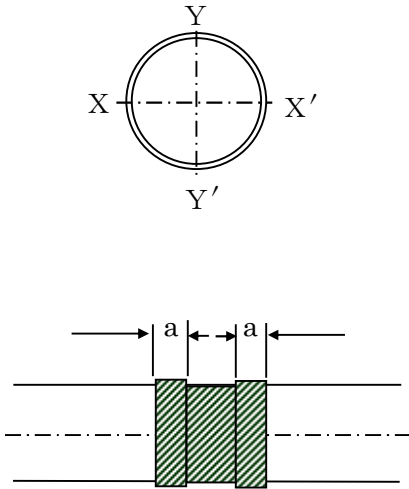
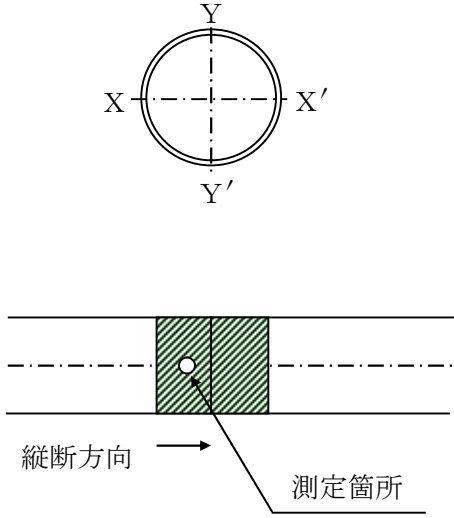


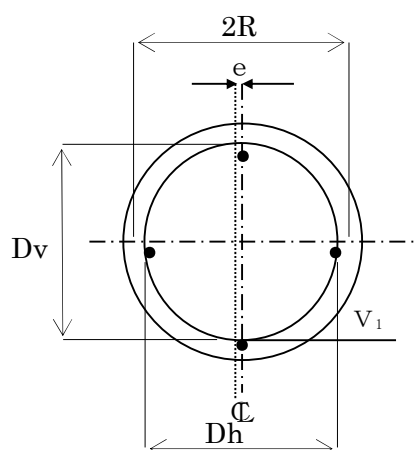
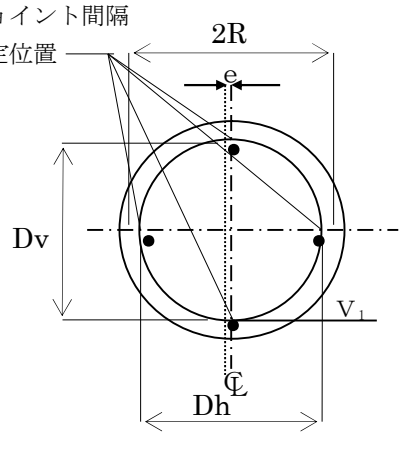
工 種	項 目	管理基準値(mm)	(参 考) 規格値(mm)	測 定 基 準
8 管 水 路 工 事	19 ジョイント コート	1 焼 損	あってはならない。	ジョイントコート全数 を点検する。
	2 両端のめ くれ	有害な欠陥となる大き なめくれがあってはな らない。		
	3 ふくれ	ジョイントコートの両 端から 50mm 以内にふ くれがあってはならな い。		
	4 工場被覆 部との重 ね代(a)	片側 50 mm 以上		
	5 ピンホー ル	火花の発生するような 欠陥があってはならな い。		ジョイントコート全数 全面を点検する
	6 膜 厚	別表カのとおり 1.5 mm 以上 ただし、加熱収縮後の 厚さとする。		ジョイントコート施工 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 4 点測定す 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)	構造図に朱記、併記するもの		
—	—	○		
—	—	○	<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。試験電圧は10,000~12,000Vを標準とする。</p>	
膜厚で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	20 管 水 路 (埋設とう性管) ダクタイト 鑄鉄管 鋼 管 強化プラス チック管	管種等の適用範囲は原則として下記による。 管 種 J I S G5526(ダクタイト鑄鉄管) J D P A G1027(農業用水用ダクタイト鑄鉄管) J I S G3443-1(水輸送用塗覆装鋼管-第1部:直管) W S P A-101(農業用プラスチック被覆鋼管) J I S A5350(強化プラスチック複合管) F R P M K111-2016(強化プラスチック複合管内圧管 フレキシブル管成形法)			
21 たわみ率	締 固 め 程 度	1 なし	⊕ 3%	⊕ 5%	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。 測定は定尺管の中央部 とする。 測定時期は管据付時(接 合完了後)、管頂埋戻時 及び埋戻完了時とする。 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。
2 I	⊕ 3%	⊕ 5%			
3 I 礫質土	⊕ 4%	⊕ 5%			
4 II	⊕ 4%	⊕ 5%			

管 理 方 式			測 定 箇 所 標 準 図	摘 要								
管理図表によるもの (様式 3-5)	結果一覧表によるもの (様式 3-5)	構造図に朱記、併記するもの										
			<p>管据付時の測定の際、以下の手順で天・地・左・右の各測定基準点を固定し、以後同一点でたわみ量を測定する。</p> <ol style="list-style-type: none"> ① 測定しようとする管の管中央位置を管底及び左右管側にペイントでマーキングする。 ② その位置に水準器を下図のように水平におく。その後、水準器の中央点を管にマーキングする。 ③ ②でマーキングした点に測定棒を立て、測定棒に水準器を添わせて測定棒を垂直にし、その状態で測定棒をスライドさせ測定棒と管の接点をマーキングする(管天測点となる)。 ④ ①でマーキングした位置(左右管側)に下図のように水準器を使って水平点をマーキングする。 <p>○ 測定器具例 (インナーゲージ)</p> <p>パイプ① アルミパイプ外径φ35mm厚み3mm パイプ② アルミパイプ外径φ28mm厚み3mm</p> <p>スケール取付け部 1mm単位スケール</p>									
各測定時期で20点以上のもの	左記のもので20点未満のもの	—	<p>たわみ率の計算 $\Delta X / 2R \times 100 (\%)$ $\Delta X = [2R - (Dh + t)]$ 又は $[2R - (Dv + t)]$ 2R : 管厚中心直径 t : 管厚</p>	<p>管径 900mm 以上に適用する。矢板施工の場合は管据付時、矢板引抜き時及び埋戻完了時に測定する。</p> <p>締固め程度は次のとおりである。</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>締固めの程度</th> <th>仕上り程度</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>締固めなし</td> <td>締まった状態を指いすゆる膨軟状態ではない</td> </tr> <tr> <td>締固め I</td> <td>締固め度の 85%以上</td> </tr> <tr> <td>締固め II</td> <td>締固め度の 90%以上</td> </tr> </tbody> </table>	締固めの程度	仕上り程度	締固めなし	締まった状態を指いすゆる膨軟状態ではない	締固め I	締固め度の 85%以上	締固め II	締固め度の 90%以上
締固めの程度	仕上り程度											
締固めなし	締まった状態を指いすゆる膨軟状態ではない											
締固め I	締固め度の 85%以上											
締固め II	締固め度の 90%以上											

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	22 シールド工 事（一次覆 工） コンクリー トセグメン ト 鋼製セグメ ント	1 基準高(V)	⊕ 30	⊕ 50	基準高、中心線のズレ (直線部)、たわみ率につ 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。
	2 中心線の ズレ (e)	直線部 ⊕ 65 曲線部 ⊕ 100	直線部 ⊕ 100 曲線部 ⊕ 150		
	3 施工延長		⊖ 0.1%、 ただし延長 150m未満 ⊖ 150		
	4 たわみ率	⊕ 3%	⊕ 5%		
23 シールド工 事（二次覆 工） 既製管覆工 推進工事	1 基準高(V)	既成管挿入工 ⊕ 20 推進工事 ⊕ 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、ウ及び別表エ 参照	別表イ、ウ及び別 表エ参照		
	4 施工延長		⊖0.1%、 ただし延長 200m未満 ⊖ 200		
	5 たわみ率	⊕ 3%	⊕ 5%		
				施工延長おおむね 50m につき1箇所を測定す る。 上記未満は2箇所測定 する。 測定時期は、管据付時、 注入完了時とする。	

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、3-4、3-6)	結果一覧表によるもの (様式 3-1、3-4、3-6)	構造図に朱記、併記するもの		
基準高、中心線のズレ、たわみ率で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>基準高 (V) は、V_1を測定し管理する。</p> <p>たわみ率の計算</p> $\Delta X / 2R \times 100(\%)$ $\Delta X = [2R \cdot (Dh+t)] \text{ 又は } [2R \cdot (Dv+t)]$ <p>2R : 管厚中心直径 t : 管厚</p>	Vの測定は管底 (V_1)を原則とし、測定時期は完了時とする。
基準高、中心線のズレ、たわみ率で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</p>  <p>基準高 (V) は、V_1を測定し管理する。</p> <p>たわみ率の計算</p> $\Delta X / 2R \times 100(\%)$ $\Delta X = [2R \cdot (Dh+t)] \text{ 又は } [2R \cdot (Dv+t)]$ <p>2R : 管厚中心直径 t : 管厚</p>	Vの測定は管底 (V_1)を原則とし、測定時期は完了時とする。