

図表番号	頁	No.	図表番号等	現行	修正後	修正内容																																																																																																																
表2-10	P. 229	2	表3-2-10 要求性能の 確認方法	<table border="1"> <caption>表3-2-10 要求性能の確認方法</caption> <thead> <tr> <th 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> </thead> <tbody> <tr> <td>母材の健全性</td> <td>母材が健全であること</td> <td>JIS H 0401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>メッキを剥いだ状態で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> </tbody> </table>	項目	要求性能	確認方法			試験方法	試験条件	基準値	母材の健全性	母材が健全であること	JIS H 0401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	メッキを剥いだ状態で母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと	<table border="1"> <caption>表3-2-10 要求性能の確認方法</caption> <thead> <tr> <th 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> </thead> <tbody> <tr> <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>メッキを剥いだ状態で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> </tbody> </table>	項目	要求性能	確認方法			試験方法	試験条件	基準値	母材の健全性	母材が健全であること	JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いだ状態で母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと	JISの改正																																																																																						
項目	要求性能	確認方法																																																																																																																				
		試験方法	試験条件	基準値																																																																																																																		
母材の健全性	母材が健全であること	JIS H 0401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	メッキを剥いだ状態で母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと																																																																																																																		
項目	要求性能	確認方法																																																																																																																				
		試験方法	試験条件	基準値																																																																																																																		
母材の健全性	母材が健全であること	JIS G 3547の間接法で使用する試験液によるメッキ溶脱後の母材鉄線の写真撮影	メッキを剥いだ状態で母材鉄線の表面撮影	母材に傷が付いていないこと																																																																																																																		
表2-12	P. 231	3	表3-2-12 線材の品質管理試験の内容	<table border="1"> <caption>表3-2-12 線材の品質管理試験の内容</caption> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>試験項目</th> <th>基準値</th> <th>試験方法</th> <th>試験の頻度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">工場</td> <td>線径</td> <td>3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線¹⁾に1回</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>290N/mm以上</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>ねじり特性</td> <td>JIS G 3547の4.3</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>巻付性</td> <td>線径の1.5倍の内筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">公的試験機関</td> <td>メッキ成分</td> <td>※2</td> <td>原子吸光分析法、またはICP発光分析法</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ付着量</td> <td>※2</td> <td>JIS H 0401準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>線径</td> <td>3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>290N/mm以上</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">公的試験機関</td> <td>母材の健全性</td> <td>母材に傷が付いていないこと</td> <td>JIS H 0401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>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ成分</td> <td>※2</td> <td>原子吸光分析法、またはICP発光分析法</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ付着量</td> <td>※2</td> <td>JIS H 0401準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ付着量</td> <td>※2</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> </tbody> </table>	項目	試験項目	基準値	試験方法	試験の頻度	工場	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	5巻線 ¹⁾ に1回	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	ねじり特性	JIS G 3547の4.3	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	巻付性	線径の1.5倍の内筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	公的試験機関	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	5巻線に1回	メッキ付着量	※2	JIS H 0401準拠	5巻線に1回	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	公的試験機関	母材の健全性	母材に傷が付いていないこと	JIS H 0401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	200巻線に1回	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	200巻線に1回	メッキ付着量	※2	JIS H 0401準拠	200巻線に1回	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	<table border="1"> <caption>表3-2-12 線材の品質管理試験の内容</caption> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>試験項目</th> <th>基準値</th> <th>試験方法</th> <th>試験の頻度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="4">工場</td> <td>線径</td> <td>3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線¹⁾に1回</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>290N/mm以上</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>ねじり特性</td> <td>JIS G 3547の4.3</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>巻付性</td> <td>線径の1.5倍の内筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">公的試験機関</td> <td>メッキ成分</td> <td>※2</td> <td>原子吸光分析法、またはICP発光分析法</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ付着量</td> <td>※2</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>5巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>線径</td> <td>3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>引張強さ</td> <td>290N/mm以上</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td rowspan="4">公的試験機関</td> <td>母材の健全性</td> <td>母材に傷が付いていないこと</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>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ成分</td> <td>※2</td> <td>原子吸光分析法、またはICP発光分析法</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ付着量</td> <td>※2</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> <tr> <td>メッキ付着量</td> <td>※2</td> <td>JIS G 3547準拠</td> <td>200巻線に1回</td> </tr> </tbody> </table>	項目	試験項目	基準値	試験方法	試験の頻度	工場	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	5巻線 ¹⁾ に1回	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	ねじり特性	JIS G 3547の4.3	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	巻付性	線径の1.5倍の内筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	公的試験機関	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	5巻線に1回	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	5巻線に1回	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	公的試験機関	母材の健全性	母材に傷が付いていないこと	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	200巻線に1回	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	200巻線に1回	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	200巻線に1回	JISの改正
項目	試験項目	基準値	試験方法	試験の頻度																																																																																																																		
工場	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	5巻線 ¹⁾ に1回																																																																																																																		
	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																																		
	ねじり特性	JIS G 3547の4.3	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																																		
	巻付性	線径の1.5倍の内筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																																		
公的試験機関	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	5巻線に1回																																																																																																																		
	メッキ付着量	※2	JIS H 0401準拠	5巻線に1回																																																																																																																		
	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																																		
	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																																		
公的試験機関	母材の健全性	母材に傷が付いていないこと	JIS H 0401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	200巻線に1回																																																																																																																		
	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	200巻線に1回																																																																																																																		
	メッキ付着量	※2	JIS H 0401準拠	200巻線に1回																																																																																																																		
	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																																		
項目	試験項目	基準値	試験方法	試験の頻度																																																																																																																		
工場	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	5巻線 ¹⁾ に1回																																																																																																																		
	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																																		
	ねじり特性	JIS G 3547の4.3	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																																		
	巻付性	線径の1.5倍の内筒に6回以上巻き付け著しい亀裂及びはく離を生じない	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																																		
公的試験機関	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	5巻線に1回																																																																																																																		
	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	5巻線に1回																																																																																																																		
	線径	3.2±0.09mm 4.0±0.10mm 5.0±0.12mm 6.0±0.12mm	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																																		
	引張強さ	290N/mm以上	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																																		
公的試験機関	母材の健全性	母材に傷が付いていないこと	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	200巻線に1回																																																																																																																		
	メッキ成分	※2	原子吸光分析法、またはICP発光分析法	200巻線に1回																																																																																																																		
	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																																		
	メッキ付着量	※2	JIS G 3547準拠	200巻線に1回																																																																																																																		
図3-1	P. 323	4	図3-2-6 耳芝			貼芝の表記を見やすく修正																																																																																																																
表2-26	P. 191	5	表2-2-26 再生用添加剤の標準的性状	<table border="1"> <caption>表2-2-26 再生用添加剤の標準的性状</caption> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>標準的性状</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>動粘度 (60℃)</td> <td>ml/s 80~1,000</td> </tr> <tr> <td>引火点</td> <td>℃ 250以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比 (60℃)</td> <td>2以下</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率</td> <td>% ±3以内</td> </tr> <tr> <td>密度 (15℃)</td> <td>g/cm³ 報告</td> </tr> <tr> <td>組成 (石油学会法 JPI-ES-70-10)</td> <td>報告</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 密度は、旧アスファルトとの分離などを防止するため0.85g/cm³以上とすることが望ましい。</p>	項目	標準的性状	動粘度 (60℃)	ml/s 80~1,000	引火点	℃ 250以上	薄膜加熱後の粘度比 (60℃)	2以下	薄膜加熱質量変化率	% ±3以内	密度 (15℃)	g/cm ³ 報告	組成 (石油学会法 JPI-ES-70-10)	報告	<table border="1"> <caption>表2-2-26 再生用添加剤の標準的性状</caption> <thead> <tr> <th>項目</th> <th>標準的性状</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>動粘度 (60℃)</td> <td>ml/s 80~1,000</td> </tr> <tr> <td>引火点</td> <td>℃ 250以上</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱後の粘度比 (60℃)</td> <td>2以下</td> </tr> <tr> <td>薄膜加熱質量変化率</td> <td>% ±3以内</td> </tr> <tr> <td>密度 (15℃)</td> <td>g/cm³ 報告</td> </tr> <tr> <td>組成 (石油学会規格 JPI-ES-70-10)</td> <td>報告</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 密度は、旧アスファルトとの分離などを防止するため0.85g/cm³以上とすることが望ましい。</p>	項目	標準的性状	動粘度 (60℃)	ml/s 80~1,000	引火点	℃ 250以上	薄膜加熱後の粘度比 (60℃)	2以下	薄膜加熱質量変化率	% ±3以内	密度 (15℃)	g/cm ³ 報告	組成 (石油学会規格 JPI-ES-70-10)	報告	修正																																																																																				
項目	標準的性状																																																																																																																					
動粘度 (60℃)	ml/s 80~1,000																																																																																																																					
引火点	℃ 250以上																																																																																																																					
薄膜加熱後の粘度比 (60℃)	2以下																																																																																																																					
薄膜加熱質量変化率	% ±3以内																																																																																																																					
密度 (15℃)	g/cm ³ 報告																																																																																																																					
組成 (石油学会法 JPI-ES-70-10)	報告																																																																																																																					
項目	標準的性状																																																																																																																					
動粘度 (60℃)	ml/s 80~1,000																																																																																																																					
引火点	℃ 250以上																																																																																																																					
薄膜加熱後の粘度比 (60℃)	2以下																																																																																																																					
薄膜加熱質量変化率	% ±3以内																																																																																																																					
密度 (15℃)	g/cm ³ 報告																																																																																																																					
組成 (石油学会規格 JPI-ES-70-10)	報告																																																																																																																					
表2-31	P. 269	6	表3-2-31 接着剤の規格鋼床版用	<table border="1"> <caption>表3-2-31 接着剤の規格鋼床版用</caption> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th>規格値</th> <th rowspan="2">試験法</th> </tr> <tr> <th>ゴムアスファルト系</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>不揮発分 (%)</td> <td>50以上</td> <td>JIS K 8833-1.2</td> </tr> <tr> <td>粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]</td> <td>5(0.5)以下</td> <td>JIS K 8833-1.2</td> </tr> <tr> <td>指触乾燥時間 (分)</td> <td>90以下</td> <td>JIS K 5800</td> </tr> <tr> <td>低温風曲試験 (-10℃, 3mm)</td> <td>合格</td> <td>JIS K 5800</td> </tr> <tr> <td>基盤目試験 (点)</td> <td>10</td> <td>JIS K 5800</td> </tr> <tr> <td>耐湿試験後の基盤目試験 (点)</td> <td>8以上</td> <td>JIS K 5800</td> </tr> <tr> <td>塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)</td> <td>8以上</td> <td>JIS K 5800</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 基盤目試験の判定点は(一財)日本塗料検査協会「塗膜の評価基準」の標準判定写真による。</p>	項目	規格値	試験法	ゴムアスファルト系	不揮発分 (%)	50以上	JIS K 8833-1.2	粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]	5(0.5)以下	JIS K 8833-1.2	指触乾燥時間 (分)	90以下	JIS K 5800	低温風曲試験 (-10℃, 3mm)	合格	JIS K 5800	基盤目試験 (点)	10	JIS K 5800	耐湿試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5800	塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5800	<table border="1"> <caption>表3-2-31 接着剤の規格鋼床版用</caption> <thead> <tr> <th rowspan="2">項目</th> <th>規格値</th> <th rowspan="2">試験法</th> </tr> <tr> <th>ゴムアスファルト系</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>不揮発分 (%)</td> <td>50以上</td> <td>JIS K 8833-1.2</td> </tr> <tr> <td>粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]</td> <td>5(0.5)以下</td> <td>JIS K 8833-1.2</td> </tr> <tr> <td>指触乾燥時間 (分)</td> <td>90以下</td> <td>JIS K 5800</td> </tr> <tr> <td>低温風曲試験 (-10℃, 3mm)</td> <td>合格</td> <td>JIS K 5800</td> </tr> <tr> <td>基盤目試験 (点)</td> <td>10</td> <td>JIS K 5800</td> </tr> <tr> <td>耐湿試験後の基盤目試験 (点)</td> <td>8以上</td> <td>JIS K 5800</td> </tr> <tr> <td>塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)</td> <td>8以上</td> <td>JIS K 5800</td> </tr> </tbody> </table> <p>[注] 基盤目試験の判定点は(一財)日本塗料検査協会「塗膜の評価基準」の標準判定写真による。</p>	項目	規格値	試験法	ゴムアスファルト系	不揮発分 (%)	50以上	JIS K 8833-1.2	粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]	5(0.5)以下	JIS K 8833-1.2	指触乾燥時間 (分)	90以下	JIS K 5800	低温風曲試験 (-10℃, 3mm)	合格	JIS K 5800	基盤目試験 (点)	10	JIS K 5800	耐湿試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5800	塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5800	JISの改正																																																														
項目	規格値	試験法																																																																																																																				
	ゴムアスファルト系																																																																																																																					
不揮発分 (%)	50以上	JIS K 8833-1.2																																																																																																																				
粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]	5(0.5)以下	JIS K 8833-1.2																																																																																																																				
指触乾燥時間 (分)	90以下	JIS K 5800																																																																																																																				
低温風曲試験 (-10℃, 3mm)	合格	JIS K 5800																																																																																																																				
基盤目試験 (点)	10	JIS K 5800																																																																																																																				
耐湿試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5800																																																																																																																				
塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5800																																																																																																																				
項目	規格値	試験法																																																																																																																				
	ゴムアスファルト系																																																																																																																					
不揮発分 (%)	50以上	JIS K 8833-1.2																																																																																																																				
粘度 (25℃) [Poise(Pa·s)]	5(0.5)以下	JIS K 8833-1.2																																																																																																																				
指触乾燥時間 (分)	90以下	JIS K 5800																																																																																																																				
低温風曲試験 (-10℃, 3mm)	合格	JIS K 5800																																																																																																																				
基盤目試験 (点)	10	JIS K 5800																																																																																																																				
耐湿試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5800																																																																																																																				
塩水暴露試験後の基盤目試験 (点)	8以上	JIS K 5800																																																																																																																				