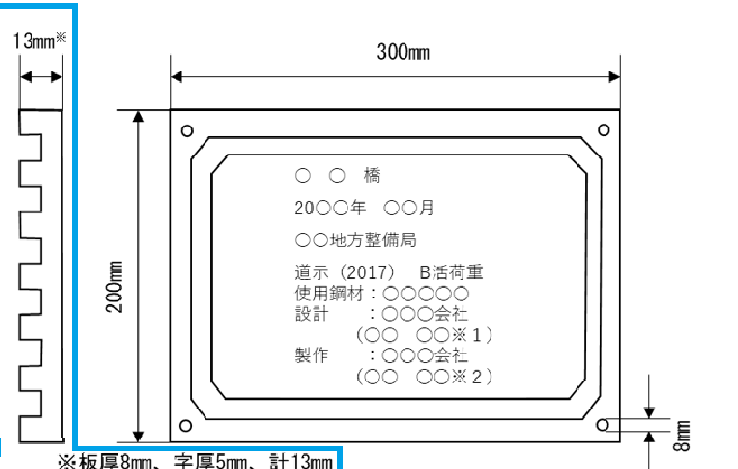
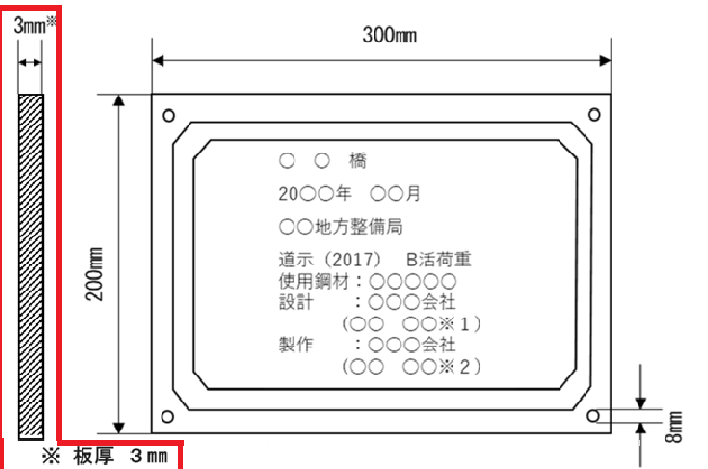
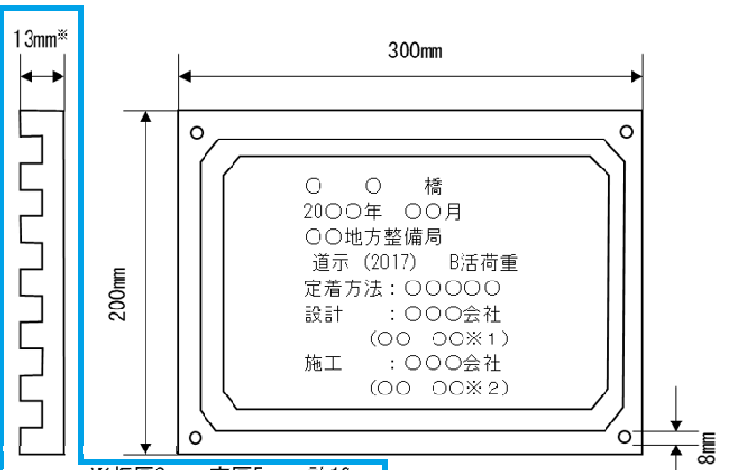
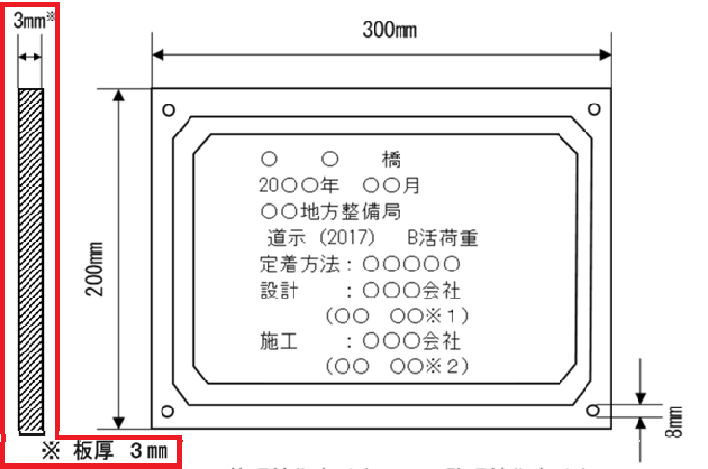


図表番号	現行（令和6年度）	改定（令和7年度）	理由																																																																																																						
表2-2-4 再生砕石の粒度	表2-2-4 再生砕石の粒度 <table><tr><th colspan="2">粒 度 範 囲 (呼び名)</th><th>40～0 (R C - 40)</th><th>30～0 (R C - 30)</th><th>20～0 (R C - 20)</th></tr><tr><th colspan="2">ふるい目 の開き</th><td></td><td></td><td></td></tr><tr><th rowspan="8">通 過 質 量 百 分 率 (%)</th><td>53mm</td><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><td>37.5mm</td><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><td>31.5mm</td><td>－</td><td>95～100</td><td></td></tr><tr><td>26.5mm</td><td>－</td><td>－</td><td>100</td></tr><tr><td>19mm</td><td>50～80</td><td>55～85</td><td>95～100</td></tr><tr><td>13.2mm</td><td>－</td><td>－</td><td>80～90</td></tr><tr><td>4.75mm</td><td>15～40</td><td>15～45</td><td>20～50</td></tr><tr><td>2.36mm</td><td>5～25</td><td>5～30</td><td>10～35</td></tr></table> 〔注〕再生骨材の粒度は、モルタル粒などを含むた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					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 <table><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 colspan="2">ふるい目 の開き</th><td></td><td></td><td></td></tr><tr><th rowspan="8">通 過 質 量 百 分 率 (%)</th><td>53mm</td><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><td>37.5mm</td><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><td>31.5mm</td><td>－</td><td>95～100</td><td></td></tr><tr><td>26.5mm</td><td>－</td><td>－</td><td>100</td></tr><tr><td>19mm</td><td>50～80</td><td>55～85</td><td>95～100</td></tr><tr><td>13.2mm</td><td>－</td><td>－</td><td>80～90</td></tr><tr><td>4.75mm</td><td>15～40</td><td>15～45</td><td>20～50</td></tr><tr><td>2.36mm</td><td>5～25</td><td>5～30</td><td>10～35</td></tr></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					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																
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																																																																																																									
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																																																																																																					
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																																																																																																									
通 過 質 量 百 分 率 (%)	53mm	100																																																																																																							
	37.5mm	95～100	100																																																																																																						
	31.5mm	－	95～100																																																																																																						
	26.5mm	－	－	100																																																																																																					
	19mm	50～80	55～85	95～100																																																																																																					
	13.2mm	－	－	80～90																																																																																																					
	4.75mm	15～40	15～45	20～50																																																																																																					
	2.36mm	5～25	5～30	10～35																																																																																																					
表2-2-5 財政粒度調整砕石の粒度	表2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度 <table><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 colspan="2">ふるい目 の開き</th><td></td><td></td><td></td></tr><tr><th rowspan="10">通 過 質 量 百 分 率 (%)</th><td>53mm</td><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><td>37.5mm</td><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><td>31.5mm</td><td>－</td><td>95～100</td><td>100</td></tr><tr><td>26.5mm</td><td>－</td><td>－</td><td>95～100</td></tr><tr><td>19mm</td><td>60～90</td><td>60～90</td><td>－</td></tr><tr><td>13.2mm</td><td>－</td><td>－</td><td>55～85</td></tr><tr><td>4.75mm</td><td>30～65</td><td>30～65</td><td>30～65</td></tr><tr><td>2.36mm</td><td>20～50</td><td>20～50</td><td>20～50</td></tr><tr><td>425μm</td><td>10～30</td><td>10～30</td><td>10～30</td></tr><tr><td>75μm</td><td>2～10</td><td>2～10</td><td>2～10</td></tr></table> 〔注〕再生骨材の粒度は、モルタル粒などを含むた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					通 過 質 量 百 分 率 (%)	53mm	100			37.5mm	95～100	100		31.5mm	－	95～100	100	26.5mm	－	－	95～100	19mm	60～90	60～90	－	13.2mm	－	－	55～85	4.75mm	30～65	30～65	30～65	2.36mm	20～50	20～50	20～50	425μm	10～30	10～30	10～30	75μm	2～10	2～10	2～10	表2-2-5 再生粒度調整砕石の粒度 <table><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 colspan="2">ふるい目 の開き</th><td></td><td></td><td></td></tr><tr><th rowspan="10">通 過 質 量 百 分 率 (%)</th><td>53mm</td><td>100</td><td></td><td></td></tr><tr><td>37.5mm</td><td>95～100</td><td>100</td><td></td></tr><tr><td>31.5mm</td><td>－</td><td>95～100</td><td>100</td></tr><tr><td>26.5mm</td><td>－</td><td>－</td><td>95～100</td></tr><tr><td>19mm</td><td>60～90</td><td>60～90</td><td>－</td></tr><tr><td>13.2mm</td><td>－</td><td>－</td><td>55～85</td></tr><tr><td>4.75mm</td><td>30～65</td><td>30～65</td><td>30～65</td></tr><tr><td>2.36mm</td><td>20～50</td><td>20～50</td><td>20～50</td></tr><tr><td>425μm</td><td>10～30</td><td>10～30</td><td>10～30</td></tr><tr><td>75μm</td><td>2～10</td><td>2～10</td><td>2～10</td></tr></table> 〔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					通 過 質 量 百 分 率 (%)	53mm	100			37.5mm	95～100	100		31.5mm	－	95～100	100	26.5mm	－	－	95～100	19mm	60～90	60～90	－	13.2mm	－	－	55～85	4.75mm	30～65	30～65	30～65	2.36mm	20～50	20～50	20～50	425μm	10～30	10～30	10～30	75μm	2～10	2～10	2～10	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																																																																																																									
通 過 質 量 百 分 率 (%)	53mm	100																																																																																																							
	37.5mm	95～100	100																																																																																																						
	31.5mm	－	95～100	100																																																																																																					
	26.5mm	－	－	95～100																																																																																																					
	19mm	60～90	60～90	－																																																																																																					
	13.2mm	－	－	55～85																																																																																																					
	4.75mm	30～65	30～65	30～65																																																																																																					
	2.36mm	20～50	20～50	20～50																																																																																																					
	425μm	10～30	10～30	10～30																																																																																																					
	75μm	2～10	2～10	2～10																																																																																																					
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																																																																																																									
通 過 質 量 百 分 率 (%)	53mm	100																																																																																																							
	37.5mm	95～100	100																																																																																																						
	31.5mm	－	95～100	100																																																																																																					
	26.5mm	－	－	95～100																																																																																																					
	19mm	60～90	60～90	－																																																																																																					
	13.2mm	－	－	55～85																																																																																																					
	4.75mm	30～65	30～65	30～65																																																																																																					
	2.36mm	20～50	20～50	20～50																																																																																																					
	425μm	10～30	10～30	10～30																																																																																																					
	75μm	2～10	2～10	2～10																																																																																																					

図表番号	現行（令和6年度）	改定（令和7年度）	理由											
表2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質	表2-2-12 アスファルトコンクリート再生骨材の品質		諸基準類との整合											
	<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 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>骨材の微粒分量</td><td>%</td><td>5以下</td></tr></table>			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
	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										
	[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2-2-12 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														
<table><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>		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					
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													
[注1] アスファルトコンクリート再生骨材中に含まれるアスファルトを旧アスファルト、新たに用いるアスファルトを新アスファルトと称する。														
[注2] アスファルトコンクリート再生骨材の旧アスファルトの含有量、針入度および骨材の微粒分量は、実際の製造に用いる13～0mmの粒度に適用する。なお、13mm以下が2種類に分級されている場合には、それぞれの粒度区分を別々に試験して合成比率に応じて計算により13～0mm相当分を求めてもよい。														
[注3] 旧アスファルトの含有量および骨材の微粒分量は、アスファルトコンクリート再生骨材の乾燥質量に対する百分率で表す。														
[注4] 骨材の微粒分量は「JIS A 1103:2014 骨材の微粒分量試験方法」により求める。														
[注5] アスファルト混合物層の切削材は、アスファルトコンクリート再生骨材の品質に適合するものであれば再生加熱アスファルト混合物に利用できる。ただし、切削材は粒度がばらつきやすいので他のアスファルトコンクリート発生材を調整して使用することが望ましい。														

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

図表番号	現 行（令和6年度）	改 定（令和7年度）	理 由																																																																																								
表2-2-15→6 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		諸基準類との整合																																																																																								
	<table><tr><th>種 類 項 目</th><th>40～80</th><th>60～80</th><th>80～100</th><th>100～120</th><th>120～150</th><th>150～200</th><th>200～300</th></tr><tr><td>針入度(25℃) 1/10mm</td><td>40を超え 60以下</td><td>60を超え 80以下</td><td>80を超え 100以下</td><td>100を超え 120以下</td><td>120を超え 150以下</td><td>150を超え 200以下</td><td>200を超え 300以下</td></tr><tr><td>軟化点 ℃</td><td>47.0～ 55.0</td><td>44.0～ 52.0</td><td>42.0～ 50.0</td><td>40.0～ 50.0</td><td>38.0～ 48.0</td><td>30.0～ 45.0</td><td>30.0～ 45.0</td></tr><tr><td>伸度(15℃) cm</td><td>10以上</td><td>100以上</td><td>100以上</td><td>100以上</td><td>100以上</td><td>100以上</td><td>100以上</td></tr><tr><td>トルエン 可溶分 %</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td></tr><tr><td>引火点 ℃</td><td>280以上</td><td>280以上</td><td>280以上</td><td>280以上</td><td>240以上</td><td>240以上</td><td>210以上</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量 変化率 %</td><td>0.6以下</td><td>0.6以下</td><td>0.6以下</td><td>0.6以下</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td></tr><tr><td>薄膜加熱針入度 残留率 %</td><td>58以上</td><td>55以上</td><td>50以上</td><td>50以上</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td></tr><tr><td>蒸発後の質量 変化率 %</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td><td>0.5以下</td><td>1.0以下</td><td>1.0以下</td></tr><tr><td>蒸発後の 針入度比 %</td><td>110以下</td><td>110以下</td><td>110以下</td><td>110以下</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td></tr><tr><td>密度(15℃) g/cm³</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td></tr></table>			種 類 項 目	40～80	60～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300	針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下	60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下	120を超え 150以下	150を超え 200以下	200を超え 300以下	軟化点 ℃	47.0～ 55.0	44.0～ 52.0	42.0～ 50.0	40.0～ 50.0	38.0～ 48.0	30.0～ 45.0	30.0～ 45.0	伸度(15℃) cm	10以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	トルエン 可溶分 %	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	引火点 ℃	280以上	280以上	280以上	280以上	240以上	240以上	210以上	薄膜加熱質量 変化率 %	0.6以下	0.6以下	0.6以下	0.6以下	－	－	－	薄膜加熱針入度 残留率 %	58以上	55以上	50以上	50以上	－	－	－	蒸発後の質量 変化率 %	－	－	－	－	0.5以下	1.0以下	1.0以下	蒸発後の 針入度比 %	110以下	110以下	110以下	110以下	－	－	－	密度(15℃) g/cm ³	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上
	種 類 項 目	40～80		60～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300																																																																																		
	針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下		60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下	120を超え 150以下	150を超え 200以下	200を超え 300以下																																																																																		
	軟化点 ℃	47.0～ 55.0		44.0～ 52.0	42.0～ 50.0	40.0～ 50.0	38.0～ 48.0	30.0～ 45.0	30.0～ 45.0																																																																																		
	伸度(15℃) cm	10以上		100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上																																																																																		
	トルエン 可溶分 %	99.0以上		99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上																																																																																		
	引火点 ℃	280以上		280以上	280以上	280以上	240以上	240以上	210以上																																																																																		
	薄膜加熱質量 変化率 %	0.6以下		0.6以下	0.6以下	0.6以下	－	－	－																																																																																		
	薄膜加熱針入度 残留率 %	58以上		55以上	50以上	50以上	－	－	－																																																																																		
蒸発後の質量 変化率 %	－	－	－	－	0.5以下	1.0以下	1.0以下																																																																																				
蒸発後の 針入度比 %	110以下	110以下	110以下	110以下	－	－	－																																																																																				
密度(15℃) g/cm ³	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上																																																																																				
[注] 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。																																																																																											
表2-2-16 舗装用石油アスファルトの規格																																																																																											
<table><tr><th>種 類 項 目</th><th>40～80</th><th>60～80</th><th>80～100</th><th>100～120</th><th>120～150</th><th>150～200</th><th>200～300</th></tr><tr><td>針入度(25℃) 1/10mm</td><td>40を超え 60以下</td><td>60を超え 80以下</td><td>80を超え 100以下</td><td>100を超え 120以下</td><td>120を超え 150以下</td><td>150を超え 200以下</td><td>200を超え 300以下</td></tr><tr><td>軟化点 ℃</td><td>47.0～ 55.0</td><td>44.0～ 52.0</td><td>42.0～ 50.0</td><td>40.0～ 50.0</td><td>38.0～ 48.0</td><td>30.0～ 45.0</td><td>30.0～ 45.0</td></tr><tr><td>伸度(15℃) cm</td><td>10以上</td><td>100以上</td><td>100以上</td><td>100以上</td><td>100以上</td><td>100以上</td><td>100以上</td></tr><tr><td>トルエン 可溶分 %</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td><td>99.0以上</td></tr><tr><td>引火点 ℃</td><td>280以上</td><td>280以上</td><td>280以上</td><td>280以上</td><td>250以上</td><td>250以上</td><td>250以上</td></tr><tr><td>薄膜加熱質量 変化率 %</td><td>0.6以下</td><td>0.6以下</td><td>0.6以下</td><td>0.6以下</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td></tr><tr><td>薄膜加熱針入度 残留率 %</td><td>58以上</td><td>55以上</td><td>50以上</td><td>50以上</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td></tr><tr><td>蒸発後の質量 変化率 %</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td><td>0.5以下</td><td>1.0以下</td><td>1.0以下</td></tr><tr><td>蒸発後の 針入度比 %</td><td>110以下</td><td>110以下</td><td>110以下</td><td>110以下</td><td>－</td><td>－</td><td>－</td></tr><tr><td>密度(15℃) g/cm³</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td><td>1.000以上</td></tr></table>		種 類 項 目	40～80	60～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300	針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下	60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下	120を超え 150以下	150を超え 200以下	200を超え 300以下	軟化点 ℃	47.0～ 55.0	44.0～ 52.0	42.0～ 50.0	40.0～ 50.0	38.0～ 48.0	30.0～ 45.0	30.0～ 45.0	伸度(15℃) cm	10以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	トルエン 可溶分 %	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	引火点 ℃	280以上	280以上	280以上	280以上	250以上	250以上	250以上	薄膜加熱質量 変化率 %	0.6以下	0.6以下	0.6以下	0.6以下	－	－	－	薄膜加熱針入度 残留率 %	58以上	55以上	50以上	50以上	－	－	－	蒸発後の質量 変化率 %	－	－	－	－	0.5以下	1.0以下	1.0以下	蒸発後の 針入度比 %	110以下	110以下	110以下	110以下	－	－	－	密度(15℃) g/cm ³	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上		
種 類 項 目	40～80	60～80	80～100	100～120	120～150	150～200	200～300																																																																																				
針入度(25℃) 1/10mm	40を超え 60以下	60を超え 80以下	80を超え 100以下	100を超え 120以下	120を超え 150以下	150を超え 200以下	200を超え 300以下																																																																																				
軟化点 ℃	47.0～ 55.0	44.0～ 52.0	42.0～ 50.0	40.0～ 50.0	38.0～ 48.0	30.0～ 45.0	30.0～ 45.0																																																																																				
伸度(15℃) cm	10以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上	100以上																																																																																				
トルエン 可溶分 %	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上	99.0以上																																																																																				
引火点 ℃	280以上	280以上	280以上	280以上	250以上	250以上	250以上																																																																																				
薄膜加熱質量 変化率 %	0.6以下	0.6以下	0.6以下	0.6以下	－	－	－																																																																																				
薄膜加熱針入度 残留率 %	58以上	55以上	50以上	50以上	－	－	－																																																																																				
蒸発後の質量 変化率 %	－	－	－	－	0.5以下	1.0以下	1.0以下																																																																																				
蒸発後の 針入度比 %	110以下	110以下	110以下	110以下	－	－	－																																																																																				
密度(15℃) g/cm ³	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上	1.000以上																																																																																				
[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 2207:2 008 石油アスファルト」とは引火点が異なる。																																																																																											
表2-2-26→7 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		諸基準類との整合																																																																																								
	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></td></tr></table>			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)																																																																											
	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)																																																																																										
[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/cm ³ 以上とすることが望ましい。																																																																																											
表2-2-27 再生用添加剤の標準的性状																																																																																											
プラント再生用																																																																																											
<table><tr><th>項 目</th><th>標準的性状</th></tr><tr><td>動 粘 度(60℃)</td><td>mm²/S</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-77-19)</td><td></td></tr></table>		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-77-19)																																																																													
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-77-19)																																																																																											
[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/cm ³ 以上とすることが望ましい。																																																																																											

図表番号	現行（令和6年度）	改定（令和7年度）	理由
表3-2-2 銘板の寸法及び記載事項	 ※板厚8mm、字厚5mm、計13mm ※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者氏名	 ※板厚 3mm ※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者氏名	実態を踏まえた規定の変更
	 ※板厚8mm、字厚5mm、計13mm ※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者氏名	 ※板厚 3mm ※1 管理技術者氏名、※2 監理技術者氏名	

図表番号	現行（令和6年度）	改定（令和7年度）	理由																																																																																																
表3-2-10（注1）	表3-2-10 要求性能の確認方法 <table><tr><th colspan="2" rowspan="2">項目</th><th rowspan="2">要求性能</th><th colspan="3">確認方法</th></tr><tr><th>試験方法</th><th>試験条件</th><th>基準値</th></tr><tr><td rowspan="6">線材に要求される性能</td><td>母材の健全性</td><td>母材が健全であること</td><td>JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影</td><td>メッキを剥いた状態での母材鉄線の表面撮影</td><td>母材に傷が付いていないこと</td></tr><tr><td>強度</td><td>洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追従する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること</td><td>引張試験（JIS G 3547に準拠）</td><td>－</td><td>引張強さ290N/㎟以上</td></tr><tr><td rowspan="2">耐久性</td><td rowspan="2">淡水中での耐用年数30年程度を確保すること</td><td>腐食促進試験（JIS G 0594に準拠）</td><td>塩化物イオン濃度0ppm 試験時間1,000時間</td><td rowspan="2">メッキ残存量30g/㎡以上</td></tr><tr><td>線材摩耗試験</td><td>回転数20,000回転</td></tr><tr><td>均質性</td><td>性能を担保する品質の均質性を確保していること</td><td colspan="3">鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと</td></tr><tr><td>環境適合性</td><td>周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと</td><td colspan="3">鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと</td></tr><tr><td rowspan="2">上記性能に加えて蓋材に要求される性能</td><td>摩擦抵抗（短期性能型）</td><td>作業中の安全のために必要な滑りにくさ有すること</td><td>面的摩擦試験または線的摩擦試験</td><td>－</td><td>摩擦係数0.90以上</td></tr><tr><td>摩擦抵抗（長期性能型）</td><td>供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること</td><td>線材摩耗試験の線的摩擦試験または面材摩耗試験の面的摩擦試験</td><td>[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転</td><td>摩擦係数0.90以上（初期摩耗後）</td></tr></table> [注1] 表3-2-11の確認方法に基づく公的機関による性能確認については、1回の実施でよいものとし、その後は、均質性の確保の観点から、鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づき、定期的に線材の品質管理試験（表3-2-13）を行うものとする。 [注2] メッキ鉄線以外の線材についても、鉄線籠型基準「7. 線材に要求される性能」に基づく要求性能を満足することを確認した公的試験機関による審査証明を事前に監督職員に提出し、確認を受けなければならない。	項目		要求性能	確認方法			試験方法	試験条件	基準値	線材に要求される性能	母材の健全性	母材が健全であること	JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いた状態での母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと	強度	洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追従する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること	引張試験（JIS G 3547に準拠）	－	引張強さ290N/㎟以上	耐久性	淡水中での耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験（JIS G 0594に準拠）	塩化物イオン濃度0ppm 試験時間1,000時間	メッキ残存量30g/㎡以上	線材摩耗試験	回転数20,000回転	均質性	性能を担保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと			環境適合性	周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと			上記性能に加えて蓋材に要求される性能	摩擦抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくさ有すること	面的摩擦試験または線的摩擦試験	－	摩擦係数0.90以上	摩擦抵抗（長期性能型）	供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること	線材摩耗試験の線的摩擦試験または面材摩耗試験の面的摩擦試験	[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転	摩擦係数0.90以上（初期摩耗後）	表3-2-10 要求性能の確認方法 <table><tr><th colspan="2" rowspan="2">項目</th><th rowspan="2">要求性能</th><th colspan="3">確認方法</th></tr><tr><th>試験方法</th><th>試験条件</th><th>基準値</th></tr><tr><td rowspan="6">線材に要求される性能</td><td>母材の健全性</td><td>母材が健全であること</td><td>JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影</td><td>メッキを剥いた状態での母材鉄線の表面撮影</td><td>母材に傷が付いていないこと</td></tr><tr><td>強度</td><td>洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追従する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること</td><td>引張試験（JIS G 3547に準拠）</td><td>－</td><td>引張強さ290N/㎟以上</td></tr><tr><td rowspan="2">耐久性</td><td rowspan="2">淡水中での耐用年数30年程度を確保すること</td><td>腐食促進試験（JIS G 0594に準拠）</td><td>塩化物イオン濃度0ppm 試験時間1,000時間</td><td rowspan="2">メッキ残存量30g/㎡以上</td></tr><tr><td>線材摩耗試験</td><td>回転数20,000回転</td></tr><tr><td>均質性</td><td>性能を担保する品質の均質性を確保していること</td><td colspan="3">鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと</td></tr><tr><td>環境適合性</td><td>周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと</td><td colspan="3">鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと</td></tr><tr><td rowspan="2">上記性能に加えて蓋材に要求される性能</td><td>摩擦抵抗（短期性能型）</td><td>作業中の安全のために必要な滑りにくさ有すること</td><td>面的摩擦試験または線的摩擦試験</td><td>－</td><td>摩擦係数0.90以上</td></tr><tr><td>摩擦抵抗（長期性能型）</td><td>供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること</td><td>線材摩耗試験の線的摩擦試験または面材摩耗試験の面的摩擦試験</td><td>[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転</td><td>摩擦係数0.90以上（初期摩耗後）</td></tr></table> [注1] 表3-2-10の確認方法に基づく公的機関による性能確認については、1回の実施でよいものとし、その後は、均質性の確保の観点から、鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づき、定期的に線材の品質管理試験（表3-2-12）を行うものとする。 [注2] メッキ鉄線以外の線材についても、鉄線籠型基準「7. 線材に要求される性能」に基づく要求性能を満足することを確認した公的試験機関による審査証明を事前に監督職員に提出し、確認を受けなければならない。	項目		要求性能	確認方法			試験方法	試験条件	基準値	線材に要求される性能	母材の健全性	母材が健全であること	JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いた状態での母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと	強度	洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追従する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること	引張試験（JIS G 3547に準拠）	－	引張強さ290N/㎟以上	耐久性	淡水中での耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験（JIS G 0594に準拠）	塩化物イオン濃度0ppm 試験時間1,000時間	メッキ残存量30g/㎡以上	線材摩耗試験	回転数20,000回転	均質性	性能を担保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと			環境適合性	周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと			上記性能に加えて蓋材に要求される性能	摩擦抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくさ有すること	面的摩擦試験または線的摩擦試験	－	摩擦係数0.90以上	摩擦抵抗（長期性能型）	供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること	線材摩耗試験の線的摩擦試験または面材摩耗試験の面的摩擦試験	[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転	摩擦係数0.90以上（初期摩耗後）	誤植
項目					要求性能	確認方法																																																																																													
		試験方法	試験条件	基準値																																																																																															
線材に要求される性能	母材の健全性	母材が健全であること	JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いた状態での母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと																																																																																														
	強度	洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追従する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること	引張試験（JIS G 3547に準拠）	－	引張強さ290N/㎟以上																																																																																														
	耐久性	淡水中での耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験（JIS G 0594に準拠）	塩化物イオン濃度0ppm 試験時間1,000時間	メッキ残存量30g/㎡以上																																																																																														
			線材摩耗試験	回転数20,000回転																																																																																															
	均質性	性能を担保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと																																																																																																
	環境適合性	周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと																																																																																																
上記性能に加えて蓋材に要求される性能	摩擦抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくさ有すること	面的摩擦試験または線的摩擦試験	－	摩擦係数0.90以上																																																																																														
	摩擦抵抗（長期性能型）	供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること	線材摩耗試験の線的摩擦試験または面材摩耗試験の面的摩擦試験	[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転	摩擦係数0.90以上（初期摩耗後）																																																																																														
項目		要求性能	確認方法																																																																																																
			試験方法	試験条件	基準値																																																																																														
線材に要求される性能	母材の健全性	母材が健全であること	JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いた状態での母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと																																																																																														
	強度	洗濯時の破断抵抗及び洗濯に追従する屈とう性を有する鉄線籠本体の一部として機能するために必要な強度を有すること	引張試験（JIS G 3547に準拠）	－	引張強さ290N/㎟以上																																																																																														
	耐久性	淡水中での耐用年数30年程度を確保すること	腐食促進試験（JIS G 0594に準拠）	塩化物イオン濃度0ppm 試験時間1,000時間	メッキ残存量30g/㎡以上																																																																																														
			線材摩耗試験	回転数20,000回転																																																																																															
	均質性	性能を担保する品質の均質性を確保していること	鉄線籠型基準「8. 線材の品質管理」に基づくこと																																																																																																
	環境適合性	周辺環境に影響を与える有害成分を溶出ししないこと	鉄線籠型基準「1. 適用河川」に基づくこと																																																																																																
上記性能に加えて蓋材に要求される性能	摩擦抵抗（短期性能型）	作業中の安全のために必要な滑りにくさ有すること	面的摩擦試験または線的摩擦試験	－	摩擦係数0.90以上																																																																																														
	摩擦抵抗（長期性能型）	供用後における水辺の安全な利用のために必要な滑りにくさを有すること	線材摩耗試験の線的摩擦試験または面材摩耗試験の面的摩擦試験	[線材摩耗試験の場合] 回転数2,500回転 [面材摩耗試験の場合] 回転数100回転	摩擦係数0.90以上（初期摩耗後）																																																																																														
表3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格	表3-2-21 鉄鋼スラグの品質規格 <table><tr><th>材 料 名</th><th>呼び名</th><th>表乾密度 (g/㎤)</th><th>吸水率 (%)</th><th>すりへり減量 (%)</th><th>水浸膨張比 (%)</th></tr><tr><td>クラッシュラン製鋼スラグ</td><td>C S S</td><td>－</td><td>－</td><td>50以下</td><td>2.0以下</td></tr><tr><td>単粒度製鋼スラグ</td><td>S S</td><td>2.45以上</td><td>3.0以下</td><td>30以下</td><td>2.0以下</td></tr></table> [注] 水浸膨張比の規格は、3ヵ月以上通常エージングした後の製鋼スラグに適用する。また、試験方法は舗装調査・試験法便覧 B014を参照する。	材 料 名	呼び名	表乾密度 (g/㎤)	吸水率 (%)	すりへり減量 (%)	水浸膨張比 (%)	クラッシュラン製鋼スラグ	C S S	－	－	50以下	2.0以下	単粒度製鋼スラグ	S S	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下		削除																																																																														
材 料 名	呼び名	表乾密度 (g/㎤)	吸水率 (%)	すりへり減量 (%)	水浸膨張比 (%)																																																																																														
クラッシュラン製鋼スラグ	C S S	－	－	50以下	2.0以下																																																																																														
単粒度製鋼スラグ	S S	2.45以上	3.0以下	30以下	2.0以下																																																																																														

図表番号	現行（令和6年度）	改定（令和7年度）	理由															
表3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質	表3-2-22 アスファルトコンクリート再生骨材の品質 <table><tr><td rowspan="2">旧アスファルトの性状</td><td>旧アスファルトの含有量</td><td>%</td><td>3.8以上</td></tr><tr><td>針入度</td><td>1 /10mm</td><td>20以上</td></tr><tr><td></td><td>圧裂係数</td><td>MPa/mm</td><td>1.70以下</td></tr><tr><td>骨材の微粒分量</td><td></td><td>%</td><td>5以下</td></tr></table> [注1] アスファルトコンクリート再生骨材中に含まれるアスファルトを旧アスファルト、新たに用いる舗装用石油アスファルトを新アスファルトと称する。 [注2] アスファルトコンクリート再生骨材は、通常20～13mm、13～5mm、5～0mmの3種類の粒度や20～13mm、13～0mmの2種類の粒度にふるい分けられるが、本表に示される規格は、13～0mmの粒度区分のものに適用する。 [注3] アスファルトコンクリート再生骨材の13mm以下が2種類にふるい分けられている場合には、再生骨材の製造時における各粒度区分の比率に応じて合成した試料で試験するか、別々に試験して合成比率に応じて計算により13～0mm相当分を求めてもよい。また、13～0mmあるいは13～5mm、5～0mm以外でふるい分けられている場合には、ふるい分け前の全試料から13～0mmをふるい取ってこれを対象に試験を行う。 [注4] アスファルトコンクリート再生骨材中の旧アスファルト含有量及び75μmを通過する量は、アスファルトコンクリート再生骨材の乾燥質量に対する百分率で表す。 [注5] 骨材の微粒分量試験はJIS A 1103（骨材の微粒分量試験方法）により求める。 [注6] アスファルト混合物層の切削材は、その品質が本表に適合するものであれば再生加熱アスファルト混合物に利用できる。ただし、切削材は粒度がばらつきやすいので他のアスファルトコンクリート発生材を調整して使用することが望ましい。 [注7] 旧アスファルトの性状は、針入度または、圧裂係数のどちらかが基準を満足すればよい。	旧アスファルトの性状	旧アスファルトの含有量	%	3.8以上	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）
旧アスファルトの性状	旧アスファルトの含有量		%	3.8以上														
	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 （取付け図） ※1 管理技術者氏名、※2監理技術者等氏名	（標示板） 板厚 3mm （取付け図） ※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															