第４章　品質管理基準

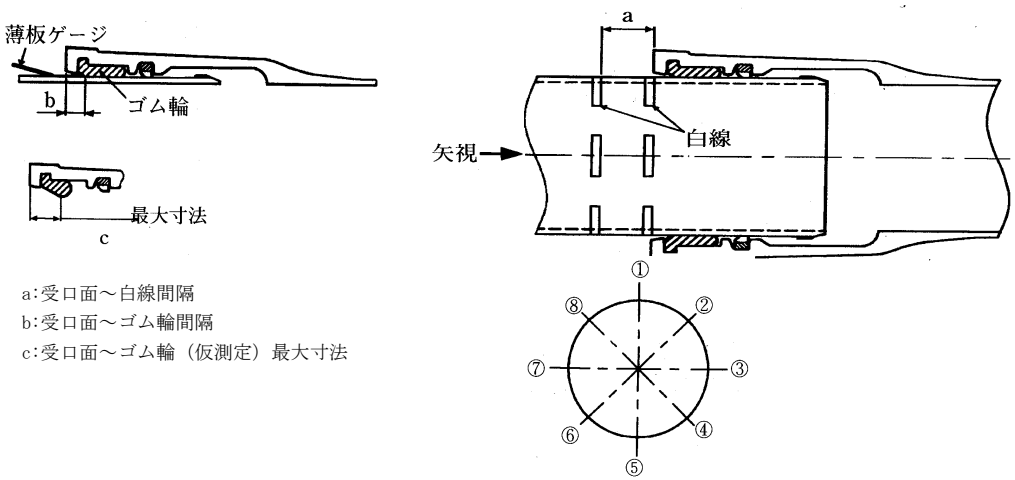
品質管理基準及び規格値

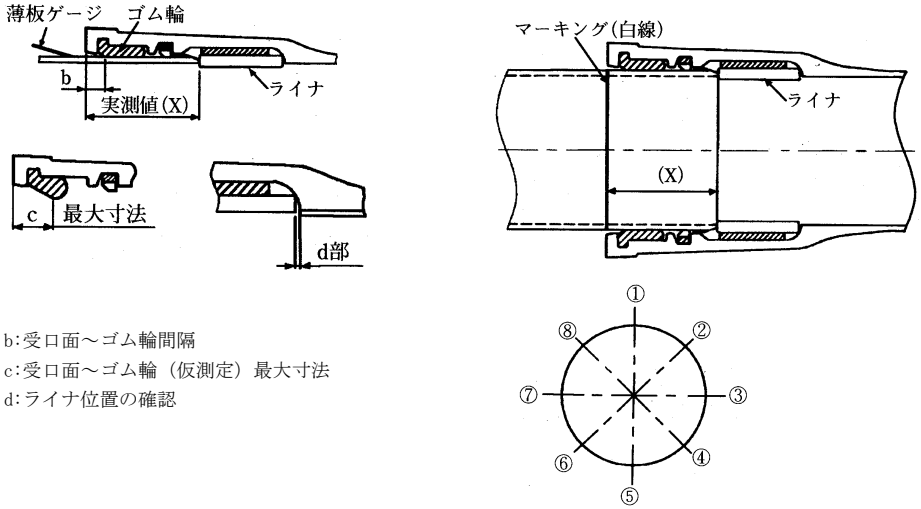
下表にない項目については，岡山県土木工事施工管理基準による。

	種別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値	試験基準	摘　　要
1 下層路盤	材料	必須	骨材のふるい分け試験	JIS A 1102	JIS A 5001（表２参照）	施工前	管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県の事前承認を受けているものは，その写しを添付することで代用することが出来る。
			修正ＣＢＲ試験	舗装試験法便覧 2-3-1	粒状路盤：修正 CBR20 %以上（クラッシャーラン鉄鋼スラグは修正 CBR30 %以上）アスファルトコンクリート再生骨材を含む再生クラッシャーランを用いる場合で，上層路盤，基層，表層の合計厚が 40cm より小さい場合は 30 %以上とする。		
			土の液性限界・塑性限界試験	JIS A 1205	塑性指数 PI ： 6 以下	施工前	但し，鉄鋼スラグには適用しない。管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県の事前承認を受けているものは，その写しを添付することで代用することが出来る。
			鉄鋼スラグの水浸膨張性試験	舗装試験法便覧 2-3-4	1.5%以下	施工前	Cs ：クラッシャーラン鉄鋼スラグに適用する。管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県の事前承認を受けているものは，その写しを添付することで代用することが出来る。
			道路用スラグの呈色判定試験	JIS A 5015	呈色なし		管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県の事前承認を受けているものは，その写しを添付することで代用することが出来る。
			現場密度の測定	舗装試験法便覧 2-5-3	最大乾燥密度の 93 %以上 X_{10}　95 %以上 X_6　96 %以上 X_3　97 %以上	施工後	締固め度は，10 個の測定値の平均値 X_{10} が規格値を満足しなければならない。また，10 個の測定値が得がたい場合は 3 個の測定値の平均値 X_3 が規格値を満足していなければならないが，X_3 が規格値をはずれた場合は，さらに 3 個のデータを加えた平均値 X_6 が規格値を満足していればよい。 管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上）

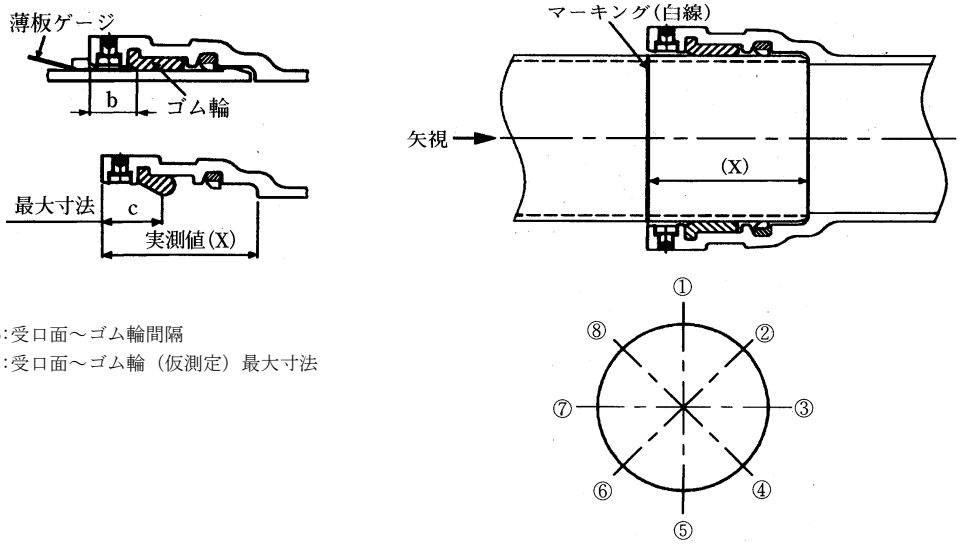
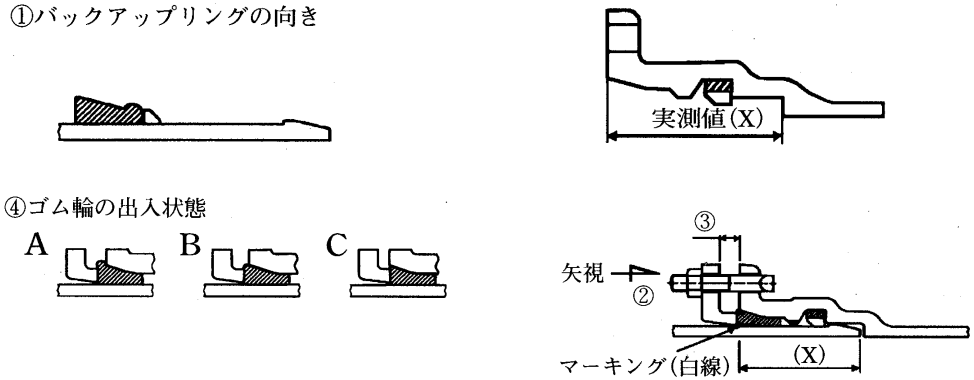
工種	種別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値	試験基準	摘　　要
1 上層路盤	材料	必須	骨材のふるい分試験	JIS A 1102	JIS A 5001（表２参照）	施工前	管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県の事前承認を受けているものは，その写しを添付することで代用することが出来る。
			修正ＣＢＲ試験	舗装試験法便覧 2-3-1	修正 CBR 80 %以上 アスファルトコンクリート再生 骨材を含む場合 90 %以上 40℃で行った場合 80 %以上		
			鉄鋼スラグの 修正 CBR 試験	舗装試験法便覧 2-3-1	修正 CBR 80 %以上	施工前	Ms ：粒度調整鉄鋼スラグ及び HMS ：水硬性粒度調整スラグに適用する。 管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県の事前承認を受けているものは，その写しを添付することで代用することが出来る。
			土の液性限界・ 塑性限界試験	JIS A 1205	塑性指数 PI：4 以下	施工前	・　但し，鉄鋼スラグには適用しない。 ・　管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県の事前承認を受けているものは，その写しを添付することで代用することが出来る。
			鉄鋼スラグの 水浸膨張性試験	舗装試験法便覧 2-3-4	1.5%以下	施工前	MS ：粒度調整鉄鋼スラグ及び HMS ：水硬性粒度調整スラグに適用する。 管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県の事前承認を受けているものは，その写しを添付することで代用することが出来る。
			鉄鋼スラグの 呈色判定試験	JIS A 5015 舗装試験法便覧 2-3-2	呈色なし		
			鉄鋼スラグの 一軸圧縮試験	舗装試験法便覧 2-3-3	1.2Mpa 以上（ 14 日）	施工前	HMS：水硬性粒度調整スラグに適用する。 管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県の事前承認を受けているものは，その写しを添付することで代用することが出来る。
			鉄鋼スラグの 単位容積質量試験	舗装試験法便覧 4-9-5	1.50 kg／ L 以上		Ms ：粒度調整鉄鋼スラグ及び HMS：水硬性粒度調整スラグに適用する。 管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県の事前承認を受けているものは，その写しを添付することで代用することが出来る。

工種	種別	試験区分	試験項目	試験方法	規格値	試験基準	摘　　要
2 上層路盤	施工	必須	現場密度の測定	舗装試験法便覧 2-5-3	最大乾燥密度の 93 %以上 X_{10}　95 %以上 X_6　95.5 %以上 X_3　96.5 %以上	施工後	締固め度は，10 個の測定値の平均値 X_{10} が規格値を満足しなければならない。また，10 個の測定値が得がたい場合は 3 個の測定値の平均値 X_3 が規格値を満足していなければならないが，X_3 が規格値をはずれた場合は，さらに 3 個のデータを加えた平均値 X_6 が規格値を満足していればよい。管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県の事前承認を受けているものは，その写しを添付することで代用することが出来る。
3 アスファルト舗装	プラント	必須	配合試験	舗装試験法便覧		配合ごと１回	50t 未満は省略することができる。 但し，県承認プラントはその承認書を代用できるものとする。
			粒度（2.36 ㎜フルイ）	舗装試験法便覧 3-4-3	2.36 ㎜ふるい：±12 %以内基準粒度	印字記録の場合：ふるい分け試験 1～2 回／日	管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県承認プラントはその承認書を代用できるものとする。
			粒度（75μｍフルイ）	舗装試験法便覧 3-4-3	75μｍふるい：±5 %以内基準粒度		
			混合物のアスファルト量抽出粒度分析試験	舗装試験法便覧 3-9-6	アスファルト量 -0.9 %以内	印字記録の場合：ふるい分け試験 1～2 回／日	管理結果を施工管理に反映できる規模の工事は，同一工種の施工が数日連続する場合で，次のいずれかに該当するものをいう。 ①　施工面積で 100 ㎡以上 ②　使用する基層および表層用混合物の総使用量が 50t 以上（コンクリートでは 40m3 以上） 但し，県承認プラントはその承認書を代用できるものとする。
			温度測定（アスファルト・骨材・混合物）	温度計による	配合設計で決定した混合温度	随時	
	舗設現場	必須	温度測定 （初期締固め前）	温度計による	110℃以上	随時	測定値の記録は，　1 日 4 回（午前・午後各 2 回）
			現場密度の測定	舗装試験法便覧 3-7-7	基準密度の 94 %以上 X_{10}　96 %以上 X_6　96 %以上 X_3　96.5 %以上 歩道舗装 平均値：基準密度の 92%以上	コア 3 箇所に 1 個 １工事につき最低１個 （コア採取は，100 ㎡以上 200 ㎡未満は 2 個所，200 ㎡以上は 3 個所を標準とする。） ＊ X_3 は 3 個未満の測定値も含める。	締め固め度は監督員が承認した基準密度に対する百分率で表した値。 粒度は試料の測定値と監督員が承認した現場配合との差を求めた値。
			混合物の アスファルト量抽出	舗装試験法便覧 3-9-6	アスファルト量± 0.9 %以内 X_{10}　±0.55 %以内 X_6　±0.50 %以内 X_3　±0.50 %以内		
			混合物の 粒度分析試験	舗装試験法便覧 3-9-6	2.36 ㎜ふるい：± 12%以内基準粒度 X_{10}　±8.0 %以内 X_6　±7.5 %以内 X_3　±7.0 %以内 75μｍふるい：± 5%以内基準粒度 X_{10}　±3.5 %以内 X_6　±3.5 %以内 X_3　±3.0 %以内		

<table>
<tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>測定箇所</th><th>基準値</th><th>測定基準</th></tr>
<tr>
<td rowspan="2">4
管布設工（ＮＳ形継手）</td>
<td>直管継手
φ75
～
450</td>
<td>必
須</td>
<td> 

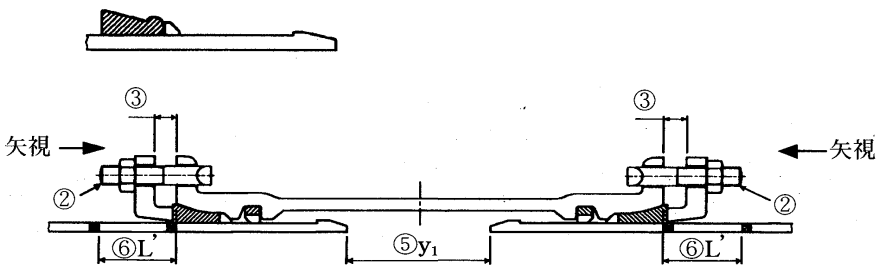
a:受口面～白線間隔
b:受口面～ゴム輪間隔
c:受口面～ゴム輪（仮測定）最大寸法</td>
<td>1. 許容曲げ角度（①・③・⑤・⑦のa寸法）
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>許容曲げ
角度θ</th><th>a寸法の差
X（㎜）以内</th></tr>
<tr><td>75</td><td>4°</td><td>6</td></tr>
<tr><td>100</td><td>4°</td><td>8</td></tr>
<tr><td>150</td><td>4°</td><td>12</td></tr>
<tr><td>200</td><td>4°</td><td>15</td></tr>
<tr><td>250</td><td>4°</td><td>19</td></tr>
<tr><td>300</td><td>3°</td><td>17</td></tr>
<tr><td>350</td><td>3°</td><td>20</td></tr>
<tr><td>400</td><td>3°</td><td>22</td></tr>
<tr><td>450</td><td>3°</td><td>25</td></tr>
</table>
2. 薄板ゲージを全周にわたって受口と挿し口のすき間に挿し込み，ｂ＜ｃであること。</td>
<td>全個所測定
（チェックシート様式４－１）
φ400～は5箇所に１個所チェックシートを提出する。</td>
</tr>
<tr>
<td>直管継手（ライナ）
φ75
～
450</td>
<td>必
須</td>
<td> 

b:受口面～ゴム輪間隔
c:受口面～ゴム輪（仮測定）最大寸法
d:ライナ位置の確認</td>
<td>1. 薄板ゲージを全周にわたって受口と挿し口のすき間に挿し込み，ｂ＜ｃであること。
2. 現場で明示したマーキング（白線）上に受口端面があること。
3. 4.5㎜の隙間ゲージがライナと受口奥部との間に全周にわたり入らないこと。</td>
<td>全個所測定
（チェックシート様式４－２）
φ400～は5箇所に１個所チェックシートを提出する。</td>
</tr>
</table>

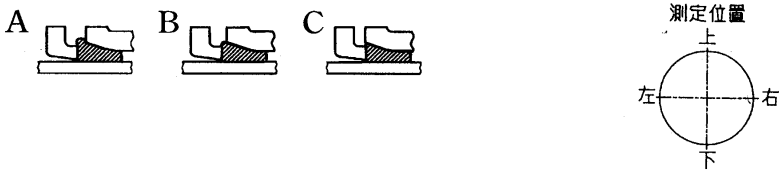
工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準
4 管布設工（NS形継手）	異形管 φ75～250	必須	 b:受口面～ゴム輪間隔 c:受口面～ゴム輪（仮測定）最大寸法	1. 薄板ゲージを全周にわたって受口と挿し口のすき間に挿し込み，b＜cであること。 2. 現場で明示したマーキング（白線）上に受口端面があること。 3. 屈曲防止リングと挿し口外面に薄板ゲージがはいらないこと。	全個所測定 （チェックシート様式４－１）
	異形管 φ300～450	必須	 ①:バックアップリングの向き ②：標準締め付けトルク ③:押輪～受口間隔 ④:ゴム輪の出入状況	① テーパー部が挿し口端面側にあること。 ② 標準締め付けトルク　100N・m ③ 最大値－最小値≦５㎜（同一円周上） ④ 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。 ＊ 現場で明示したマーキング（白線）上に受口端面があること。	全個所測定 （チェックシート様式４－２） φ400～は5箇所に１個所チェックシートを提出する。

工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準
4 管布設工（NS形継手）	継輪 φ75～450	必須			全個所測定 （チェックシート様式４－３） φ400～は5箇所に１個所チェックシートを提出する。

①バックアップリングの向き



④ゴム輪の出入状態



①:バックアップリングの向き
②：標準締め付けトルク
③:押輪～受口間隔
④:ゴム輪の出入状況
⑤:両挿し口の間隔
⑥:受口端面～白線の間隔

注） 両挿し口端の間隔（y1）は、一方から配管する場合には記入不要。L’（受口端面～白線の間隔）は、せめ配管の場合には記入不要。

① テーパー部が挿し口端面側にあること。

② 標準締め付けトルク

呼び径	N・m
75	60
100～450	100

③ 最大値ー最小値≦５㎜
（同一円周上）

④ 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。

⑤ 両挿し口の間隔（ｙ1）

単位(㎜)

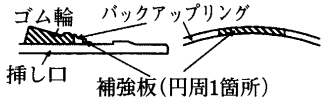
呼び径	y1
75,100	220
150～250	250
300～450	300

⑥ 受口端面～白線の間隔(L’)

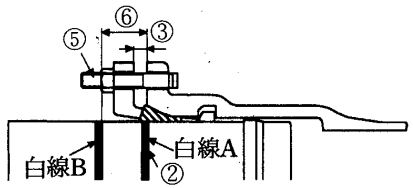
単位(㎜)

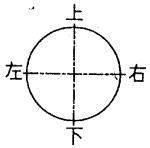
呼び径	L’
75	80
100	85
150～250	100
300	150
350・400	160
450	165

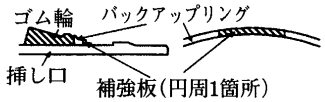
＊ ⑤,⑥の許容誤差は－20㎜以内

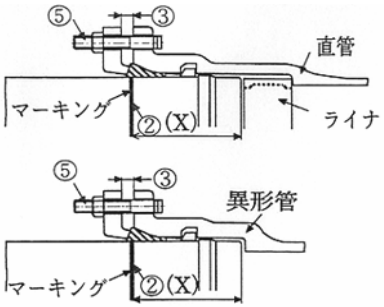
<table>
<tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>測定箇所</th><th>基準値</th><th>測定基準</th></tr>
<tr>
<td rowspan="2">4
管布設工（ＮＳ形継手）</td>
<td>直管継手
φ500
～
1000</td>
<td>必
須</td>
<td>①バックアップリングの向き、補強板の位置
 

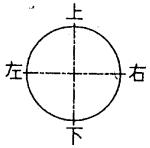
④ゴム輪の出入状態

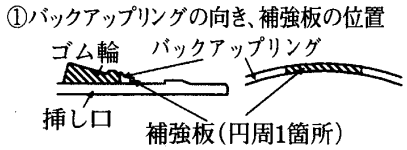
 

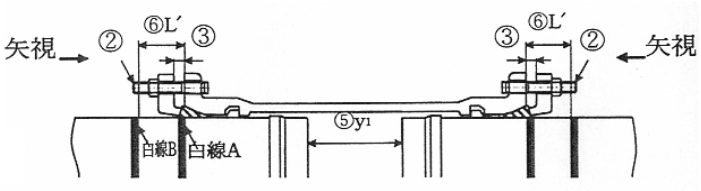
①：バックアップリングの向き，補強版の位置
②：挿入量の確認
③：押輪～受口間隔
④：ゴム輪の出入状態
⑤：標準締め付けトルク
⑥：白線Ｂ～受口間隔
測定位置
 

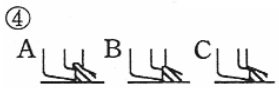
単位mm
<table><tr><th>呼び径</th><th>X</th></tr><tr><td>500</td><td>31</td></tr><tr><td>600</td><td>31</td></tr><tr><td>700</td><td>32</td></tr><tr><td>800</td><td>32</td></tr><tr><td>900</td><td>32</td></tr><tr><td>1000</td><td>33</td></tr></table></td>
<td>① 補強版が挿し口端面側にあること。
補強版がロックリング分割部の位置にあること。
② 白線Ａの中に受口端面があること。
③ 最大値ー最小値≦５㎜
（同一円周上）
④ 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。
⑤ 標準締め付けトルク
<table><tr><th>呼び径</th><th>ﾎﾞﾙﾄ径</th><th>Ｎ・ｍ</th></tr><tr><td>500・600</td><td>M20</td><td>100</td></tr><tr><td>700・800</td><td>M24</td><td>140</td></tr><tr><td>900・1000</td><td>M30</td><td>200</td></tr></table>⑥ 最大値ー最小値≦Ｘ</td>
<td>全個所測定
（チェックシート様式４ー４）
φ500～φ600までは5箇所に１個所チェックシートを提出する。
φ700以上は全個所チェックシートを提出する。</td>
</tr>
<tr>
<td>直管継手（ライナ）・異形管
φ500
～
1000</td>
<td>必
須</td>
<td>①バックアップリングの向き、補強板の位置
 

①：バックアップリングの向き，補強版の位置
②：挿入量の確認
③：押輪～受口間隔
④：ゴム輪の出入状態
⑤：標準締め付けトルク
測定位置
 
</td>
<td>① 補強版が挿し口端面側にあること。
補強版がロックリング分割部の位置にあること。
② マーキング上に受口端面があること。
③ 最大値ー最小値≦５㎜
（同一円周上）
④ 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。
⑤ 標準締め付けトルク
<table><tr><th>呼び径</th><th>ﾎﾞﾙﾄ径</th><th>Ｎ・ｍ</th></tr><tr><td>500・600</td><td>M20</td><td>100</td></tr><tr><td>700・800</td><td>M24</td><td>140</td></tr><tr><td>900・1000</td><td>M30</td><td>200</td></tr></table></td>
<td>全個所測定
（チェックシート様式４ー５）
φ500～φ600までは5箇所に１個所チェックシートを提出する。
φ700以上は全個所チェックシートを提出する。</td>
</tr>
</table>

<table>
<tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>測定箇所</th><th>基準値</th><th>測定基準</th></tr>
<tr>
<td>4
管布設工（ＮＳ形継手）</td>
<td>継輪
φ75
～
1000</td>
<td>必
須</td>
<td>






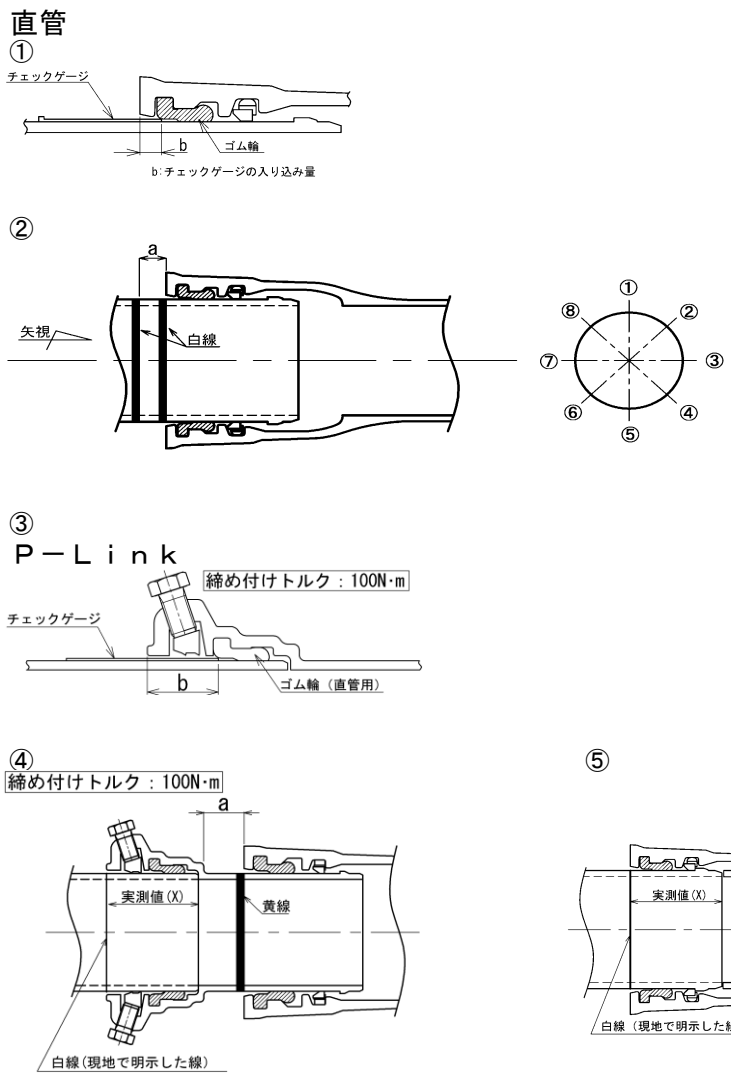
①:(1) バックアップリングの向き
:(2) 補強板の位置
②:ボルト締めのトルク
③:押輪～受口間隔
④:ゴム輪の出入状況
⑤:両挿し口の間隔(y1)
⑥:受口端面～白線の間隔(L’)

注） 両挿し口端の間隔（y1）は、一方から配管する場合には記入不要。L’（受口端面～白線の間隔）は、せめ配管の場合には記入不要。
</td>
<td>
① (1)補強板が挿し口両端にあること。
(2)補強板がロックリング分割部の位置にあること。
② 標準締め付けトルク
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>N・m</th></tr>
<tr><td>500・600</td><td>100</td></tr>
<tr><td>700・800</td><td>140</td></tr>
<tr><td>900・1000</td><td>200</td></tr>
</table>
③ 最大値ー最小値≦５㎜
（同一円周上）

④ 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。

⑤ 両挿し口の間隔（ｙ1）
単位(㎜)
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>y1</th></tr>
<tr><td>500</td><td>260</td></tr>
<tr><td>600</td><td>260</td></tr>
<tr><td>700</td><td>300</td></tr>
<tr><td>800</td><td>305</td></tr>
<tr><td>900</td><td>305</td></tr>
<tr><td>1000</td><td>310</td></tr>
</table>
⑥ 受口端面～白線の間隔(L’)
単位(㎜)
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>L’</th></tr>
<tr><td>500</td><td>105</td></tr>
<tr><td>600</td><td>105</td></tr>
<tr><td>700</td><td>87</td></tr>
<tr><td>800</td><td>98</td></tr>
<tr><td>900</td><td>98</td></tr>
<tr><td>1000</td><td>103</td></tr>
</table>
＊ ⑤,⑥の許容誤差は－20㎜以内
</td>
<td>全個所測定
（チェックシート様式４－６）

全個所チェックシートを提出する。</td>
</tr>
</table>

<table>
<tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>測定箇所</th><th>基準値</th><th>測定基準</th></tr>
<tr>
<td>5
管布設工（ＧＸ形継手）</td>
<td>直管・Ｐ－ＬＩＮＫ</td>
<td>必須</td>
<td>


</td>
<td>
直管
① チェックシートｂ寸法の合格範囲
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr>
<tr><td>75</td><td>8～18</td></tr>
<tr><td>100</td><td>8～18</td></tr>
<tr><td>150</td><td>11～21</td></tr>
<tr><td>200</td><td>11～21</td></tr>
<tr><td>250</td><td>11～21</td></tr>
<tr><td>300</td><td>14～24</td></tr>
</table>
直管のチェックゲージの入り込み量（ｂ）
受口端面～ゴム輪（ｂ）の全周（８箇所）が表に示す合格範囲であること。

Ｐ－Ｌｉｎｋ
③ チェックシートｂ寸法の合格範囲
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>合格範囲(mm)</th></tr>
<tr><td>75</td><td>54～63</td></tr>
<tr><td>100</td><td>57～66</td></tr>
<tr><td>150</td><td>57～66</td></tr>
<tr><td>200</td><td>63～72</td></tr>
<tr><td>250</td><td>63～72</td></tr>
<tr><td>300</td><td>70～80</td></tr>
</table>
P-Linkのチェックゲージの入り込み量（ｂ）
受口端面～ゴム輪（ｂ）の全周（８箇所）が表に示す合格範囲であること。

④ ライナが受口奥部に当っていることを確認すること。

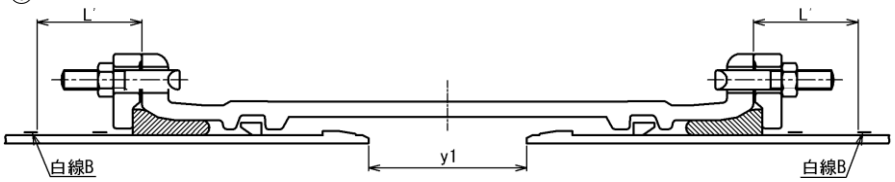
⑤
接合直後にマーキング（白線）位置が全周にわたり受口端面の位置にあるか確認する。
</td>
<td>
全個所測定
（チェックシート様式４－７）

全個所チェックシートを提出する。
</td>
</tr>
</table>

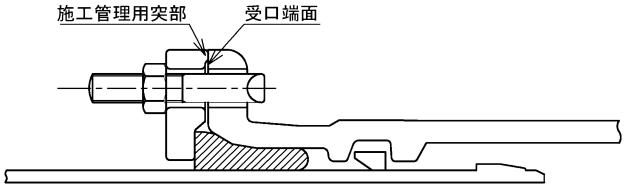
工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準
5 管布設工（ＧＸ形継手）	異径管・Ｇ－ＬＩＮＫ	必須	① のみ込み量の実測値(X) ② のみ込み量の実測値(X) 白線（現地で明示した線） ③ 押輪またはG-Link ゴム輪 現地で明示した線 30mm程度 ④ ストッパを引き抜く 白線（現地で明示した線） ⑤ 施工管理用突部 受口端面 ⑥　Ｇ－Ｌｉｎｋを使用する場合 締め付けトルク：100N･m 押しボルト 切管挿し口 爪	日本ダクタイル鉄管協会のＧＸ形ダクタイル鉄管「接合要領書」による。 ① 受口端面と押輪またはＧ－Ｌｉｎｋの施工管理用突部との間に０．５mm以上の隙間が無いこと。 注） 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、Ｇ－Ｌｉｎｋを使用すること。	全個所測定 （チェックシート様式４－８） 全個所チェックシートを提出する。

工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準
5 管布設工（ＧＸ形継手）	継輪	必須			全個所測定 （チェックシート様式４－９） 全個所チェックシートを提出する。

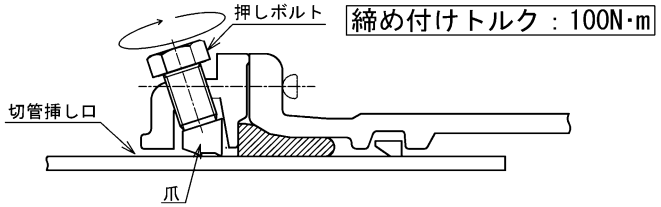
①



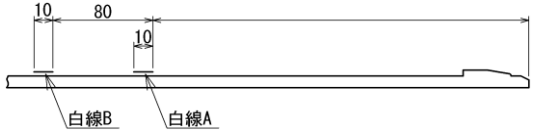
②

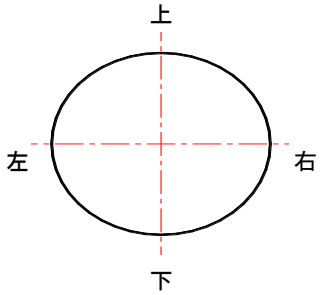


③



④





① 一方向から順次配管していく場合

単位mm

呼び径	L'
75	90
100	95
150	110
200	120
250	120
300	135

② せめ配管の場合

単位mm

呼び径	y1
75	190
100	200
150	240
200	250
250	250
300	300

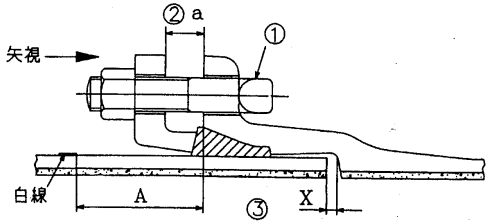
注1) 一方から順次配管していく場合はＬ’寸法、せめ配管の場合はｙ１寸法とすること。

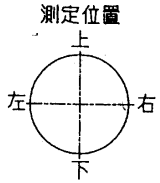
注2) 挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、Ｇ－Ｌｉｎｋを使用すること。

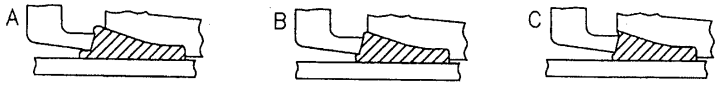
※ 受口端面と押輪またはＧ－Ｌｉｎｋの施工管理用突部との間に０．５mm以上の隙間が無いこと。

単位mm

呼び径	ℓ1
75	160
100	165
150	185
200	195
250	195
300	225

<table>
<tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>測定箇所</th><th>基準値</th><th>測定基準</th></tr>
<tr>
<td>6
管布設工（Ｋ形継手）</td>
<td>直管・異形管継手</td>
<td>必須</td>
<td>




④ゴム輪の出入り状態


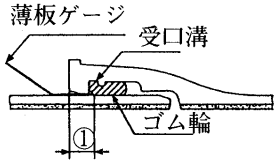
①：標準締め付けトルク
②：押輪～受口端面の間隔（ａ）
③：受口端面～白線の間隔（Ａ）　または　胴付間隔（Ｘ）
④：ゴム輪の出入状態

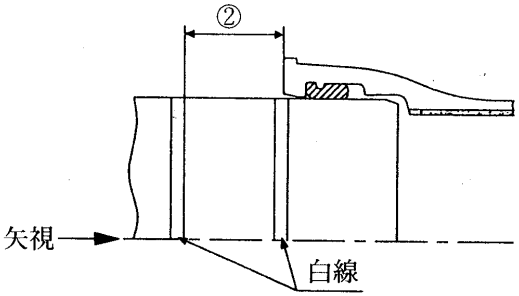
挿し口突部の無い挿し口を異形管受口と接合する場合は、Ｇ－Ｌｉｎｋを使用すること。
</td>
<td>
① 標準締め付けトルク
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>ﾎﾞﾙﾄ径</th><th>Ｎ・ｍ</th></tr>
<tr><td>75</td><td>M16</td><td>60</td></tr>
<tr><td>100～600</td><td>M20</td><td>100</td></tr>
<tr><td>700・800</td><td>M24</td><td>140</td></tr>
<tr><td>900～1000</td><td>M30</td><td>200</td></tr>
</table>
② 最大値ー最小値≦5㎜
（同一円周上）

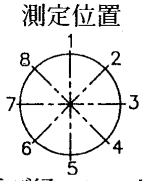
③ 呼び径 75～250　Ａ≦ 95㎜
呼び径300～700　Ａ≦107㎜
呼び径 800～ 900　Ｘ≦32㎜
呼び径1000～1500　Ｘ≦36㎜
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>許容曲げ角度θ</th><th>A寸法の差(㎜)以内</th></tr>
<tr><td>75</td><td>5° 00’</td><td>8</td></tr>
<tr><td>100</td><td>5° 00’</td><td>10</td></tr>
<tr><td>150</td><td>5° 00’</td><td>15</td></tr>
<tr><td>200</td><td>5° 00’</td><td>19</td></tr>
<tr><td>250</td><td>4° 10’</td><td>20</td></tr>
<tr><td>300</td><td>5° 00’</td><td>28</td></tr>
<tr><td>350</td><td>4° 50’</td><td>31</td></tr>
<tr><td>400</td><td>4° 10’</td><td>31</td></tr>
<tr><td>450</td><td>3° 50’</td><td>31</td></tr>
<tr><td>500</td><td>3° 20’</td><td>31</td></tr>
<tr><td>600</td><td>2° 50’</td><td>31</td></tr>
<tr><td>700</td><td>2° 30’</td><td>32</td></tr>
<tr><td>800</td><td>2° 10’</td><td>32</td></tr>
<tr><td>900</td><td>2° 00’</td><td>32</td></tr>
<tr><td>1000</td><td>1° 50’</td><td>33</td></tr>
</table>
④ 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。
</td>
<td>
全個所測定
（チェックシート様式４－１１）
φ400～φ600までは５箇所に１箇所チェックシートを提出する

φ700以上は全箇所チェックシートを提出する。

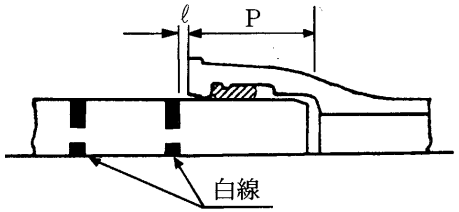
注）切替箇所は除く
</td>
</tr>
</table>

<table>
<tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>測定箇所</th><th>基準値</th><th>測定基準</th></tr>
<tr>
<td rowspan="2">7 管布設工（T形継手）</td>
<td>直管継手</td>
<td>必須</td>
<td>


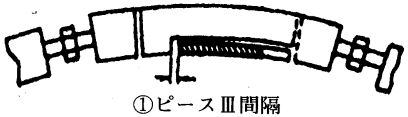


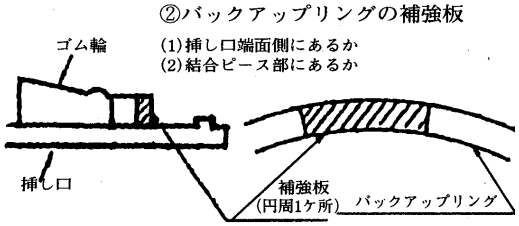


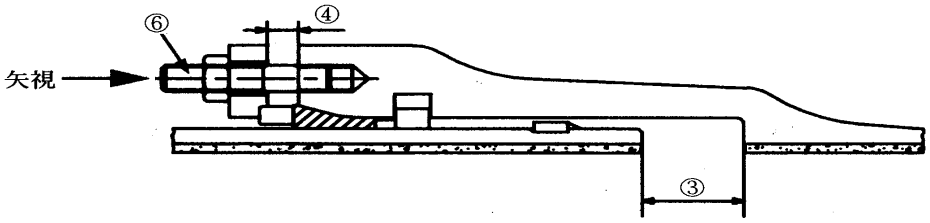
（注） 呼び径300mm以下の場合は
1,3,5,7の4箇所とする
①：受口面～ゴム輪の間隔
②：受口面～白線の間隔（A）
</td>
<td>
① 差が受口溝の幅未満

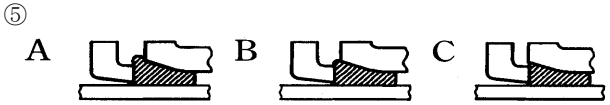
② 許容曲げ角度（①・③・⑤・⑦のA寸法）
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>許容曲げ角度 θ</th><th>A寸法の差 (mm)以内</th></tr>
<tr><td>75</td><td>5°</td><td>8</td></tr>
<tr><td>100</td><td>5°</td><td>10</td></tr>
<tr><td>150</td><td>5°</td><td>15</td></tr>
<tr><td>200</td><td>5°</td><td>19</td></tr>
<tr><td>250</td><td>5°</td><td>22</td></tr>
</table>
</td>
<td rowspan="2">全個所測定
（チェックシート様式４－１２）
全個所チェックシートを提出する。</td>
</tr>
<tr>
<td>異形管継手</td>
<td></td>
<td>


①：受口面～白線の間隔（ℓ）
</td>
<td>
①
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>受口面～白線の間隔 ℓ(mm)</th></tr>
<tr><td>75</td><td>0～10</td></tr>
<tr><td>100</td><td>0～4</td></tr>
<tr><td>150</td><td>0～4</td></tr>
<tr><td>200</td><td>0～11</td></tr>
<tr><td>250</td><td>6～19</td></tr>
</table>
</td>
</tr>
</table>

<table>
<tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>測定箇所</th><th>基準値</th><th>測定基準</th></tr>
<tr>
<td>8
管布設工（Ｓ形継手）</td>
<td>直管継手</td>
<td>必須</td>
<td>




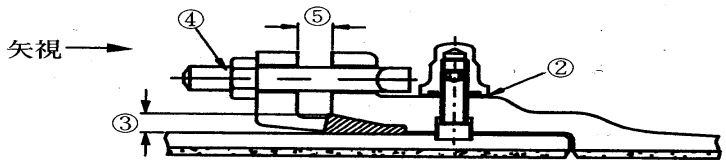


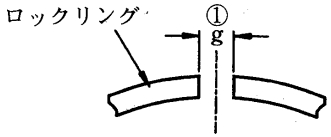


①：ピースⅢ間隔
②：バックアップリングの補強板
③：胴付間隔
④：押輪～受口間隔
⑤：ゴム輪の出入状態
⑥：標準締め付けトルク
</td>
<td>
① 1.5～2㎜
② 挿し口端面側にあるか
結合ピース部にあるか
③ 標準胴付寸法
単位(㎜)
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>寸法</th></tr>
<tr><td>500～900</td><td>75</td></tr>
<tr><td>1000</td><td>80</td></tr>
</table>
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>許容曲げ角度θ</th><th>胴付寸法の差(㎜)以内</th></tr>
<tr><td>500</td><td>3° 20’</td><td>31</td></tr>
<tr><td>600</td><td>2° 50’</td><td>31</td></tr>
<tr><td>700</td><td>2° 30’</td><td>32</td></tr>
<tr><td>800</td><td>2° 10’</td><td>32</td></tr>
<tr><td>900</td><td>2° 00’</td><td>32</td></tr>
<tr><td>1000</td><td>1° 50’</td><td>33</td></tr>
</table>
④ 最大値ー最小値≦5㎜
（同一円周上）
⑤ 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。
⑥ 標準締め付けトルク
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>ﾎﾞﾙﾄ径</th><th>Ｎ・ｍ</th></tr>
<tr><td>500・600</td><td>M20</td><td>100</td></tr>
<tr><td>700・800</td><td>M24</td><td>140</td></tr>
<tr><td>900・1000</td><td>M30</td><td>200</td></tr>
</table>
</td>
<td>
全個所測定
（チェックシート様式４ー１３）

φ500～φ600までは5箇所に１箇所チェックシートを提出する

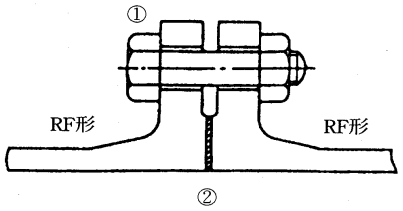
φ700以上は全箇所チェックシートを提出する。
</td>
</tr>
</table>

<table>
<tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>測定箇所</th><th>基準値</th><th>測定基準</th></tr>
<tr>
<td>9
管布設工（ＫＦ形継手）</td>
<td>直管・異形管継手</td>
<td>必須</td>
<td>


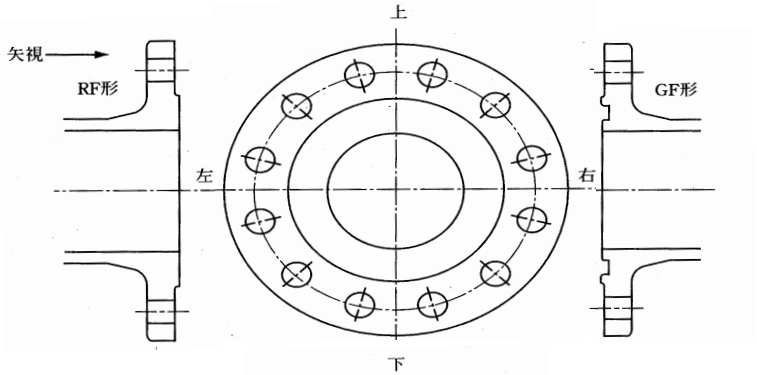


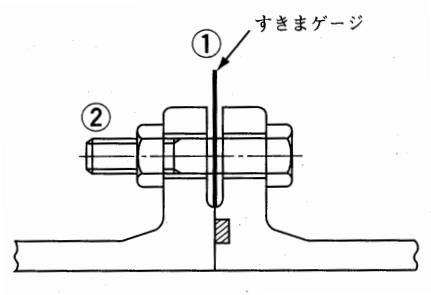
⑥ゴム輪の出入状態

①：ロックリングの間隔（ｇ）
g1:セット前の間隔
g2:セット後の間隔
②：シールキャップの取付
③：挿し口～受口すき間
④：標準締め付けトルク
⑤：押輪～受口間隔
⑥：ゴム輪の出入状態
</td>
<td>
① g2≦g1
② 全てのセットボルトにシールカップが取付られていること。
③ 全周均一であること。
④ 標準締め付けトルク
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>ﾎﾞﾙﾄ径</th><th>Ｎ・ｍ</th></tr>
<tr><td>300～600</td><td>M20</td><td>100</td></tr>
<tr><td>700・800</td><td>M24</td><td>140</td></tr>
<tr><td>900</td><td>M30</td><td>200</td></tr>
</table>
⑤ 最大値ー最小値≦5㎜
（同一円周上）
⑥ 同一円周上にA,CまたはA,B,Cが同時に存在しないこと。
</td>
<td>
全個所測定
（チェックシート様式４－１４）
φ400～φ600までは5箇所に１箇所チェックシートを提出する
φ700以上は全箇所チェックシートを提出する。
</td>
</tr>
</table>

<table>
<tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>測定箇所</th><th>基準値</th><th>測定基準</th></tr>
<tr>
<td rowspan="2">10
管布設工（フランジ継手）</td>
<td>大平面座形</td>
<td>必須</td>
<td> 

①：ボルトの締め付けトルク
②：ガスケットの位置</td>
<td>① 標準締め付けトルク
<table>
<tr><th>呼び径</th><th>ﾎﾞﾙﾄ径</th><th>N・m</th></tr>
<tr><td>75～200</td><td>M16</td><td>60</td></tr>
<tr><td>250・300</td><td>M20</td><td>90</td></tr>
<tr><td>350・400</td><td>M22</td><td>120</td></tr>
<tr><td>450～600</td><td>M24</td><td>260</td></tr>
<tr><td>700～1000</td><td>M30</td><td>570</td></tr>
</table>
②
フランジ面が平行にかたよりなく接合されていることおよびガスケットのずれがないこと。</td>
<td>全個所測定
（チェックシート様式４－１５）

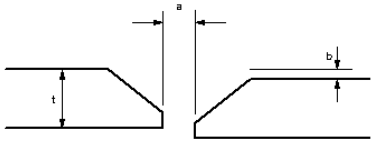
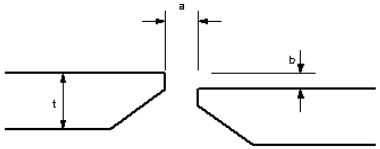
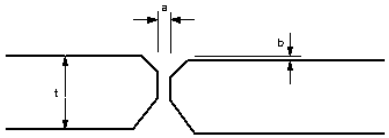
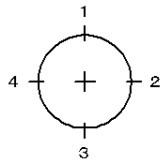
全個所チェックシートを提出する。
(消火栓・空気弁取付工及び不断水穿孔工を除く)</td>
</tr>
<tr>
<td>メタルタッチ，メタルタッチでない場合</td>
<td>必須</td>
<td> 

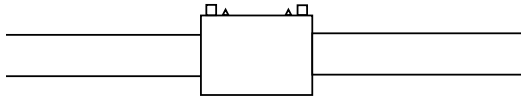
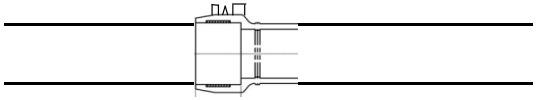


①：すきまゲージによるチェック
②：ボルトの締め付けトルク</td>
<td>① フランジ面間の１㎜厚のすきまゲージが入らないこと。

② 60N・m以上</td>
<td>全個所測定
(チェックシート様式４－１６，１７)

全個所チェックシートを提出する。
(消火栓・空気弁取付工及び不断水穿孔工を除く)</td>
</tr>
</table>

<table>
<tr><th>工種</th><th>種別</th><th>試験区分</th><th>定箇所</th><th>基準値</th><th>測定基準</th></tr>
<tr><td rowspan="2">11
管布設工（ＳＰ）</td><td rowspan="2">ＳＰ継手</td><td rowspan="2">必須</td><td>片面溶接Ｖ形外開先（φ７００まで）
 
片面溶接Ｖ形内開先（φ８００以上）
 
両面溶接Ｘ形開先（φ８００以上）
 
 
a ：ルートギャップ
b ：溶接継手の目違い</td><td>a ：ルートギャップ
片面溶接
ギャップ値
1～4mm
両面溶接
0～3mm
b ：溶接継手の目違い
片面溶接
板厚（mm）
目違い量
t ≧ 6
1.5 mm
6 ＜ t ≦ 16
t × 25%
t ＞ 16
1.5 mm</td><td>全個所測定</td></tr>
<tr><td>溶接継手の放射線透過試験</td><td>JIS Z 3014 及び JIS Z 3106の等級分類の３級以上とする。</td><td>水道工事共通仕様書による。</td></tr>
</table>

工種	種別	試験区分	測定箇所	基準値	測定基準
12 管布設工（ＨＰＰＥ）	ＥＦ継手	必須	 ソケット形状  片受形状	配水用ポリエチンパイプシステム協会「施工マニュアル」による。	施工全個所測定 （チェックシート様式４－１８） 全個所チェックシートを提出する。 ＥＦコントローラ・専用工具の日常点検施工当日１日１回 サドル分岐の場合 （チェックシート様式４－１９） コントローラ，専用工具の日常点検 （チェックシート様式４－２０）