、圧裂係数のどちらかが基準を満足すればよい。	表 2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質			旧アスファルトの含有量　％		3.8 以上	旧アスファルトの性状	針入度　1/10mm	20 以上	圧裂係数　Mpa/mm	1.70 以下	骨材の微粒分量　％		5 以下	<table><tr><th colspan="2">表 2-2-12 針入度を適用するアスファルトコンクリート再生骨材の品質</th></tr><tr><td>項目</td><td>目標値</td></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℃）1/10mm</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、針入度及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及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]骨材の微粒分量試験は「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。	表 2-2-12 針入度を適用するアスファルトコンクリート再生骨材の品質		項目	目標値	旧アスファルトの含有量　％	3.8 以上	旧アスファルトの針入度（25℃）1/10mm	20 以上	骨材の微粒分量　％	5 以下	諸基準類との整合																																																																																																				
表 2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質																																																																																																																															
旧アスファルトの含有量　％		3.8 以上																																																																																																																													
旧アスファルトの性状	針入度　1/10mm	20 以上																																																																																																																													
	圧裂係数　Mpa/mm	1.70 以下																																																																																																																													
骨材の微粒分量　％		5 以下																																																																																																																													
表 2-2-12 針入度を適用するアスファルトコンクリート再生骨材の品質																																																																																																																															
項目	目標値																																																																																																																														
旧アスファルトの含有量　％	3.8 以上																																																																																																																														
旧アスファルトの針入度（25℃）1/10mm	20 以上																																																																																																																														
骨材の微粒分量　％	5 以下																																																																																																																														

表番号	旧条文（令和 6 年版）	新条文（令和 7 年版）	改定理由																																																																																																																																																																																
表 2-2-13 圧裂係数を適用するアスファルトコンクリート再生骨材の品質		表 2-2-13 圧裂係数を適用するアスファルトコンクリート再生骨材の品質 <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℃) 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及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及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]骨材の微粒分量試験は「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℃) Mpa/mm	1.70 以下	骨材の微粒分量　％	5 以下	諸基準類との整合																																																																																																																																																																								
項目	目標値																																																																																																																																																																																		
旧アスファルトの含有量　％	3.8 以上																																																																																																																																																																																		
アスファルトコンクリート再生骨材の圧裂係数 (25℃) Mpa/mm	1.70 以下																																																																																																																																																																																		
骨材の微粒分量　％	5 以下																																																																																																																																																																																		
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>項目 \ 種類</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 ⅴ</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ⅴ</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ⅴ</td><td>58 以上</td><td>55 以上</td><td>50 以上</td><td>58 以上</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td></tr><tr><td>蒸発後の質量変化率ⅴ</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ⅴ</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> [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。	項目 \ 種類	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 ⅴ	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ⅴ	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ⅴ	58 以上	55 以上	50 以上	58 以上	－	－	－	蒸発後の質量変化率ⅴ	－	－	－	－	0.5 以下	1.0 以下	1.0 以下	蒸発後の針入度比ⅴ	110 以下	110 以下	110 以下	110 以下	－	－	－	密度(15℃) g/cm3	1.000 以上	1.000 以上	1.000 以上	1.000 以上	1.000 以上	1.000 以上	1.000 以上	表 2-2-16 舗装用石油アスファルトの規格 <table><tr><th>項目 \ 種類</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 ⅴ</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ⅴ</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ⅴ</td><td>58 以上</td><td>55 以上</td><td>50 以上</td><td>58 以上</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td></tr><tr><td>蒸発後の質量変化率ⅴ</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ⅴ</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> [注 1]各種類とも 120℃、150℃、180℃のそれぞれにおける動粘度を試験表に付記する。 [注 2]舗装用の新アスファルトである 120～150、150～200、200～300 は、「JIS K 2207：2006 石油アスファルト」とは引火点が異なる。	項目 \ 種類	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 ⅴ	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ⅴ	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ⅴ	58 以上	55 以上	50 以上	58 以上	－	－	－	蒸発後の質量変化率ⅴ	－	－	－	－	0.5 以下	1.0 以下	1.0 以下	蒸発後の針入度比ⅴ	110 以下	110 以下	110 以下	110 以下	－	－	－	密度(15℃) g/cm3	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	諸基準類との整合
項目 \ 種類	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 ⅴ	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ⅴ	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ⅴ	58 以上	55 以上	50 以上	58 以上	－	－	－																																																																																																																																																																												
蒸発後の質量変化率ⅴ	－	－	－	－	0.5 以下	1.0 以下	1.0 以下																																																																																																																																																																												
蒸発後の針入度比ⅴ	110 以下	110 以下	110 以下	110 以下	－	－	－																																																																																																																																																																												
密度(15℃) g/cm3	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																																																																																																																																																																												
項目 \ 種類	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 ⅴ	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ⅴ	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ⅴ	58 以上	55 以上	50 以上	58 以上	－	－	－																																																																																																																																																																												
蒸発後の質量変化率ⅴ	－	－	－	－	0.5 以下	1.0 以下	1.0 以下																																																																																																																																																																												
蒸発後の針入度比ⅴ	110 以下	110 以下	110 以下	110 以下	－	－	－																																																																																																																																																																												
密度(15℃) g/cm3	1.000 以上	1.000 以上	1.000 以上	1.000 以上	1.000 以上	1.000 以上	1.000 以上																																																																																																																																																																												
表 2-2-27 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 <table><tr><th>項目</th><th>標準的性状</th></tr><tr><td>動粘度（60℃） mm2/S</td><td>80～1,000</td></tr><tr><td>引火点 ℃</td><td>250 以上</td></tr><tr><td>薄膜加熱後の粘度比 （60℃）</td><td>2 以下</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率 ⅴ</td><td>±3 以内</td></tr><tr><td>密度（15℃） g/cm3</td><td>報告</td></tr><tr><td>組成（石油学会規格 JPI-5S-70-10）</td><td>報告</td></tr></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 以上とすることが望ましい。	項目	標準的性状	動粘度（60℃） mm2/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 ⅴ	±3 以内	密度（15℃） g/cm3	報告	組成（石油学会規格 JPI-5S-70-10）	報告	表 2-2-27 再生用添加剤の標準的性状 <table><tr><th>項目</th><th>標準的性状</th></tr><tr><td>動粘度（60℃） mm2/S</td><td>80～1,000</td></tr><tr><td>引火点 ℃</td><td>250 以上</td></tr><tr><td>薄膜加熱後の粘度比 （60℃）</td><td>2 以下</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率 ⅴ</td><td>±3 以内</td></tr><tr><td>密度（15℃） g/cm3</td><td>報告</td></tr><tr><td>組成（石油学会規格 JPI-5S-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 以上とすることが望ましい。	項目	標準的性状	動粘度（60℃） mm2/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 ⅴ	±3 以内	密度（15℃） g/cm3	報告	組成（石油学会規格 JPI-5S-77-19）	報告	諸基準類との整合																																																																																																																																																				
項目	標準的性状																																																																																																																																																																																		
動粘度（60℃） mm2/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 ⅴ	±3 以内																																																																																																																																																																																		
密度（15℃） g/cm3	報告																																																																																																																																																																																		
組成（石油学会規格 JPI-5S-70-10）	報告																																																																																																																																																																																		
項目	標準的性状																																																																																																																																																																																		
動粘度（60℃） mm2/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 ⅴ	±3 以内																																																																																																																																																																																		
密度（15℃） g/cm3	報告																																																																																																																																																																																		
組成（石油学会規格 JPI-5S-77-19）	報告																																																																																																																																																																																		
図 3-2-2 銘板の寸法及び記載事項			現場実装との整合																																																																																																																																																																																

R7. 8_土木工事共通仕様書_新旧表

表番号	旧条文（令和6年版）	新条文（令和7年版）	改定理由																																																																																																																																																																				
3-2-6-3 2. 事前審査認定表	<table><tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>試験項目</th><th>試験基準</th></tr><tr><td rowspan="5">アスファルト 舗装</td><td rowspan="2">材料</td><td>必須</td><td>共通仕様書 「品質管理基準」の全項目</td><td>事前審査による認定証の 提出</td></tr><tr><td>その他</td><td>配合試験</td><td></td></tr><tr><td rowspan="3">プラント</td><td rowspan="3">必須</td><td>混合物のアスファルト量 抽出粒度分析試験</td><td>共通仕様書「品質管理基 準」に基づきプラントの 自主管理</td></tr><tr><td>温度測定（混合物）</td><td></td></tr><tr><td>基準密度の決定</td><td>事前審査による認定証の 提出</td></tr></table> [注]監督職員の指示があった場合は、抽出試験結果一覧表又は計量自記印字記録データ及び管理表を提出するものとする。	工種	種別	試験区分	試験項目	試験基準	アスファルト 舗装	材料	必須	共通仕様書 「品質管理基準」の全項目	事前審査による認定証の 提出	その他	配合試験		プラント	必須	混合物のアスファルト量 抽出粒度分析試験	共通仕様書「品質管理基 準」に基づきプラントの 自主管理	温度測定（混合物）		基準密度の決定	事前審査による認定証の 提出	<table><tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>試験項目</th><th>試験基準</th></tr><tr><td rowspan="5">アスファルト 舗装</td><td rowspan="2">材料</td><td>必須</td><td>共通仕様書 「品質管理基準」の全項目</td><td>事前審査による認定書書の 提出</td></tr><tr><td>その他</td><td>配合試験</td><td></td></tr><tr><td rowspan="3">プラント</td><td rowspan="3">必須</td><td>混合物のアスファルト量 抽出粒度分析試験</td><td>共通仕様書「品質管理基 準」に基づきプラントの 自主管理</td></tr><tr><td>温度測定（混合物）</td><td></td></tr><tr><td>基準密度の決定</td><td>事前審査による認定書書の 提出</td></tr></table> [注]監督職員の指示があった場合は、抽出試験結果一覧表又は計量自記印字記録データ及び管理表を提出するものとする。	工種	種別	試験区分	試験項目	試験基準	アスファルト 舗装	材料	必須	共通仕様書 「品質管理基準」の全項目	事前審査による認定書 書 の 提出	その他	配合試験		プラント	必須	混合物のアスファルト量 抽出粒度分析試験	共通仕様書「品質管理基 準」に基づきプラントの 自主管理	温度測定（混合物）		基準密度の決定	事前審査による認定書 書 の 提出	諸基準類との 整合																																																																																																																										
工種	種別	試験区分	試験項目	試験基準																																																																																																																																																																			
アスファルト 舗装	材料	必須	共通仕様書 「品質管理基準」の全項目	事前審査による認定証の 提出																																																																																																																																																																			
		その他	配合試験																																																																																																																																																																				
	プラント	必須	混合物のアスファルト量 抽出粒度分析試験	共通仕様書「品質管理基 準」に基づきプラントの 自主管理																																																																																																																																																																			
			温度測定（混合物）																																																																																																																																																																				
			基準密度の決定	事前審査による認定証の 提出																																																																																																																																																																			
工種	種別	試験区分	試験項目	試験基準																																																																																																																																																																			
アスファルト 舗装	材料	必須	共通仕様書 「品質管理基準」の全項目	事前審査による認定書 書 の 提出																																																																																																																																																																			
		その他	配合試験																																																																																																																																																																				
	プラント	必須	混合物のアスファルト量 抽出粒度分析試験	共通仕様書「品質管理基 準」に基づきプラントの 自主管理																																																																																																																																																																			
			温度測定（混合物）																																																																																																																																																																				
			基準密度の決定	事前審査による認定書 書 の 提出																																																																																																																																																																			
表 3-2-21 鉄鋼スラグ の品質規格	<table><tr><th colspan="6">表 3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格</th></tr><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>CSS</td><td>－</td><td>－</td><td>50 以下</td><td>2.0 以下</td></tr><tr><td>単粒度製鋼スラグ</td><td>SS</td><td>2.45 以上</td><td>3.0 以下</td><td>30 以下</td><td>2.0 以下</td></tr></table> [注]水浸膨張比の規格は、3 ヲ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 B014wo 参照する。	表 3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格						材料名	呼び名	表乾密度 (g/cm3)	吸水率 (%)	すりへり減量 (%)	水浸膨張比 (%)	クラッシュラン 製鋼スラグ	CSS	－	－	50 以下	2.0 以下	単粒度製鋼スラグ	SS	2.45 以上	3.0 以下	30 以下	2.0 以下		削除																																																																																																																																												
表 3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格																																																																																																																																																																							
材料名	呼び名	表乾密度 (g/cm3)	吸水率 (%)	すりへり減量 (%)	水浸膨張比 (%)																																																																																																																																																																		
クラッシュラン 製鋼スラグ	CSS	－	－	50 以下	2.0 以下																																																																																																																																																																		
単粒度製鋼スラグ	SS	2.45 以上	3.0 以下	30 以下	2.0 以下																																																																																																																																																																		
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><th colspan="3">表 3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質</th></tr><tr><td colspan="2">旧アスファルトの含有量　％</td><td>3.8 以上</td></tr><tr><td rowspan="2">旧アスファルトの性状</td><td>針入度　1/10mm</td><td>20 以上</td></tr><tr><td>圧裂係数　Mpa/mm</td><td>1.70 以下</td></tr><tr><td colspan="2">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 75 μm 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、針入度又は、圧列係数のどちらかが基準を満足すればよい。	表 3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質			旧アスファルトの含有量　％		3.8 以上	旧アスファルトの性状	針入度　1/10mm	20 以上	圧裂係数　Mpa/mm	1.70 以下	骨材の微粒分量　％		5 以下		諸基準類との 整合（削除）																																																																																																																																																						
表 3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質																																																																																																																																																																							
旧アスファルトの含有量　％		3.8 以上																																																																																																																																																																					
旧アスファルトの性状	針入度　1/10mm	20 以上																																																																																																																																																																					
	圧裂係数　Mpa/mm	1.70 以下																																																																																																																																																																					
骨材の微粒分量　％		5 以下																																																																																																																																																																					
図 10-6-2	（標示板） 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	（標示板） 板厚 3mm ※1 管理技術者氏名、※2監理技術者等氏名	実態を踏まえた規定の変更																																																																																																																																																																				
表 3-2 オイルステインワニス塗り	<table><tr><th colspan="8">表 3-2 オイルステインワニス塗り</th></tr><tr><th colspan="2" rowspan="2">工程</th><th colspan="3">塗料その他</th><th rowspan="3">希釈剤</th><th rowspan="3">希釈率 (%)</th><th rowspan="3">塗布量 (kg/m2)</th><th rowspan="2">放置 時間</th></tr><tr><th>規格番号</th><th>規格名称</th><th>規格 種別</th></tr><tr><td>1</td><td>素地ごしらえ</td><td colspan="6">4-13-3 素地ごしらえ 木部による</td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>着色 (1 回目)</td><td></td><td>油性ステイン</td><td>－</td><td>塗料用シンナー</td><td>20 以下</td><td>各発注機関の仕様による。</td><td>10</td></tr><tr><td>3</td><td>ふき取り</td><td colspan="6">全面布片でふき取る</td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>着色 (2 回目)</td><td></td><td>油性ステイン</td><td>－</td><td>塗料用シンナー</td><td>20 以下</td><td>各発注機関の仕様による。</td><td>10</td></tr><tr><td>5</td><td>ふき取り</td><td colspan="6">全面布片でふき取る</td><td></td></tr><tr><td>6</td><td>色押さえ</td><td>JIS K 5431</td><td>セラックニス類</td><td>1 種</td><td>変性アルコール</td><td>10 以下</td><td rowspan="2">各発注機関の仕様による。</td><td>24</td></tr><tr><td>7</td><td>仕上げ塗り</td><td>JIS K 5562</td><td>フタル酸樹脂ワニス</td><td>－</td><td>塗料用シンナー</td><td>10 以下</td><td>－</td></tr></table>	表 3-2 オイルステインワニス塗り								工程		塗料その他			希釈剤	希釈率 (%)	塗布量 (kg/m2)	放置 時間	規格番号	規格名称	規格 種別	1	素地ごしらえ	4-13-3 素地ごしらえ 木部による							2	着色 (1 回目)		油性ステイン	－	塗料用シンナー	20 以下	各発注機関の仕様による。	10	3	ふき取り	全面布片でふき取る							4	着色 (2 回目)		油性ステイン	－	塗料用シンナー	20 以下	各発注機関の仕様による。	10	5	ふき取り	全面布片でふき取る							6	色押さえ	JIS K 5431	セラックニス類	1 種	変性アルコール	10 以下	各発注機関の仕様による。	24	7	仕上げ塗り	JIS K 5562	フタル酸樹脂ワニス	－	塗料用シンナー	10 以下	－	<table><tr><th colspan="8">表 3-2 オイルステインワニス塗り</th></tr><tr><th colspan="2" rowspan="2">工程</th><th colspan="3">塗料その他</th><th rowspan="3">希釈剤</th><th rowspan="3">希釈率 (%)</th><th rowspan="3">塗布量 (kg/m2)</th><th rowspan="2">放置 時間</th></tr><tr><th>規格番号</th><th>規格名称</th><th>規格 種別</th></tr><tr><td>1</td><td>素地ごしらえ</td><td colspan="6">4-13-3 素地ごしらえ 木部による</td><td></td></tr><tr><td>2</td><td>着色 (1 回目)</td><td></td><td>油性ステイン</td><td>－</td><td>塗料用シンナー</td><td>20 以下</td><td>各発注機関の仕様による。</td><td>10</td></tr><tr><td>3</td><td>ふき取り</td><td colspan="6">全面布片でふき取る</td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>着色 (2 回目)</td><td></td><td>油性ステイン</td><td>－</td><td>塗料用シンナー</td><td>20 以下</td><td>各発注機関の仕様による。</td><td>10</td></tr><tr><td>5</td><td>ふき取り</td><td colspan="6">全面布片でふき取る</td><td></td></tr><tr><td>6</td><td>色押さえ</td><td>JIS K 5431</td><td>セラックニス類</td><td>1 種</td><td>変性アルコール</td><td>10 以下</td><td rowspan="2">各発注機関の仕様による。</td><td>24</td></tr><tr><td>7</td><td>仕上げ塗り</td><td>JIS K 5562</td><td>フタル酸樹脂ワニス</td><td>－</td><td>塗料用シンナー</td><td>10 以下</td><td>－</td></tr></table>	表 3-2 オイルステインワニス塗り								工程		塗料その他			希釈剤	希釈率 (%)	塗布量 (kg/m2)	放置 時間	規格番号	規格名称	規格 種別	1	素地ごしらえ	4-13-3 素地ごしらえ 木部による							2	着色 (1 回目)		油性ステイン	－	塗料用シンナー	20 以下	各発注機関の仕様による。	10	3	ふき取り	全面布片でふき取る							4	着色 (2 回目)		油性ステイン	－	塗料用シンナー	20 以下	各発注機関の仕様による。	10	5	ふき取り	全面布片でふき取る							6	色押さえ	JIS K 5431	セラックニス類	1 種	変性アルコール	10 以下	各発注機関の仕様による。	24	7	仕上げ塗り	JIS K 5562	フタル酸樹脂ワニス	－	塗料用シンナー	10 以下	－	JIS 規格廃止
表 3-2 オイルステインワニス塗り																																																																																																																																																																							
工程		塗料その他			希釈剤	希釈率 (%)	塗布量 (kg/m2)	放置 時間																																																																																																																																																															
		規格番号	規格名称	規格 種別																																																																																																																																																																			
1	素地ごしらえ	4-13-3 素地ごしらえ 木部による																																																																																																																																																																					
2	着色 (1 回目)		油性ステイン	－	塗料用シンナー	20 以下	各発注機関の仕様による。	10																																																																																																																																																															
3	ふき取り	全面布片でふき取る																																																																																																																																																																					
4	着色 (2 回目)		油性ステイン	－	塗料用シンナー	20 以下	各発注機関の仕様による。	10																																																																																																																																																															
5	ふき取り	全面布片でふき取る																																																																																																																																																																					
6	色押さえ	JIS K 5431	セラックニス類	1 種	変性アルコール	10 以下	各発注機関の仕様による。	24																																																																																																																																																															
7	仕上げ塗り	JIS K 5562	フタル酸樹脂ワニス	－	塗料用シンナー	10 以下		－																																																																																																																																																															
表 3-2 オイルステインワニス塗り																																																																																																																																																																							
工程		塗料その他			希釈剤	希釈率 (%)	塗布量 (kg/m2)	放置 時間																																																																																																																																																															
		規格番号	規格名称	規格 種別																																																																																																																																																																			
1	素地ごしらえ	4-13-3 素地ごしらえ 木部による																																																																																																																																																																					
2	着色 (1 回目)		油性ステイン	－	塗料用シンナー	20 以下	各発注機関の仕様による。	10																																																																																																																																																															
3	ふき取り	全面布片でふき取る																																																																																																																																																																					
4	着色 (2 回目)		油性ステイン	－	塗料用シンナー	20 以下	各発注機関の仕様による。	10																																																																																																																																																															
5	ふき取り	全面布片でふき取る																																																																																																																																																																					
6	色押さえ	JIS K 5431	セラックニス類	1 種	変性アルコール	10 以下	各発注機関の仕様による。	24																																																																																																																																																															
7	仕上げ塗り	JIS K 5562	フタル酸樹脂ワニス	－	塗料用シンナー	10 以下		－																																																																																																																																																															