

令和 7 年度 千葉県土木工事共通仕様書改訂
新旧対照表

令和 7 年 1 0 月

旧条文（令和6年版）							新条文							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)	
1	1	1	19	4	2		1	1	1	19	4	2		
1	1	1	32	6	3		1	1	1	32	6	3		適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	34	5	1	5.交通安全法令の遵守	1	1	1	34	5	1	5.交通安全法令の遵守	実態を踏まえた規定の変更
1	1	1	34	14	1	14.通行許可等	1	1	1	34	14	1	14.通行許可等	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	6	(4) 労働基準法（令和2年3月改正 法律第14号）	1	1	1	36	1	6	(4) 労働基準法（令和6年5月改正 法律第42号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	10	(8) 雇用保険法（令和4年3月改正 法律第12号）	1	1	1	36	1	10	(8) 雇用保険法（令和6年6月改正 法律第47号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	12	(10) 健康保険法（令和5年5月改正 法律第31号）	1	1	1	36	1	12	(10) 健康保険法（令和6年6月改正 法律第47号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	14	(12) 建設労働者の雇用の改善等に関する法律（令和4年3月改正 法律第12号）	1	1	1	36	1	14	(12) 建設労働者の雇用の改善等に関する法律（令和6年5月改正 法律第26号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	15	(13) 出入国管理及び難民認定法（令和4年12月改正 法律第97号）	1	1	1	36	1	15	(13) 出入国管理及び難民認定法（令和5年12月改正 法律第84号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	16	(14) 道路法（令和3年3月改正 法律第9号）	1	1	1	36	1	16	(14) 道路法（令和5年5月改正 法律第34号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	17	(15) 道路交通法（令和5年5月改正 法律第19号）	1	1	1	36	1	17	(15) 道路交通法（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	36	1	19	(17) 道路運送車両法（令和4年3月改正 法律第4号）	1	1	1	36	1	19	(17) 道路運送車両法（令和5年6月改正 法律第63号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	21	(19) 地すべり等防止法（平成29年6月改正 法律第45号）	1	1	1	36	1	21	(19) 地すべり等防止法（令和5年5月改正 法律第34号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	22	(20) 河川法（令和3年5月改正 法律第31号）	1	1	1	36	1	22	(20) 河川法（令和5年5月改正 法律第34号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	23	(21) 海岸法（平成30年12月改正 法律第95号）	1	1	1	36	1	23	(21) 海岸法（令和5年5月改正 法律第34号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	26	(24) 漁港漁場整備法（平成30年12月改正 法律第95号）	1	1	1	36	1	26	(24) 漁港及び漁場の整備等に関する法律（令和5年5月改正 法律第34号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	28	(26) 航空法（令和4年6月改正 法律第62号）	1	1	1	36	1	28	(26) 航空法（令和5年6月改正 法律第63号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	31	(29) 森林法（令和2年6月改正 法律第41号）	1	1	1	36	1	31	(29) 森林法（令和5年6月改正 法律第63号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	41	(39) 砂利採取法（平成27年6月改正 法律第50号）	1	1	1	36	1	41	(39) 砂利採取法（令和5年6月改正 法律第63号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	44	(42) 測量法（令和元年6月改正 法律第37号）	1	1	1	36	1	44	(42) 測量法（令和6年6月改正 法律第54号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	45	(43) 建築基準法（令和5年6月改正 法律第58号）	1	1	1	36	1	45	(43) 建築基準法（令和6年6月改正 法律第54号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	46	(44) 都市公園法（平成29年5月改正 法律第26号）	1	1	1	36	1	46	(44) 都市公園法（令和6年5月改正 法律第40号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	50	(48) 海上交通安全法（令和3年6月改正 法律第53号）	1	1	1	36	1	50	(48) 海上交通安全法（令和5年5月改正 法律第34号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	53	(51) 船員法（令和3年6月改正 法律第75号）	1	1	1	36	1	53	(51) 船員法（令和6年5月改正 法律第42号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	1	54	(52) 船舶職員及び小型船舶操縦者法（平成30年6月改正 法律第59号）	1	1	1	36	1	54	(52) 船舶職員及び小型船舶操縦者法（令和5年5月改正 法律第24号）	適用すべき諸基準類との整合
1	1	1	36	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	36	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	36	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	36	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	36	1	70	(68) 所得税法（令和5年6月改正 法律第44号）	1	1	1	36	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	36	1	72	(70) 船員保険法（令和5年5月改正 法律第31号）	1	1	1	36	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	36	1	73	(71) 著作権法（令和3年6月改正 法律第52号）	1	1	1	36	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	36	1	74	(72) 電波法（令和4年12月改正 法律第93号）	1	1	1	36	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

旧条文（令和6年版）							新条文							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)		編章節条 (項目見出し)	項以下
1	1	1	36	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	36	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	36	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	36	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	36	1	81	(79)	警備業法（令和元年6月改正 法律第37号）	1	1	1	36	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	36	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	36	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	41	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	41	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
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2-12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2-12-1、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2-12-2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2-12 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2-12-1 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
2	2	3	4	0	4			2	2	3	4	0	4		表2-12-2 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	2	2	0	0	15		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	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	29		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
3	2	2	0	0	46		厚生労働省 手すり先行工法等に関するガイドライン（平成21年4月）	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	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2-21、表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2-3-3 5.鉄鋼スラグの規格（路盤材用）の表2-10鉄鋼スラグの規格に適合するものとする。	適用すべき諸基準類との整合
3	2	6	3	11				3	2	6	3	11	2		また、アスファルトコンクリート再生骨材は第2編2-3-4アスファルト用再生骨材の表2-12-1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2-12-2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2-21 鉄鋼スラグの品質規格	3	2	6	3	11	2			削除
3	2	6	3	11	3		表2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質	3	2	6	3	11	3			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	3	20	2	(1)	アスファルト舗装の基層及び表層に使用する加熱アスファルト混合物は、表2-23、表2-24の規格に適合するものとする。	3	2	6	3	20	2	(1)	アスファルト舗装の基層及び表層に使用する加熱アスファルト混合物は、表2-21、表2-22の規格に適合するものとする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	3	21	1		21.マーシャル安定度試験 表2-23、表2-24に示す種類以外の混合物のマーシャル安定度試験の基準値及び粒度範囲は、設計図書によらなければならない。	3	2	6	3	21	1		21.マーシャル安定度試験 表2-21、表2-22に示す種類以外の混合物のマーシャル安定度試験の基準値及び粒度範囲は、設計図書によらなければならない。	図形削除による番号の修正
3	2	6	3	21	2		表2-23 マーシャル安定度試験基準値	3	2	6	3	21	2		表2-21 マーシャル安定度試験基準値	図形削除による番号の修正
3	2	6	3	21	3		表2-24 アスファルト混合物の種類と粒度範囲	3	2	6	3	21	3		表2-22 アスファルト混合物の種類と粒度範囲	図形削除による番号の修正
3	2	6	7	3	4	(3)	セメント量及び石灰量決定の基準とする一軸圧縮強さは、設計図書に示す場合を除き、表2-25の規格による。	3	2	6	7	3	4	(3)	セメント量及び石灰量決定の基準とする一軸圧縮強さは、設計図書に示す場合を除き、表2-23の規格による。	図形削除による番号の修正
3	2	6	7	3	6		表2-25 安定処理路盤の品質規格	3	2	6	7	3	6		表2-23 安定処理路盤の品質規格	図形削除による番号の修正
3	2	6	7	4	2	(1)	加熱アスファルト安定処理路盤材は、表2-26に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とするものとする。	3	2	6	7	4	2	(1)	加熱アスファルト安定処理路盤材は、表2-24に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とするものとする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	7	4	3		表2-26 マーシャル安定度試験基準	3	2	6	7	4	3		表2-24 マーシャル安定度試験基準値	図形削除による番号の修正
3	2	6	8	4	1	4.適用規定	受注者は、半たわみ性舗装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。これにより難しい場合は、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、半たわみ性舗装の施工にあたっては、「舗装施工便覧 第9章9-4-1半たわみ性舗装工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「舗装施工便覧 第5章及び第6章 構築路床・路盤の施工及びアスファルト・表層の施工」（日本道路協会、平成18年2月）の規定、「アスファルト舗装工事共通仕様書解説 第10章 10-3-7施工」（日本道路協会、平成4年12月）の規定、「舗装再生便覧 第2章 2-8施工」（日本道路協会、令和6年3月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	適用すべき諸基準類との整合
3	2	6	9	2	1	2.適用規定（2）	受注者は、排水性舗装の施工については、「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。これにより難しい場合は、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。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	適用すべき諸基準類との整合

旧案文（令和6年版）								新案文								改定理由
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	現行文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	現行文	
3	2	6	9	3	1	3.バインダ（アスファルト）の標準的性状	ポーラスアスファルト混合物に用いるバインダ（アスファルト）はポリマー改質アスファルトH型とし、表2-27の標準的性状を満足するものでなければならない。	3	2	6	9	3	1	3.バインダ（アスファルト）の標準的性状	ポーラスアスファルト混合物に用いるバインダ（アスファルト）はポリマー改質アスファルトH型とし、表2-25の標準的性状を満足するものでなければならない。	図形削除による番号の修正
3	2	6	9	3	2		表2-27 ポリマー改質アスファルトH型の標準的性状	3	2	6	9	3	2		表2-25 ポリマー改質アスファルトH型の標準的性状	図形削除による番号の修正
3	2	6	9	4	1	4.タックコートに用いる瀝青材	タックコートに用いる瀝青材は、原則としてゴム入りアスファルト乳剤（PKRT）を使用することとし、表2-28の標準的性状を満足するものでなければならない。	3	2	6	9	4	1	4.タックコートに用いる瀝青材	タックコートに用いる瀝青材は、原則としてゴム入りアスファルト乳剤（PKRT）を使用することとし、表2-26の標準的性状を満足するものでなければならない。	図形削除による番号の修正
3	2	6	9	4	2		表2-28 アスファルト乳剤の標準的性状	3	2	6	9	4	2		表2-26 アスファルト乳剤の標準的性状	図形削除による番号の修正
3	2	6	9	5	1	5.ポーラスアスファルト混合物の配合	ポーラスアスファルト混合物の配合は表2-29を標準とし、表3-2-30に示す目標値を満足するように決定する。	3	2	6	9	5	1	5.ポーラスアスファルト混合物の配合	ポーラスアスファルト混合物の配合は表2-27を標準とし、表3-2-28に示す目標値を満足するように決定する。	図形削除による番号の修正
3	2	6	9	5	3		表2-29 ポーラスアスファルト混合物の標準的な粒度範囲	3	2	6	9	5	3		表2-27 ポーラスアスファルト混合物の標準的な粒度範囲	図形削除による番号の修正
3	2	6	9	5	4		表2-30 ポーラスアスファルト混合物の目標値	3	2	6	9	5	4		表2-28 ポーラスアスファルト混合物の目標値	誤記修正
3	2	6	11	6	3	(2)	接着剤の規格は表2-31、表3-2-32を満足するものでなければならない。	3	2	6	11	6	3	(2)	接着剤の規格は表2-29、表2-30を満足するものでなければならない。	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	6	4		表2-31 接着剤の規格鋼床版用	3	2	6	11	6	4		表2-29 接着剤の規格鋼床版用	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	6	5		表2-32 接着剤の規格コンクリート床版用	3	2	6	11	6	5		表2-30 接着剤の規格コンクリート床版用	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	8	2	(1)	骨材の標準粒度範囲は表2-33に適合するものとする。	3	2	6	11	8	2	(1)	骨材の標準粒度範囲は表2-31に適合するものとする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	8	3		表2-33 骨材の標準粒度範囲	3	2	6	11	8	3		表2-31 骨材の標準粒度範囲	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	8	4	(2)	標準アスファルト量の規格は表2-34に適合するものとする。	3	2	6	11	8	4	(2)	標準アスファルト量の規格は表2-32に適合するものとする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	8	5		表2-34 標準アスファルト量	3	2	6	11	8	5		表2-32 標準アスファルト量	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	9	2	(1)	示方配合されたアスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物は表2-35の基準値を満足するものでなければならない。	3	2	6	11	9	2	(1)	示方配合されたアスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物は表2-33の基準値を満足するものでなければならない。	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	9	3		表2-35 アスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物の基準値	3	2	6	11	9	3		表2-33 アスファルトプラントにおけるグースアスファルト混合物の基準値	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	11	2	(1)	アスファルトプラントにおけるグースアスファルトの標準加熱温度は表2-36を満足するものとする。	3	2	6	11	11	2	(1)	アスファルトプラントにおけるグースアスファルトの標準加熱温度は表2-34を満足するものとする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	11	3		表2-36 アスファルトプラントにおける標準加熱温度	3	2	6	11	11	3		表2-34 アスファルトプラントにおける標準加熱温度	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	13	5	(4)	成型目地材はそれを溶融して試験した時、注入目地材は、表2-37の規格を満足するものでなければならない。	3	2	6	11	13	5	(4)	成型目地材はそれを溶融して試験した時、注入目地材は、表2-35の規格を満足するものでなければならない。	図形削除による番号の修正
3	2	6	11	13	6		表2-37 目地材の規格	3	2	6	11	13	6		表2-35 目地材の規格	図形削除による番号の修正
3	2	6	12	3	4	(3)	下層路盤、上層路盤に使用するセメント及び石灰安定処理に使用するセメント石灰安定処理混合物の品質規格は、設計図書に示す場合を除き、表2-38、表2-39の規格に適合するものとする。	3	2	6	12	3	4	(3)	下層路盤、上層路盤に使用するセメント及び石灰安定処理に使用するセメント石灰安定処理混合物の品質規格は、設計図書に示す場合を除き、表2-36、表2-37の規格に適合するものとする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	12	3	6		表2-38 安定処理路盤（下層路盤）の品質規格	3	2	6	12	3	6		表2-36 安定処理路盤（下層路盤）の品質規格	図形削除による番号の修正
3	2	6	12	3	7		表2-39 安定処理路盤（上層路盤）の品質規格	3	2	6	12	3	7		表2-37 安定処理路盤（上層路盤）の品質規格	図形削除による番号の修正
3	2	6	12	4	2	(1)	加熱アスファルト安定処理路盤材は、表2-40に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とする。	3	2	6	12	4	2	(1)	加熱アスファルト安定処理路盤材は、表2-38に示すマーシャル安定度試験基準値に適合するものとする。供試体の突固め回数は両面各々50回とする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	12	4	3		表2-40 マーシャル安定度試験基準値	3	2	6	12	4	3		表2-38 マーシャル安定度試験基準値	図形削除による番号の修正
3	2	6	12	6	1	6.コンクリートの配合	コンクリート舗装で使用するコンクリートの配合基準は、表2-41の規格に適合するものとする。	3	2	6	12	6	1	6.コンクリートの配合	コンクリート舗装で使用するコンクリートの配合基準は、表2-39の規格に適合するものとする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	12	6	2		表2-41 コンクリートの配合基準	3	2	6	12	6	2		表2-39 コンクリートの配合基準	図形削除による番号の修正
3	2	6	12	7	1	7.材料の質量計量誤差	コンクリート舗装で使用するコンクリートの材料の質量計量誤差は1回計量分量に対し、表2-42の許容誤差の範囲内とする。	3	2	6	12	7	1	7.材料の質量計量誤差	コンクリート舗装で使用するコンクリートの材料の質量計量誤差は1回計量分量に対し、表2-40の許容誤差の範囲内とする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	12	7	2		表2-42 計量誤差の許容値	3	2	6	12	7	2		表2-40 計量誤差の許容値	図形削除による番号の修正
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。	誤記修正
3	2	6	12	13	3	(2)	転圧コンクリート舗装において、下層路盤、上層路盤にセメント安定処理工を使用する場合、セメント安定処理混合物の品質規格は設計図書に示す場合を除き、表2-39、表2-40に適合するものとする。ただし、これまでの実績がある場合で、設計図書に示すセメント安定処理混合物の路盤材が、基準を満足することが明らかであり監督職員が承諾した場合には、一軸圧縮試験を省略することができる。	3	2	6	12	13	3	(2)	転圧コンクリート舗装において、下層路盤、上層路盤にセメント安定処理工を使用する場合、セメント安定処理混合物の品質規格は設計図書に示す場合を除き、表2-36、表2-37に適合するものとする。ただし、これまでの実績がある場合で、設計図書に示すセメント安定処理混合物の路盤材が、基準を満足することが明らかであり監督職員が承諾した場合には、一軸圧縮試験を省略することができる。	図形削除による番号の修正
3	2	6	12	13	6		示方配合の標準的な表し方は、設計図書に示さない場合は表2-43によるものとする。	3	2	6	12	13	6		示方配合の標準的な表し方は、設計図書に示さない場合は表2-41によるものとする。	図形削除による番号の修正
3	2	6	12	13	7		表2-43 示方配合表	3	2	6	12	13	7		表2-41 示方配合表	図形削除による番号の修正

旧案文（令和6年版）										新案文										改定理由		
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	現行文				編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	現行文				
3	2	6	12	14	10	(9)	注入目地材（加熱施工式）の品質は、表2-44を標準とする。				3	2	6	12	14	10	(9)	注入目地材（加熱施工式）の品質は、表2-42を標準とする。				図形削除による番号の修正
3	2	6	12	14	11		表2-44 注入目地材（加熱施工式）の品質				3	2	6	12	14	11		表2-42 注入目地材（加熱施工式）の品質				図形削除による番号の修正
3	2	10	5	3	1	3.適用規定	受注者は、河川堤防の開削をともなう施工にあたり、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もなう施工にあたり、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
3	2	12	2	3	1	3.溶接材料	受注者は、溶接材料の使用区分を表2-45に従って設定しなければならない。				3	2	12	2	3	1	3.溶接材料	受注者は、溶接材料の使用区分を表2-43に従って設定しなければならない。				図形削除による番号の修正
3	2	12	2	3	2		表2-45 溶接材料区分				3	2	12	2	3	2		表2-43 溶接材料区分				図形削除による番号の修正
3	2	12	2	4	1	4.被覆アーク溶接棒	受注者は、被覆アーク溶接棒を表2-46に従って乾燥させなければならない。				3	2	12	2	4	1	4.被覆アーク溶接棒	受注者は、被覆アーク溶接棒を表2-44に従って乾燥させなければならない。				図形削除による番号の修正
3	2	12	2	4	2		表2-46 溶接棒乾燥の温度と時間				3	2	12	2	4	2		表2-44 溶接棒乾燥の温度と時間				図形削除による番号の修正
3	2	12	2	5	1	5.サブマージアーク溶接に用いるフラックス	受注者は、サブマージアーク溶接に用いるフラックスを表2-47に従って乾燥させなければならない。				3	2	12	2	5	1	5.サブマージアーク溶接に用いるフラックス	受注者は、サブマージアーク溶接に用いるフラックスを表2-45に従って乾燥させなければならない。				図形削除による番号の修正
3	2	12	2	5	2		表2-47 フラックスの乾燥の温度と時間				3	2	12	2	5	2		表2-45 フラックスの乾燥の温度と時間				図形削除による番号の修正
3	2	12	2	7	5	(4)	受注者は、多液型塗料の可使時間は、表2-48の基準を遵守しなければならない。				3	2	12	2	7	5	(4)	受注者は、多液型塗料の可使時間は、表2-46の基準を遵守しなければならない。				図形削除による番号の修正
3	2	12	2	7	6		表2-48 多液型塗料の可使時間				3	2	12	2	7	6		表2-46 多液型塗料の可使時間				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	22		ただし、JIS Z 2242（金属材料のシャルピー衝撃試験方法）に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表2-49に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。				3	2	12	3	1	22		ただし、JIS Z 2242（金属材料のシャルピー衝撃試験方法）に規定するシャルピー衝撃試験の結果が表2-47に示す条件を満たし、かつ化学成分中の窒素が0.006%を超えない材料については、内側半径を板厚の7倍以上または5倍以上とすることができる。				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	23		表2-49 シャルピー吸収エネルギーに対する冷間曲げ加工半径の許容				3	2	12	3	1	23		表2-47 シャルピー吸収エネルギーに対する冷間曲げ加工半径の許容				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	75		受注者は、銅種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm範囲の母材を表2-51の条件を満たす場合に限り、表2-50により予熱することを標準とする。				3	2	12	3	1	75		受注者は、銅種及び溶接方法に応じて、溶接線の両側100mm範囲の母材を表2-49の条件を満たす場合に限り、表2-48により予熱することを標準とする。				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	76		なお、銅材のPCM値を低減すれば予熱温度を低減できる。この場合の予熱温度は表2-52とする。				3	2	12	3	1	76		なお、銅材のPCM値を低減すれば予熱温度を低減できる。この場合の予熱温度は表2-50とする。				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	77		表2-50 予熱温度の標準				3	2	12	3	1	77		表2-48 予熱温度の標準				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	78		表2-51 予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件				3	2	12	3	1	78		表2-49 予熱温度の標準を適用する場合のPCMの条件				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	79		表2-52 PCM値と予熱温度の標準				3	2	12	3	1	79		表2-50 PCM値と予熱温度の標準				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	95	①	受注者は、工場で行う完全溶込み突合せ溶接継手のうち主要部材の突合わせ継手を、放射線透過試験、超音波探傷試験で、表2-53に示す1グループごとに1継手の抜き取り検査を行わなければならない。				3	2	12	3	1	95	①	受注者は、工場で行う完全溶込み突合せ溶接継手のうち主要部材の突合わせ継手を、放射線透過試験、超音波探傷試験で、表2-51に示す1グループごとに1継手の抜き取り検査を行わなければならない。				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	97		表2-53 主要部材の完全溶込みの突合せ継手の非破壊試験検査率				3	2	12	3	1	97		表2-51 主要部材の完全溶込みの突合せ継手の非破壊試験検査率				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	98	②	受注者は、現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手のうち、銅製橋脚のはり及び柱、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキプレートの溶接部については、表2-54に示す非破壊試験に従い行わなければならない。				3	2	12	3	1	98	②	受注者は、現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手のうち、銅製橋脚のはり及び柱、主桁のフランジ及び腹板、鋼床版のデッキプレートの溶接部については、表2-52に示す非破壊試験に従い行わなければならない。				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	100		表2-54 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率				3	2	12	3	1	100		表2-52 現場溶接を行う完全溶込みの突合せ溶接継手の非破壊試験検査率				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	127		補修方法は、表2-55に示すとおり行なうものとする。これ以外の場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。				3	2	12	3	1	127		補修方法は、表2-53に示すとおり行なうものとする。これ以外の場合は、設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	129		表2-55 欠陥の補修方法				3	2	12	3	1	129		表2-53 欠陥の補修方法				図形削除による番号の修正
3	2	12	3	1	131		受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表2-56によるものとする。				3	2	12	3	1	131		受注者は、溶接によって部材の変形が生じた場合、プレス、ガス炎加熱法等によって矯正しなければならない。ガス炎加熱法によって矯正する場合の鋼材表面温度及び冷却法は、表2-54によるものとする。				図形削除による番号の修正

旧案文（令和6年版）								新案文								改定理由	
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 （項目見出し）	現行文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 （項目見出し）	現行文		
3	2	12	3	1	132		表2-56 ガス炎加熱法による線状加熱時の鋼材表面温度及び冷却法	3	2	12	3	1	132		表2-54 ガス炎加熱法による線状加熱時の鋼材表面温度及び冷却法	図形削除による番号の修正	
3	2	12	3	2	2	(1)	ボルト孔の径は、表2-57に示すとおりとする。	3	2	12	3	2	2	(1)	ボルト孔の径は、表2-55に示すとおりとする。	図形削除による番号の修正	
3	2	12	3	2	3		表2-57 ボルト孔の径	3	2	12	3	2	3		表2-55 ボルト孔の径	図形削除による番号の修正	
3	2	12	3	2	11	(2)	ボルト孔の径の許容差は、表2-58に示すとおりとする。	3	2	12	3	2	11	(2)	ボルト孔の径の許容差は、表2-56に示すとおりとする。	図形削除による番号の修正	
3	2	12	3	2	13		表2-58 ボルト孔の径の許容差	3	2	12	3	2	13		表2-56 ボルト孔の径の許容差	図形削除による番号の修正	
3	2	12	3	2	16	②	受注者は、ボルト孔において貫通ゲージの貫通率及び停止ゲージの停止率を、表2-59のとおりにしなければならない。	3	2	12	3	2	16	②	受注者は、ボルト孔において貫通ゲージの貫通率及び停止ゲージの停止率を、表2-57のとおりにしなければならない。	図形削除による番号の修正	
3	2	12	3	2	17		表2-59 ボルト孔の貫通率及び停止率	3	2	12	3	2	17		表2-57 ボルト孔の貫通率及び停止率	図形削除による番号の修正	
3	2	12	8	2	1		受注者は、アンカーボルトのねじの種類、ピッチ及び精度は、表2-60によらなければならない。	3	2	12	8	2	1		受注者は、アンカーボルトのねじの種類、ピッチ及び精度は、表2-58によらなければならない。	図形削除による番号の修正	
3	2	12	8	2	2		表2-60 ねじの種類、ピッチ及び精度	3	2	12	8	2	2		表2-58 ねじの種類、ピッチ及び精度	図形削除による番号の修正	
3	2	12	11	3	1		3.気温湿度の条件 受注者は、気温、湿度の条件が表2-61の塗装禁止条件に該当する場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調整されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合は、監督職員と協議しなければならない。	3	2	12	11	3	1		3.気温湿度の条件 受注者は、気温、湿度の条件が表2-59の塗装禁止条件に該当する場合、塗装を行ってはならない。ただし、塗装作業所が屋内で、温度、湿度が調整されているときは、屋外の気象条件に関係なく塗装してもよい。これ以外の場合は、監督職員と協議しなければならない。	図形削除による番号の修正	
3	2	12	11	3	2		表2-61 塗装禁止条件	3	2	12	11	3	2		表2-59 塗装禁止条件	図形削除による番号の修正	
3	2	18	2	1		(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。	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。	諸基準類の追加	
6	1	2	0	1	4		国土交通省 仮締切堤設置基準（案）（平成26年12月一部改正）	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	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	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	
9	2	3	2	0	5		ただし、第9編2-2-5基礎地盤面及び基礎岩盤面処理の4項に示す仕上げ掘削は、岩石掘削に含むものとする。	9	2	3	2	0	5		ただし、第9編2-3-5基礎地盤面及び基礎岩盤面処理の4項に示す仕上げ掘削は、岩石掘削に含むものとする。	誤記修正	
10	1	2	0	0	2		全日本建設技術協会 土木構造物標準設計第2巻（平成12年9月）	10	1	2					2.適用規定	受注者は、擁壁工の施工にあたっては、「道路土工一擁壁工指針5-11・6-10 施工一般」（日本道路協会、平成24年7月）及び「土木構造物標準設計第2巻 解説書 4、3施工上の注意事項」（全日本建設技術協会、平成12年9月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	削除
10	1	7	1	2	1		2.適用規定 受注者は、擁壁工の施工にあたっては、「道路土工一擁壁工指針5-11・6-10 施工一般」（日本道路協会、平成24年7月）及び「土木構造物標準設計第2巻 解説書 4、3施工上の注意事項」（全日本建設技術協会、平成12年9月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	10	1	7	1	2	1		2.適用規定 受注者は、擁壁工の施工にあたっては、「道路土工一擁壁工指針5-11・6-10 施工一般」（日本道路協会、平成24年7月）の規定による。これにより難しい場合は、監督職員の承諾を得なければならない。	一部削除	
10	2	2	0	0	7		日本道路協会 舗装再生便覧（平成22年11月）	10	2	2	0	0	7		日本道路協会 舗装再生便覧（令和6年3月）	適用すべき諸基準類との整合	
10	5	5	1	7	1	7.検測	受注者は、架設準備として下部工の橋座高及び支間距離の検測を行いその結果を監督職員に提示しなければならない。	10	5	5	1	6	1	6.検測	受注者は、架設準備として下部工の橋座高及び支間距離の検測を行いその結果を監督職員に提示しなければならない。	誤記修正	
10	5	5	1	8	1	8.架設に用いる仮設備及び架設用機材	受注者は、架設に用いる仮設備及び架設用機材については、工事目的物の品質・性能に係る安全性が確保できる規模と強度を有することを確認しなければならない。	10	5	5	1	7	1	7.架設に用いる仮設備及び架設用機材	受注者は、架設に用いる仮設備及び架設用機材については、工事目的物の品質・性能に係る安全性が確保できる規模と強度を有することを確認しなければならない。	誤記修正	
10	6	2	0	0	21		厚生労働省 山岳トンネル工事の切羽における肌落ち災害防止対策に係るガイドライン（平成30年1月）	10	6	2	0	0	21		厚生労働省 山岳トンネル工事の切羽における肌落ち災害防止対策に係るガイドライン（令和6年3月）	諸基準類の改定にともなう	
10	14	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-42臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。	10	14	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-43臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。	誤記修正	
10	14	2	0	0	5		日本道路協会 舗装再生便覧（平成22年11月）	10	14	2	0	0	5		日本道路協会 舗装再生便覧（令和6年3月）	適用すべき諸基準類との整合	
10	14	4	7	1	12		受注者は、施工開始日に採取した破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。	10	14	4	7	1	12		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「F007 突固め試験方法」により路上再生安定処理材料の最大乾燥密度を求め、監督職員の承諾を得なければならない。	誤記修正	

旧条文（令和6年版）								新条文								改定理由	
編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	現行文	編	章	節	条	項	項以下	編章節条 (項目見出し)	現行文		
10	14	4	7	2	9	①	受注者は、リミックス方式の場合、設計図書に示す配合比率で再生表層混合物を製作しマーシャル安定度試験を行い、その品質が第3編2-6-3アスファルト舗装の材料、表2-2 3 マーシャル安定度試験基準値を満たしていることを確認し、施工前に設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。ただし、これまでの実績がある場合で、設計図書に示す配合比率の再生表層混合物が基準を満足し、施工前に監督職員が承諾した場合は、マーシャル安定度試験を省略することができるものとする。	10	14	4	7	2	9	①	受注者は、リミックス方式の場合、設計図書に示す配合比率で再生表層混合物を製作しマーシャル安定度試験を行い、その品質が第3編2-6-3アスファルト舗装の材料、表2-2 1 マーシャル安定度試験基準値を満たしていることを確認し、施工前に設計図書に関して監督職員の承諾を得なければならない。ただし、これまでの実績がある場合で、設計図書に示す配合比率の再生表層混合物が基準を満足し、施工前に監督職員が承諾した場合は、マーシャル安定度試験を省略することができるものとする。	図形削除による番号の修正	
10	14	4	7	2	12		受注者は、リベープ方式による新設アスファルト混合物を除き、再生表層混合物の最初の1日の舗設状況を観察する一方、その混合物についてマーシャル安定度試験を行い、第3編2-6-3アスファルト舗装の材料、表2-2 3 マーシャル安定度試験基準値に示す基準値と照合しなければならない。 もし基準値を満たさない場合には、骨材粒度またはアスファルト量の修正を行い、設計図書に関して監督職員の承諾を得最終的な配合（現場配合）を決定しなければならない。リベープ方式における新規アスファルト混合物の現場配合は、第3編2-6-3アスファルト舗装の材料の該当する項により決定しなければならない。	10	14	4	7	2	12		受注者は、リベープ方式による新設アスファルト混合物を除き、再生表層混合物の最初の1日の舗設状況を観察する一方、その混合物についてマーシャル安定度試験を行い、第3編2-6-3アスファルト舗装の材料、表2-2 1 マーシャル安定度試験基準値に示す基準値と照合しなければならない。 もし基準値を満たさない場合には、骨材粒度またはアスファルト量の修正を行い、設計図書に関して監督職員の承諾を得最終的な配合（現場配合）を決定しなければならない。リベープ方式における新規アスファルト混合物の現場配合は、第3編2-6-3アスファルト舗装の材料の該当する項により決定しなければならない。	図形削除による番号の修正	
10	16	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-4 2 臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。	10	16	1	0	5	1	5.臨機の措置	受注者は、工事区間内での事故防止のため、やむを得ず臨機の措置を行う必要がある場合は、第1編総則1-1-4 3 臨機の措置の規定に基づき処置しなければならない。	誤記修正	
10	16	2	0	0	7		日本道路協会 舗装再生便覧（平成22年11月）	10	16	2	0	0	7		日本道路協会 舗装再生便覧（令和6年3月）	適用すべき諸基準類との整合	
10	16	24	4	24	1	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1-1-3 1 環境対策の規定によらなければならない。	10	16	24	4	24	1	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1-1-3 2 環境対策の規定によらなければならない。	誤記修正	
10	16	24	5	6	1	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1-1-3 1 環境対策の規定による。	10	16	24	5	6	1	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1-1-3 2 環境対策の規定による。	誤記修正	

図表番号	現行（令和6年度）	改定（令和7年度）	理由																																																																																																				
第2編 表2-4 再生 砕石の粒度	<table><caption>表2-4 再生砕石の粒度</caption><tr><th colspan="2">粒 度 範 囲 (呼び名)</th><th>40～0 (R C-40)</th><th>30～0 (R C-30)</th><th>20～0 (R C-20)</th></tr><tr><th rowspan="2">ふるい目 の開き</th><th>50mm</th><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><th>37.5mm</th><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><th rowspan="2">通過 質量 百分 率 (%)</th><th>31.5mm</th><td>—</td><td>95～100</td><td></td></tr><tr><th>26.5mm</th><td>—</td><td>—</td><td>100</td></tr><tr><th rowspan="2">19mm</th><td>50～80</td><td>55～85</td><td>95～100</td><td></td></tr><tr><th>13.2mm</th><td>—</td><td>—</td><td>80～90</td></tr><tr><th rowspan="2">4.75mm</th><td>15～40</td><td>15～45</td><td>20～50</td><td></td></tr><tr><th>2.36mm</th><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碎されたままの見かけの骨材粒度を使用する。	粒 度 範 囲 (呼び名)		40～0 (R C-40)	30～0 (R C-30)	20～0 (R C-20)	ふるい目 の開き	50mm	100			37.5mm	95～100	100		通過 質量 百分 率 (%)	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><caption>表2-4 再生砕石の粒度</caption><tr><th colspan="2">粒 度 範 囲 (呼び名)</th><th>40～0 (R C-40)</th><th>30～0 (R C-30)</th><th>20～0 (R C-20)</th></tr><tr><th rowspan="2">ふるい目 の開き</th><th>50mm</th><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><th>37.5mm</th><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><th rowspan="2">通過 質量 百分 率 (%)</th><th>31.5mm</th><td>—</td><td>95～100</td><td></td></tr><tr><th>26.5mm</th><td>—</td><td>—</td><td>100</td></tr><tr><th rowspan="2">19mm</th><td>50～80</td><td>55～85</td><td>95～100</td><td></td></tr><tr><th>13.2mm</th><td>—</td><td>—</td><td>80～90</td></tr><tr><th rowspan="2">4.75mm</th><td>15～40</td><td>15～45</td><td>20～50</td><td></td></tr><tr><th>2.36mm</th><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碎されたままの見掛けの骨材粒度を使用する。	粒 度 範 囲 (呼び名)		40～0 (R C-40)	30～0 (R C-30)	20～0 (R C-20)	ふるい目 の開き	50mm	100			37.5mm	95～100	100		通過 質量 百分 率 (%)	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																		
粒 度 範 囲 (呼び名)		40～0 (R C-40)	30～0 (R C-30)	20～0 (R C-20)																																																																																																			
ふるい目 の開き	50mm	100																																																																																																					
	37.5mm	95～100	100																																																																																																				
通過 質量 百分 率 (%)	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																																																																																																			
粒 度 範 囲 (呼び名)		40～0 (R C-40)	30～0 (R C-30)	20～0 (R C-20)																																																																																																			
ふるい目 の開き	50mm	100																																																																																																					
	37.5mm	95～100	100																																																																																																				
通過 質量 百分 率 (%)	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																																																																																																			
第2編 表2-5 再生 砕石の粒度	<table><caption>表2-5 再生砕石の粒度</caption><tr><th colspan="2">粒 度 範 囲 (呼び名)</th><th>40～0 (R M-40)</th><th>30～0 (R M-30)</th><th>25～0 (R M-25)</th></tr><tr><th rowspan="2">ふるい目 の開き</th><th>50mm</th><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><th>37.5mm</th><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><th rowspan="2">通過 質量 百分 率 (%)</th><th>31.5mm</th><td>—</td><td>95～100</td><td>100</td></tr><tr><th>26.5mm</th><td>—</td><td>—</td><td>95～100</td></tr><tr><th rowspan="2">19mm</th><td>80～90</td><td>80～90</td><td>—</td><td></td></tr><tr><th>13.2mm</th><td>—</td><td>—</td><td>55～85</td></tr><tr><th rowspan="2">4.75mm</th><td>30～85</td><td>30～85</td><td>30～85</td><td></td></tr><tr><th>2.36mm</th><td>20～60</td><td>20～60</td><td>20～60</td></tr><tr><th rowspan="2">425um</th><td>10～30</td><td>10～30</td><td>10～30</td><td></td></tr><tr><th>75um</th><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碎されたままの見かけの骨材粒度を使用する。	粒 度 範 囲 (呼び名)		40～0 (R M-40)	30～0 (R M-30)	25～0 (R M-25)	ふるい目 の開き	50mm	100			37.5mm	95～100	100		通過 質量 百分 率 (%)	31.5mm	—	95～100	100	26.5mm	—	—	95～100	19mm	80～90	80～90	—		13.2mm	—	—	55～85	4.75mm	30～85	30～85	30～85		2.36mm	20～60	20～60	20～60	425um	10～30	10～30	10～30		75um	2～10	2～10	2～10	<table><caption>表2-5 再生砕石の粒度</caption><tr><th colspan="2">粒 度 範 囲 (呼び名)</th><th>40～0 (R M-40)</th><th>30～0 (R M-30)</th><th>25～0 (R M-25)</th></tr><tr><th rowspan="2">ふるい目 の開き</th><th>50mm</th><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><th>37.5mm</th><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><th rowspan="2">通過 質量 百分 率 (%)</th><th>31.5mm</th><td>—</td><td>95～100</td><td>100</td></tr><tr><th>26.5mm</th><td>—</td><td>—</td><td>95～100</td></tr><tr><th rowspan="2">19mm</th><td>80～90</td><td>80～90</td><td>—</td><td></td></tr><tr><th>13.2mm</th><td>—</td><td>—</td><td>55～85</td></tr><tr><th rowspan="2">4.75mm</th><td>30～85</td><td>30～85</td><td>30～85</td><td></td></tr><tr><th>2.36mm</th><td>20～60</td><td>20～60</td><td>20～60</td></tr><tr><th rowspan="2">425um</th><td>10～30</td><td>10～30</td><td>10～30</td><td></td></tr><tr><th>75um</th><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碎されたままの見掛けの骨材粒度を使用する。	粒 度 範 囲 (呼び名)		40～0 (R M-40)	30～0 (R M-30)	25～0 (R M-25)	ふるい目 の開き	50mm	100			37.5mm	95～100	100		通過 質量 百分 率 (%)	31.5mm	—	95～100	100	26.5mm	—	—	95～100	19mm	80～90	80～90	—		13.2mm	—	—	55～85	4.75mm	30～85	30～85	30～85		2.36mm	20～60	20～60	20～60	425um	10～30	10～30	10～30		75um	2～10	2～10	2～10	諸基準類との整合
粒 度 範 囲 (呼び名)		40～0 (R M-40)	30～0 (R M-30)	25～0 (R M-25)																																																																																																			
ふるい目 の開き	50mm	100																																																																																																					
	37.5mm	95～100	100																																																																																																				
通過 質量 百分 率 (%)	31.5mm	—	95～100	100																																																																																																			
	26.5mm	—	—	95～100																																																																																																			
19mm	80～90	80～90	—																																																																																																				
	13.2mm	—	—	55～85																																																																																																			
4.75mm	30～85	30～85	30～85																																																																																																				
	2.36mm	20～60	20～60	20～60																																																																																																			
425um	10～30	10～30	10～30																																																																																																				
	75um	2～10	2～10	2～10																																																																																																			
粒 度 範 囲 (呼び名)		40～0 (R M-40)	30～0 (R M-30)	25～0 (R M-25)																																																																																																			
ふるい目 の開き	50mm	100																																																																																																					
	37.5mm	95～100	100																																																																																																				
通過 質量 百分 率 (%)	31.5mm	—	95～100	100																																																																																																			
	26.5mm	—	—	95～100																																																																																																			
19mm	80～90	80～90	—																																																																																																				
	13.2mm	—	—	55～85																																																																																																			
4.75mm	30～85	30～85	30～85																																																																																																				
	2.36mm	20～60	20～60	20～60																																																																																																			
425um	10～30	10～30	10～30																																																																																																				
	75um	2～10	2～10	2～10																																																																																																			
第2編 表2-12 ア スファルトコ ンクリート再 生骨材の品質	表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 1/10mm 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、適量20～15mm、10～5mm、5～0mmの3種類の粒度や20～15mm、10～0mm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、10～0mm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10mm以下の粒度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10～0mm相対分を求めてもよい。また、10～0mmあるいは10～5mm、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10～0mm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75um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 1/10mm 圧裂係数 MPa/mm	20以上 1.70以下	骨材の微粒分量	%	5以下	表 2-12-1 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 <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℃) 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、針入度および骨材の微粒分量は、実際の製造に用いる10～0mmの粒度に適用する。なお、15mm以下が2種類に分類されている場合には、それぞれの粒度区分を別々に試験して合成比率に応じて計算により10～0mm相対分を求めてもよい。 〔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℃) 1/10mm	20以上	骨材の微粒分量 %	5以下	諸基準類との整合																																																																																			
旧アスファルトの含有量	%	3.8以上																																																																																																					
旧アスファルトの性状	針入度 1/10mm 圧裂係数 MPa/mm	20以上 1.70以下																																																																																																					
骨材の微粒分量	%	5以下																																																																																																					
項目	目標値																																																																																																						
旧アスファルトの含有量 %	3.8以上																																																																																																						
旧アスファルトの針入度 (25℃) 1/10mm	20以上																																																																																																						
骨材の微粒分量 %	5以下																																																																																																						

図表番号	現行（令和6年度）	改定（令和7年度）	理由																																																																																																																																																																																
		表2-12-2 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および骨材の微粒分量は、実際の製造に用いる13～0mmの粒度に適用する。なお、13mm以下が2種類に分類されている場合には、それぞれの粒度区分を別々に試験して合成比率に応じて計算により13～0mm相当分を求めてもよい。 〔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に分類し、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℃)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																																																																																																																																																																																		
第2編 表2-15→6 舗装用石油ア スファルトの 規格	表2-15 舗装用石油アスファルトの規格 <table><tr><th>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(15℃) 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>伸び(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>210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>50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>蒸気後の質量 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>蒸気後の 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> 〔注〕 各種類とも110℃、160℃、180℃のそれぞれにおける動粘度を試験表に付記する。	種 類	40～60	60～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300	針入度(15℃) 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	伸び(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	210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　％	50以上	55以上	50以上	50以上	－	－	－	蒸気後の質量 変化率　％	－	－	－	－	0.5以下	1.0以下	1.0以下	蒸気後の 針入度比　％	110以下	110以下	110以下	110以下	－	－	－	密度(15℃) g/cm ³	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	表2-15 舗装用石油アスファルトの規格 <table><tr><th>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(15℃) 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>伸び(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>210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>50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>蒸気後の質量 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>蒸気後の 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> 〔注1〕 各種類とも110℃、160℃、180℃のそれぞれにおける動粘度を試験表に付記する。 〔注3〕 舗装用の新アスファルトである120～150、150～200、200～300K、JIS K 2207:2 006「石油アスファルト」とは引火点が異なる。	種 類	40～60	60～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300	針入度(15℃) 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	伸び(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	210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　％	50以上	55以上	50以上	50以上	－	－	－	蒸気後の質量 変化率　％	－	－	－	－	0.5以下	1.0以下	1.0以下	蒸気後の 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	諸基準類との整合
種 類	40～60	60～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300																																																																																																																																																																												
針入度(15℃) 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																																																																																																																																																																												
伸び(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	210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　％	50以上	55以上	50以上	50以上	－	－	－																																																																																																																																																																												
蒸気後の質量 変化率　％	－	－	－	－	0.5以下	1.0以下	1.0以下																																																																																																																																																																												
蒸気後の 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	40～60	60～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300																																																																																																																																																																												
針入度(15℃) 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																																																																																																																																																																												
伸び(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	210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　％	50以上	55以上	50以上	50以上	－	－	－																																																																																																																																																																												
蒸気後の質量 変化率　％	－	－	－	－	0.5以下	1.0以下	1.0以下																																																																																																																																																																												
蒸気後の 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																																																																																																																																																																												
第2編 表2-26→7 再生用添加剤 の標準的性状	表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</td></tr><tr><td>引 火 点</td><td>℃</td></tr><tr><td>薄膜加熱後の粘度比</td><td>(60℃)</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率</td><td>％</td></tr><tr><td>密 度(15℃)</td><td>g/cm³</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℃)	mm ² /S	引 火 点	℃	薄膜加熱後の粘度比	(60℃)	薄膜加熱質量変化率	％	密 度(15℃)	g/cm ³	組 成(石油学会規格JPI-5S-70-10)	報告	表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</td></tr><tr><td>引 火 点</td><td>℃</td></tr><tr><td>薄膜加熱後の粘度比</td><td>(60℃)</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量変化率</td><td>％</td></tr><tr><td>密 度(15℃)</td><td>g/cm³</td></tr><tr><td>組 成(石油学会規格JPI-5S-77-10)</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℃)	mm ² /S	引 火 点	℃	薄膜加熱後の粘度比	(60℃)	薄膜加熱質量変化率	％	密 度(15℃)	g/cm ³	組 成(石油学会規格JPI-5S-77-10)	報告	諸基準類との整合																																																																																																																																																				
項 目	標準的性状																																																																																																																																																																																		
動 粘 度(60℃)	mm ² /S																																																																																																																																																																																		
引 火 点	℃																																																																																																																																																																																		
薄膜加熱後の粘度比	(60℃)																																																																																																																																																																																		
薄膜加熱質量変化率	％																																																																																																																																																																																		
密 度(15℃)	g/cm ³																																																																																																																																																																																		
組 成(石油学会規格JPI-5S-70-10)	報告																																																																																																																																																																																		
項 目	標準的性状																																																																																																																																																																																		
動 粘 度(60℃)	mm ² /S																																																																																																																																																																																		
引 火 点	℃																																																																																																																																																																																		
薄膜加熱後の粘度比	(60℃)																																																																																																																																																																																		
薄膜加熱質量変化率	％																																																																																																																																																																																		
密 度(15℃)	g/cm ³																																																																																																																																																																																		
組 成(石油学会規格JPI-5S-77-10)	報告																																																																																																																																																																																		

図表番号	現行（令和6年度）	改定（令和7年度）	理由																																																																																						
第3編 表2-10（注1）	<table><tr><th colspan="6">表3-2-10 要求性能の確認方法</th></tr><tr><th rowspan="2">項目</th><th rowspan="2">要求性能</th><th colspan="2">確認方法</th><th rowspan="2">基準値</th></tr><tr><th>試験方法</th><th>試験条件</th></tr><tr><td rowspan="5">舗材に要求される性能</td><td>母材の健全性</td><td>JIS G 3547の酸蝕法で使用する試験液によるメッキ腐食後の母材鉄線の写真撮影</td><td>メッキを剥いだ状態で母材鉄線の表面腐蝕</td><td>母材に傷が付いていないこと</td></tr><tr><td>強度</td><td>両端時の破断荷重及び両端に連続する層とう性を有する鉄線試片の一端として接合するために必要な強度を有すること</td><td>引張試験（JIS G 3547に準拠）</td><td>—</td></tr><tr><td>耐久性</td><td>送水までの耐用年数30年程度を確保すること</td><td>腐食促進試験（JIS G 0594に準拠） 舗材摩耗試験</td><td>塩化物イオン濃度30ppm 試験時間1,000時間 摩耗量20.000mm³</td></tr><tr><td>均質性</td><td>性能を確保する品質の均質性を確保していること</td><td colspan="2">鉄線籠型基準「8. 舗材の品質管理」に基づくこと</td></tr><tr><td>環境適合性</td><td>周辺環境に影響を及ぼす有害成分を含有しないこと</td><td colspan="2">鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと</td></tr><tr><td rowspan="2">上記性能に加えて舗材に要求される性能</td><td>摩耗抵抗（短期性能型）</td><td>作業中の安全のために必要な滑りにくき有すること</td><td>面状摩耗試験 または 線状摩耗試験</td><td>—</td></tr><tr><td>摩耗抵抗（長期性能型）</td><td>併用後における永年の安全な利用のために必要な滑りにくき有すること</td><td>舗材摩耗試験の線状摩耗試験 または 面状摩耗試験の面状摩耗試験</td><td>摩耗係数0.90以上（短期摩耗試験）</td></tr></table> 〔注1〕 表 2-11 の確認方法に基づく公的機関による性能確認については、1 回の実施でよいものとし、その後は、均質性の確保の観点から、鉄線籠型基準「8. 舗材の品質管理」に基づき、定期的に舗材の品質管理試験（表 2-11）を行うものとする。 〔注2〕 メッキ鉄線以外の舗材についても、鉄線籠型基準「7. 舗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。	表3-2-10 要求性能の確認方法						項目	要求性能	確認方法		基準値	試験方法	試験条件	舗材に要求される性能	母材の健全性	JIS G 3547の酸蝕法で使用する試験液によるメッキ腐食後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いだ状態で母材鉄線の表面腐蝕	母材に傷が付いていないこと	強度	両端時の破断荷重及び両端に連続する層とう性を有する鉄線試片の一端として接合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）	—	耐久性	送水までの耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験（JIS G 0594に準拠） 舗材摩耗試験	塩化物イオン濃度30ppm 試験時間1,000時間 摩耗量20.000mm ³	均質性	性能を確保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 舗材の品質管理」に基づくこと		環境適合性	周辺環境に影響を及ぼす有害成分を含有しないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと		上記性能に加えて舗材に要求される性能	摩耗抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくき有すること	面状摩耗試験 または 線状摩耗試験	—	摩耗抵抗（長期性能型）	併用後における永年の安全な利用のために必要な滑りにくき有すること	舗材摩耗試験の線状摩耗試験 または 面状摩耗試験の面状摩耗試験	摩耗係数0.90以上（短期摩耗試験）	<table><tr><th colspan="6">表3-2-10 要求性能の確認方法</th></tr><tr><th rowspan="2">項目</th><th rowspan="2">要求性能</th><th colspan="2">確認方法</th><th rowspan="2">基準値</th></tr><tr><th>試験方法</th><th>試験条件</th></tr><tr><td rowspan="5">舗材に要求される性能</td><td>母材の健全性</td><td>JIS G 3547の酸蝕法で使用する試験液によるメッキ腐食後の母材鉄線の写真撮影</td><td>メッキを剥いだ状態で母材鉄線の表面腐蝕</td><td>母材に傷が付いていないこと</td></tr><tr><td>強度</td><td>両端時の破断荷重及び両端に連続する層とう性を有する鉄線試片の一端として接合するために必要な強度を有すること</td><td>引張試験（JIS G 3547に準拠）</td><td>—</td></tr><tr><td>耐久性</td><td>送水までの耐用年数30年程度を確保すること</td><td>腐食促進試験（JIS G 0594に準拠） 舗材摩耗試験</td><td>塩化物イオン濃度30ppm 試験時間1,000時間 摩耗量20.000mm³</td></tr><tr><td>均質性</td><td>性能を確保する品質の均質性を確保していること</td><td colspan="2">鉄線籠型基準「8. 舗材の品質管理」に基づくこと</td></tr><tr><td>環境適合性</td><td>周辺環境に影響を及ぼす有害成分を含有しないこと</td><td colspan="2">鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと</td></tr><tr><td rowspan="2">上記性能に加えて舗材に要求される性能</td><td>摩耗抵抗（短期性能型）</td><td>作業中の安全のために必要な滑りにくき有すること</td><td>面状摩耗試験 または 線状摩耗試験</td><td>—</td></tr><tr><td>摩耗抵抗（長期性能型）</td><td>併用後における永年の安全な利用のために必要な滑りにくき有すること</td><td>舗材摩耗試験の線状摩耗試験 または 面状摩耗試験の面状摩耗試験</td><td>摩耗係数0.90以上（短期摩耗試験）</td></tr></table> 〔注1〕 表 2-10 の確認方法に基づく公的機関による性能確認については、1 回の実施でよいものとし、その後は、均質性の確保の観点から、鉄線籠型基準「8. 舗材の品質管理」に基づき、定期的に舗材の品質管理試験（表 2-11）を行うものとする。 〔注2〕 メッキ鉄線以外の舗材についても、鉄線籠型基準「7. 舗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。	表3-2-10 要求性能の確認方法						項目	要求性能	確認方法		基準値	試験方法	試験条件	舗材に要求される性能	母材の健全性	JIS G 3547の酸蝕法で使用する試験液によるメッキ腐食後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いだ状態で母材鉄線の表面腐蝕	母材に傷が付いていないこと	強度	両端時の破断荷重及び両端に連続する層とう性を有する鉄線試片の一端として接合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）	—	耐久性	送水までの耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験（JIS G 0594に準拠） 舗材摩耗試験	塩化物イオン濃度30ppm 試験時間1,000時間 摩耗量20.000mm ³	均質性	性能を確保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 舗材の品質管理」に基づくこと		環境適合性	周辺環境に影響を及ぼす有害成分を含有しないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと		上記性能に加えて舗材に要求される性能	摩耗抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくき有すること	面状摩耗試験 または 線状摩耗試験	—	摩耗抵抗（長期性能型）	併用後における永年の安全な利用のために必要な滑りにくき有すること	舗材摩耗試験の線状摩耗試験 または 面状摩耗試験の面状摩耗試験	摩耗係数0.90以上（短期摩耗試験）	誤植
表3-2-10 要求性能の確認方法																																																																																									
項目	要求性能	確認方法		基準値																																																																																					
		試験方法	試験条件																																																																																						
舗材に要求される性能	母材の健全性	JIS G 3547の酸蝕法で使用する試験液によるメッキ腐食後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いだ状態で母材鉄線の表面腐蝕	母材に傷が付いていないこと																																																																																					
	強度	両端時の破断荷重及び両端に連続する層とう性を有する鉄線試片の一端として接合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）	—																																																																																					
	耐久性	送水までの耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験（JIS G 0594に準拠） 舗材摩耗試験	塩化物イオン濃度30ppm 試験時間1,000時間 摩耗量20.000mm ³																																																																																					
	均質性	性能を確保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 舗材の品質管理」に基づくこと																																																																																						
	環境適合性	周辺環境に影響を及ぼす有害成分を含有しないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと																																																																																						
上記性能に加えて舗材に要求される性能	摩耗抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくき有すること	面状摩耗試験 または 線状摩耗試験	—																																																																																					
	摩耗抵抗（長期性能型）	併用後における永年の安全な利用のために必要な滑りにくき有すること	舗材摩耗試験の線状摩耗試験 または 面状摩耗試験の面状摩耗試験	摩耗係数0.90以上（短期摩耗試験）																																																																																					
表3-2-10 要求性能の確認方法																																																																																									
項目	要求性能	確認方法		基準値																																																																																					
		試験方法	試験条件																																																																																						
舗材に要求される性能	母材の健全性	JIS G 3547の酸蝕法で使用する試験液によるメッキ腐食後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いだ状態で母材鉄線の表面腐蝕	母材に傷が付いていないこと																																																																																					
	強度	両端時の破断荷重及び両端に連続する層とう性を有する鉄線試片の一端として接合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）	—																																																																																					
	耐久性	送水までの耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験（JIS G 0594に準拠） 舗材摩耗試験	塩化物イオン濃度30ppm 試験時間1,000時間 摩耗量20.000mm ³																																																																																					
	均質性	性能を確保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 舗材の品質管理」に基づくこと																																																																																						
	環境適合性	周辺環境に影響を及ぼす有害成分を含有しないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと																																																																																						
上記性能に加えて舗材に要求される性能	摩耗抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくき有すること	面状摩耗試験 または 線状摩耗試験	—																																																																																					
	摩耗抵抗（長期性能型）	併用後における永年の安全な利用のために必要な滑りにくき有すること	舗材摩耗試験の線状摩耗試験 または 面状摩耗試験の面状摩耗試験	摩耗係数0.90以上（短期摩耗試験）																																																																																					
第3編 表2-21 鉄鋼スラグの品質規格	<table><tr><th colspan="6">表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>すりへり重量 (%)</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。	表2-21 鉄鋼スラグの品質規格						材 料 名	呼び名	表乾密度 (g/cm ³)	吸水率 (%)	すりへり重量 (%)	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2-21 鉄鋼スラグの品質規格																																																																																									
材 料 名	呼び名	表乾密度 (g/cm ³)	吸水率 (%)	すりへり重量 (%)	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																																																																																				
第3編 表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="4">表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 rowspan="2">旧アスファルトの性状</td><td colspan="2">旧アスファルトの含有量</td><td rowspan="2">針入度 1/10mm</td></tr><tr><td colspan="2">計入度</td></tr><tr><td rowspan="2">骨材の微粒分量</td><td colspan="2">圧裂係数</td><td rowspan="2">MPa/mm</td></tr><tr><td colspan="2">%</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。	表2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質				旧アスファルトの性状	旧アスファルトの含有量		針入度 1/10mm	計入度		骨材の微粒分量	圧裂係数		MPa/mm	%			諸基準類との整合(削除)																																																																						
表2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質																																																																																									
旧アスファルトの性状	旧アスファルトの含有量		針入度 1/10mm																																																																																						
	計入度																																																																																								
骨材の微粒分量	圧裂係数		MPa/mm																																																																																						
	%																																																																																								