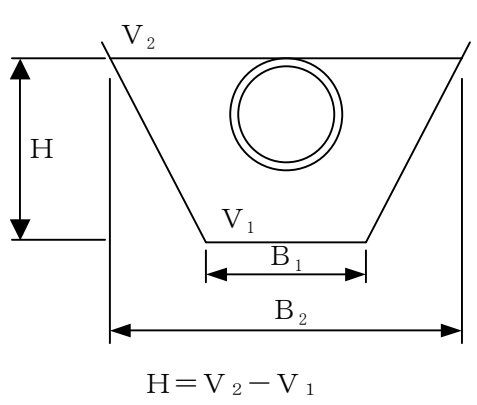
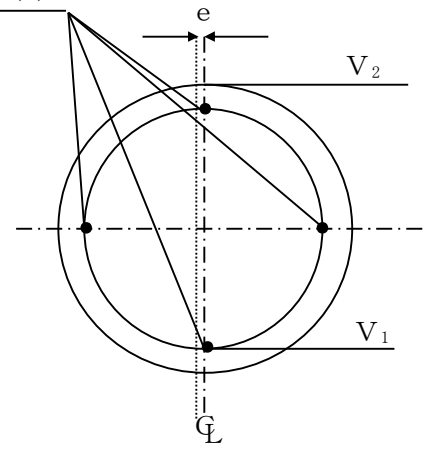


工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準	
8 管 水 路 工 事	1 管体基礎工 (砂基礎等)	1 幅(B)	⊖ 65	⊖ 100	施工延長おおむね 50m につき 1 箇所の割合で 測定する。 上記未満は 2 箇所測定 する。
		2 高さ(H)	⊕ 20	⊕ 30	
2 管水路 (遠心力鉄 筋コンクリ ート管) R C 管	1 基準高(V)	⊕ 20 ただし 被圧地下水のあ る場合⊕ 30	⊕ 30 ⊕ 50	基準高、中心線のズレ (直線部)については施 工延長おおむね 50mに つき 1 箇所の割合で測 定する。 中心線のズレ(曲線部) についてはおおむね 10 mに 1 箇所の割合で測 定する。 上記未満は 2 箇所測定 する。 ジョイント間隔につい ては 1 本毎に測定する。	
		2 中心線のズレ (e)	⊕ 65		⊕ 100
		3 ジョイント 間隔 (z)	別表イ 参照		別表イ 参照
		4 施工延長			⊖ 0.1%、 ただし延長 200m未満 ⊖ 200

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	適 要
管理図表によるもの (様式 2-1、 2-2、3-4)	結果一覧表によるもの (様式 3-1、 3-4)	構造図に朱記、併記するもの		
幅、高さで 20 点以上の もの	左記のもの で 20 点未 満のもの	—	 <p style="text-align: center;">$H = V_2 - V_1$</p>	基礎材が異なる場合は種類毎に測定する。高さ(H)の管理は、 V_2, V_1 で算出するものとする。
基準高、中心線のズレ、ジョイント間隔で 20 点以上のもの	左記のもの で 20 点未 満のもの及び 施工延長	—	<p>ジョイント間隔 測定位置 (Z)</p>  <p style="text-align: center;">基準高 (V) は、$V_1、V_2$ のいずれか一方を測定し管理する。</p>	<p>V の測定は管底 (V_1) を原則とし、測定時期は埋戻完了とする。</p> <p>ただし、$\phi 1,350$ mm 以下又は管底での測定作業が困難な場合は、管頂まで埋戻後の管頂 (V_2) でもよい。</p> <p>e の測定は管頂まで埋戻時の管頂を原則とする。</p> <p>なお、「埋戻完了」とは、特に指示がない場合は舗装 (表層、上層路盤、下層路盤) を除いた埋戻完了時点とする。</p>

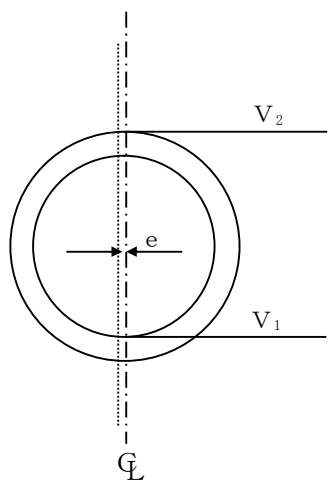
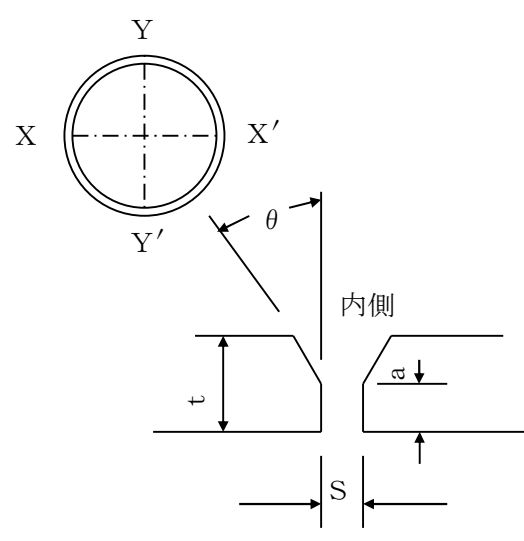
工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準	
8 管 水 路 工 事	3 管水路 (ダクタイ ル鋳鉄管) K形 T形 U形 (強化プラス チック複合 管) B形、T形 C形	1 基準高(V)	⊕ 20 ただし 被圧地下水のある場合 ⊕ 30	⊕ 30 ⊕ 50	基準高、中心線のズレ (直線部)については施 工延長おおむね 50mに つき 1箇所割合で測 定する。 中心線のズレ(曲線部) についてはおおむね 10 mに 1箇所割合で測 定する。 上記未満は 2箇所測定 する。 ジョイント間隔につい ては 1本毎に測定する。
		2 中心線の ズレ (e)	⊕ 65	⊕ 100	
		3 ジョイント 間隔 (z)	別表ウ及び別表エ参照	別表ウ及び別表エ 参照	
		4 施工延長		⊖0.1%、 ただし延長 200m未満 ⊖ 200	

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、2-2、3-4)	結果一覧表によるもの (様式 3-1、3-4)	構造図に朱記、併記するもの		
基準高、中心線のズレ、ジョイント間隔で20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及び施工延長	—	<p>ジョイント間隔 測定位置 (Z)</p> <p>e</p> <p>V₂</p> <p>V₁</p> <p>C</p> <p>基準高 (V) は、V₁、V₂のいずれか一方を測定し管理する。</p>	<p>Vの測定は管底 (V₁)を原則とし、測定時期は埋戻完了とする。</p> <p>ただし、φ1,350mm以下又は管底での測定作業が困難な場合は、管頂まで埋戻し後の管頂 (V₂)でもよい。</p> <p>eの測定は管頂まで埋戻時の管頂を原則とする。</p> <p>なお、「埋戻完了」とは、特に指示がない場合は舗装 (表層、上層路盤、下層路盤)を除いた埋戻完了時点とする。</p>

工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準	
8 管 水 路 工 事	4 管水路 (硬質塩化ビ ニル管)	10 基準高(V)	⊕ 30	⊕ 50	設計図書に示された基 準高、あるいは埋設深、 中心線のズレ(直線部) については施工延長お おむね 50mにつき1箇 所の割合で測定する。 中心線のズレ(曲線部) についてはおおむね 10 mにつき1箇所の割合 で測定する。 上記未満は2箇所測定 する。
		20 埋設深(H)	⊕ 65 ⊖ 35	⊖ 50	
		30 中心線 のズレ (e)	⊕ 80	⊕ 120	
		40 施工延長		⊖ 0.1% ただし延長 200m未満 ⊖200	
5 管水路 (鋼管)	<p>管種等の適用範囲は原則として下記による。</p> <p>管 種 J I S G 3443-1 (水輸送用塗覆装鋼管—第1部：直管) W S P A-101-2009 (農業用プラスチック被覆鋼管)</p> <p>寸 法 80A~3500A</p> <p>塗覆装方法 管外面 長寿命形プラスチック被覆とする。 管内面 エポキシ樹脂塗装とする。 なお、塗覆装方法の詳細は、別表カのとおりとする。</p> <p>接 合 法 突き合わせ溶接継手とする。</p> <p>工 法 通常の開削による布設工法とする。</p> <p>管路の範囲 導水管、送水管及び配水管とし、配水池、ポンプなどの端部施設との接続部までとする。</p>				

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式2-1、2-2、3-4)	結果一覧表によるもの (様式3-1、3-4)	構造図に朱記、併記するもの		
基準高、埋設深、中心線のズレで20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及び施工延長	—		
				通常の開削による布設工法とは、矢板土留・建込簡易土留を含むものとする。

工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準		
8 管 水 路 工 事	6 管 布 設	1 基準高(V)	⊕ 20 ただし、 被圧地下水のある場合 ⊕ 30	⊕ 30 ⊕ 50	基準高、中心線のズレ (直線部)については施工 延長おおむね 50mにつ き 1 箇所の割合で測 定する。 中心線のズレ(曲線部) についてはおおむね 10 mにつき 1 箇所の割合 で測定する。 上記未満は 2 箇所測定 する。	
		2 中心線の ズレ (e)	⊕ 30	⊕ 45		
		3 施工延長		⊖ 0.1%、 ただし延長 200m未満 ⊖ 200		
	7 V型開先 (両面溶接)	1 ルート ギャップ (s)	0~3			溶接箇所 10 箇所につ き 1 箇所の割合で測定 する。 現場切り合わせの場合 のみ全溶接箇所を測定 する。
		2 ベベル角 度(θ)	30~35°			
		3 ルート フェイス (a)	≦2.4			

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式2-1、2-2)	結果一覧表によるもの (様式3-2)	構造図に朱記、併記するもの		
基準高、中心線のズレで20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及び施工延長	—		<p>Vの測定は管底(V_1)を原則とし、測定時期は埋戻完了とする。</p> <p>ただし、$\phi 1,350$ mm以下又は管底での測定作業が困難な場合は、管頂まで埋戻し後の管頂(V_2)でもよい。</p> <p>eの測定は管頂まで埋戻し時の管頂を原則とする。</p> <p>なお、「埋戻完了」とは、特に指示がない場合は舗装(表層、上層路盤、下層路盤)を除いた埋戻完了時点とする。</p>
ルートギャップで20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	—		<p>左記によらない場合は特記仕様書によるものとする。</p>

工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準		
8 管 水 路 工 事	8 V型開先 テーパ付き 直管 (両面溶接)	1 ルート ギャップ (s)	0~3	テーパ付き直管同士の 溶接箇所全数を測定す る。		
		2 ベベル角 度(θ)	Y、 Y' : 30~35° X' : 35~15° X : 30~50°			
		3 ルート フェイス (a)	≤ 2.4			
	9 V型開先 (片面溶接)	1 ルート ギャップ (s)	1~4		溶接箇所 10 箇所につき 1 箇所の割合で測定す る。	
		2 ベベル角 度(θ)	30~35°			現場切り合わせの場合 のみ全溶接箇所を測定 する。
		3 ルート フェイス (a)	≤ 2.4			

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、 2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
ルートギャップで 20 点以上のもの	左記のもので 20 点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	—	<p>(平面図)</p>	左記によらない場合は特記仕様書によるものとする。
ルートギャップで 20 点以上のもの	左記のもので 20 点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	—		左記によらない場合は特記仕様書によるものとする。

工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準	
8 管 水 路 工 事	10 V型開先 (片面裏当溶接)	1 ルート ギャップ (s)	4以上		溶接箇所 10 箇所につき 1 箇所の割合で測定す る。
		2 ベベル角 度(θ)	22.5~27.5°		現場切り合わせの場合 のみ全溶接箇所を測定 する。
		3 ルート フェイス (a)	≤ 2.4		
	11 X型開先 (両面溶接)	1 ルート ギャップ (s)	0~3		溶接箇所 10 箇所につき 1 箇所の割合で測定す る。
		ベベル角 度 (θ_1) (θ_2)	30~35° 40~45°		現場切り合わせの場合 のみ全溶接箇所を測定 する。
		3 ルート フェイス (a)	2以下		

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、 2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
ルートギャップで20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	—		左記によらない場合は特記仕様書によるものとする。
ルートギャップで20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	—		左記によらない場合は特記仕様書によるものとする。

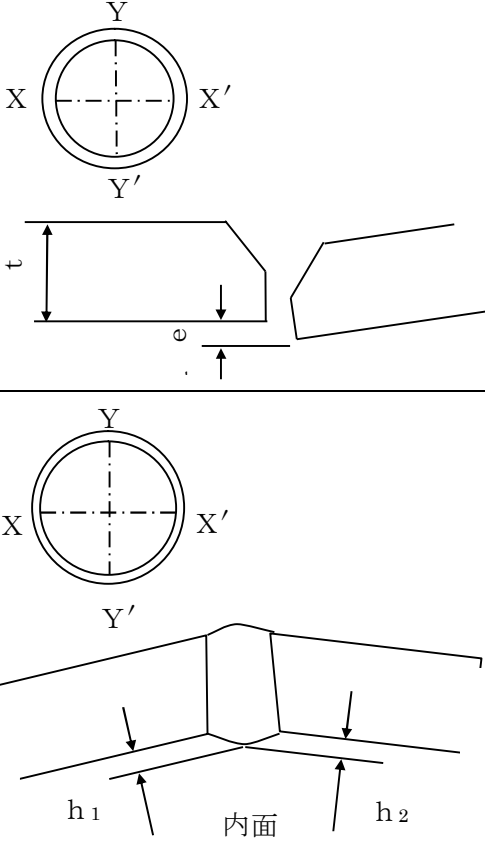
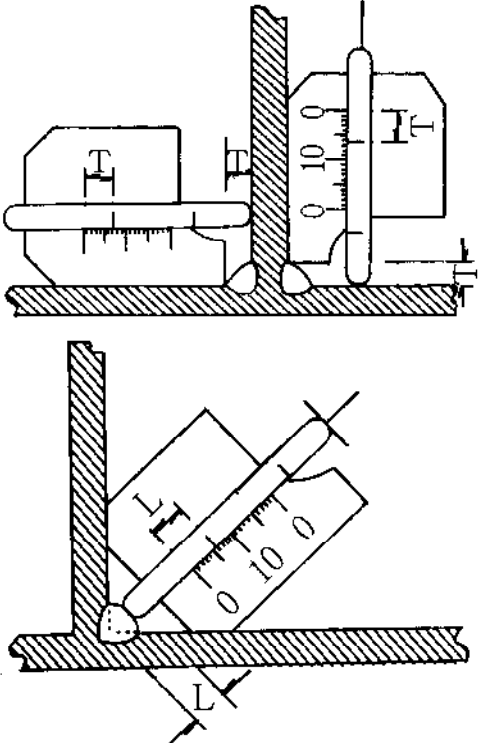
工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	12 X型開先 テーパ付 き直管 (両面溶接)	1 ルート ギャップ (s)	0~3	テーパ付き直管同士の 溶接箇所全数を測定す る。
		2 ベベル 角度 (θ_1) (θ_1) (θ_1) (θ_2) (θ_2) (θ_2)	Y、 Y' : 30~35° X' : 35~15° X : 30~50° Y、 Y' : 40~45° X' : 40~60° X : 45~25°	
		3 ルート フェイス (a)	2以下	
13 周継手溶接	目違い(e) 1 両面溶 接 2 片面溶 接	t : 板厚 (S63) t ≤ 6 e ≤ 1.5 6 < t ≤ 20 e ≤ 0.25t 20 < t ≤ 38 e ≤ 5.0 t ≤ 6 e ≤ 1.5 6 < t ≤ 16 e ≤ 0.25t 16 < t ≤ 38 e ≤ 4.0		溶接箇所 10 箇所につき 1 箇所の割合で測定す る。

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、 2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
ルートギャップで 20 点以上のもの	左記のもので20点未満のもの及びベベル角度、ルートフェイス	—	<p>(平面図)</p> <p>①~①</p> <p>Y X X' Y'</p> <p>(外面)</p> <p>θ_2 S t B a A θ_1</p> <p>$A = 2/3 (t - a)$ $B = 1/3 (t - a)$</p>	左記によらない場合は特記仕様書によるものとする。
目違い、余盛高で20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの	—	<p>Y X X' Y'</p> <p>t e</p>	

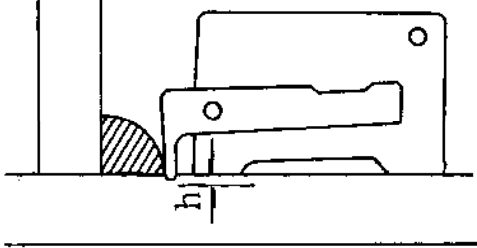
工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	13 周継手溶接	3 余盛高(h)	t : 板厚 $t \leq 12.7$ $h \leq 3.2$ $t > 12.7$ $h \leq 4.8$	溶接箇所 10 箇所につき 1 箇所の割合で測定する。
		4 アンダ カット(h)	$h \geq 0.5$ は不合格。0.3 < $h \leq 0.5$ は、1 個の長さ 30 mm (内側にあつて は 50 mm) を越えるもの、 又は合計長さが管 の円周長さの 15% を 越えるものは不合格。 $h \leq 0.3$ は合格。	1 箇所毎に全円周を目 視により点検し、懸念の ある部分はゲージによ り点検する。
		5 ビード外 観	ビード表面に極端な不 揃い部分があつてはな らない。	1 箇所毎に全円周を目 視により点検する。
		6 その他	溶接部及びその付近に は、割れ、アークスト ライクの跡、有害と認 められる程度のオーバ ラップ、ピット、ジグ 跡などの欠陥があつて はならない。	

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、 2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
—	—	○		

工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準	
8 管 水 路 工 事	14 周継手溶接テーパ付き直管	1 目 違 い (e) 両面溶接	t : 板厚 $t \leq 6 \quad e \leq 1.5$ $6 < t \leq 20 \quad e \leq 0.25t$ $20 < t \leq 38 \quad e \leq 5.0$		テーパ付き直管同士の溶接箇所全数を測定する。
		2 余盛高(h)	t : 板厚 $t \leq 12.7 \quad h \leq 3.2$ $t > 12.7 \quad h \leq 4.8$ ただし $h = (h_1 + h_2) / 2$		
	15 すみ肉溶接	1 脚長(T)	指定脚長を下回ってはならない。 ただし、1 溶接線の長さの5%以下で-1.0mmまでは認める。		溶接線全長にわたって目視により点検し、懸念のある部分はゲージにより点検する。
		2 のど厚(L)	指定のど厚を下回ってはならない。 ただし、1 溶接線の長さの5%以下で-0.5mmまでは認める。		

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、 2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
目違い、余盛高で 20 点以上のもの	左記のもので 20 点未満のもの	—		
—	—	○		

工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	15 すみ肉溶接	3 アンダ カット(h)	0.5<h<1.0 の時アン ダカットの長さが板厚 よりも大きいものがあ ってはならない。 h≥1.0 のアンダカッ トはあってはならな い。	溶接線全長にわたって 目視により点検し、懸念 のある部分はゲージに より点検する。
		4 ピット	ピットの直径が1mm以 下では溶接長さ1mに つき3個までを許容す る。 しかし直径が1mmを超 えるものはあってはな らない。	
		5 ビード外 観	ビード表面に極端な不 揃い部分があってはな らない。	
		6 その他	溶接部及びその付近に は、割れ、アークスト ライクの跡、有害と認 められる程度のオーバ ラップ、ジグ跡などの 欠陥があってはならな い。	
	16 放射線透過 試験	1 別表オ参 照	別表オの判定基準参照	周継手溶接の場合、全溶 接線長の5%を撮影す るものとする。 すみ肉溶接の場合は特 記仕様書による。
	17 素地調整	1 外 観	水分、錆、油等があっ てはならない。	現場塗装全面を点検す る。

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要
管理図表によるもの (様式 2-1、 2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)		
—	—	○		
—	—	○		全溶接線長とは、溶接箇所全ての溶接線長の総計をいう。
—	—	○		

工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	18 エポキシ樹脂塗装	1 外 観	塗装表面に異物の混入、塗りむら、塗りもれなどがあってはならない。	現場塗装全面を点検する。
		2 膜 厚	最低膜厚は別表カ又は特記仕様書に規定する膜厚を下回ってはならない。	現場塗装箇所 10 箇所につき 1 箇所測定するものとし、1 箇所につき 12 点測定する。(天地左右、縦断方向に各 3 点)
		3 ピンホール	火花の発生するような欠陥があってはならない。	現場塗装全面を点検する。
		4 付着性	付着不良の欠陥があってはならない。	

管 理 方 式			測定箇所標準位置図及び測定要領	摘 要				
管理図表によるもの (様式 2-1、2-2)	結果一覧表によるもの (様式 3-2)	点検表によるもの (様式 3-3)						
—	—	○		JIS G 3443-4 に準じる。				
膜厚で20点 以上のもの	左記のもの で20点未満 のもの	—	<p>電磁微厚計などで 測定する。</p> <p>縦断方向 → 測定箇所</p>					
—	—	○	<p>ホリデーディテクターを用いてピンホール 検査を行う。</p> <p style="text-align: center;">標準試験電圧</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 50%;">塗膜の厚さ(mm)</th> <th style="width: 50%;">試験電圧(DC V)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">0.5 以上</td> <td style="text-align: center;">2,000～2,500</td> </tr> </tbody> </table>	塗膜の厚さ(mm)	試験電圧(DC V)	0.5 以上	2,000～2,500	
塗膜の厚さ(mm)	試験電圧(DC V)							
0.5 以上	2,000～2,500							
—	—	○	柄のついた鋼製両刃のへら(全長約 200 mm程 度)を用いてはつり、付着の良否を点検する。					