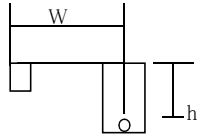
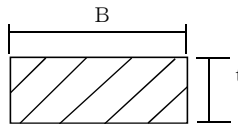


出来形管理基準及び規格値(mm)

項目	測定項目	規格値	測定基準	摘要
管布設工	深さ h	±30	測点毎(50m)に1箇所。 ただし、施工延長が50m未満及び測点以外で舗装構成(道路管理者)が異なる等の場合には、監督員と協議の上、指示を受けた地点(測点)において測定。 土被りは、国の通達(H11.3.31付け建設省道政発第32号、建設省国発第5号)の値を下回らないこと。	官民境界又は、構造物 
	占用位置 W	±50		
	占用位置Wの規格値は直線部の規格値を示したもので、PEP生曲げ配管部等は、この規格値の対象外とする。			
下層路盤工 (再生切込砕石)	厚さ t	-45	測点毎(50m)に1箇所、端部で測定。 ただし、施工延長が50m未満及び測点以外で舗装構成(道路管理者)が異なる等の場合には、監督員と協議の上、指示を受けた地点(測点)において測定。 	なお、管布設工事は、維持工事に準じるものとして、平坦性の項目(試験)を省略する。
上層路盤工 (再生粒調砕石)	厚さ t	-25		
アスファルト舗装工 【仮舗装】	厚さ t	-7		
アスファルト舗装工 (加熱アスファルト安定処理工)	厚さ t	-15		
	幅 B	-50		
アスファルト舗装工 (基層工)	厚さ t	-9		
	幅 B	-25		
アスファルト舗装工 (表層工)	厚さ t	-7	施工延長が100m未満のものは、異常が認められた場合、監督員の指示に基づきコアを採取して測定。	
	幅 B	-25		

※ ブルーフローリング、現場密度の試験箇所、日程等については、監督員と協議のうえ決定すること。

※ 上記の出来形管理基準及び規格値に定めが無いものについては、広島県土木共通仕様書により工事規模等を考慮して決定すること。

品質管理基準及び規格値

項目	試験項目	試験方法	規格値	試験基準	摘要
真砂詰工・埋戻工	現場密度の測定	最大粒径 \leq 53mm 砂置換法 (JIS A 1214)	【砂質土】 次の密度への締固めが可能な範囲の含水比において、最大乾燥密度の95%以上(締固め試験(JIS A 1210)A・B法)もしくは90%以上(締固め試験(JIS A 1210)C・D・E法) ただし、JIS A 1210 C・D・E法での管理は、標準の施工仕様よりも締固めエネルギーの大きな転圧方法に適用する。	延長1,000mにつき1回 ただし、初回試験は施工初期に実施するものとする。 1回の試験につき3孔で測定し、3孔の最低値で判定を行う。	現場密度の測定は、小規模工事(延長100m未満の工事)では、異状が認められた場合に、監督員の指示に基づき実施するものとする。
下層路盤工 (再生切込砕石)	現場密度の測定	最大粒径 \leq 53mm 砂置換法 (JIS A 1214)	最大乾燥密度の93%以上 X3 97%以上	2,000mにつき1回 ただし、初回試験は施工初期に実施するものとする。 1回の試験につき3孔で測定し、締固め度は、個々の測定値が最大乾燥密度の93%以上、かつ平均値X3が、規格値を満足するものとする。	
上層路盤工 (再生粒調砕石)	現場密度の測定	最大粒径 \leq 53mm 砂置換法 (JIS A 1214)	最大乾燥密度の93%以上 X3 96.5%以上	2,000mにつき1回 ただし、初回試験は施工初期に実施するものとする。 1回の試験につき3孔で測定し、締固め度は、個々の測定値が最大乾燥密度の93%以上、かつ平均値X3が、規格値を満足するものとする。	
	ブルーフローリング	舗装調査・試験法 便覧[4]-210	たわみ、沈下が無いこと	舗装本復旧時 荷重車については、施工時に用いた転圧機械と同等以上の締固め効果を持つローラーやトラック等を用いるものとする。	
アスファルト安定処理 路盤工	アスファルト舗装工 に準じる				
アスファルト舗装工	現場密度の測定	舗装調査・試験法 便覧[3]-91	基準密度の94%以上 X10 96%以上 X6 96%以上 X3 96.5%以上	1,000㎡につき1個(1孔)を測定する。	土工事施工管理基準(最新版広島県)による。
	温度測定 (初転圧前)	温度計による。	110℃以上		
	外観検査(混合物)	目視		土工事施工管理基準(最新版広島県)による。	
管布設工	通水試験 (ダクタイル鉄管)	請負工事における施工管理基準 4.(1)	設計水圧の95%以上 試験水圧:設計水圧(24時間)	施工全区間	施工条件等により、本試験方法が適さない場合には、監督員と協議を行い、その指示に従うこと。
	通水試験 (水道配水用ポリエチレン管)	請負工事における施工管理基準 4.(1)	0.30MPa以上 試験水圧:0.50MPa(24時間)	施工全区間	
管継手工	ボルト(締付けトルク)の確認	目視	規定の本数及び標準締付けトルクであること	随時実施	使用するトルクレンチの校正証明書を着手前に提出すること。
	胴付け管理	各継手チェックシートによる	胴付け管理基準及び規格値	全継手箇所において実施	
管切断工 (ダクタイル鉄管各種)	切管チェックシート 記載事項	日本ダクタイル鉄管協会発行の「接合要領書」に基づく		全切管箇所について、切管チェックシートに記入する。 (DIP切管チェックシートを参照)	

※ 上記の品質管理基準及び規格値に定めが無いものについては、広島県土木共通仕様書により工事規模等を考慮して決定すること。

胴付け管理基準及び規格値

項目	管理項目	管理方法	規格値	管理基準	摘要
管継手工 胴付け GX形 (直管 通常部)	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること	全継手箇所について、測定(確認)を行い、継手チェックシートに記入する。 受口端面～ゴム輪の間隔(b)については、8点(①～⑧)の測定値を記入する。 受口端面～白線の間隔(a)については、4点(①・③・⑤・⑦)の測定値を記入する。(GX形継手チェックシートを参照)	チェックゲージ入り込み量(b)の合格範囲(mm) φ75～100:8～18 φ150～φ250:11～21 φ300:14～24 φ400:14～25 受口端面～白線の間隔(a) 許容寸法差:a1-a2=Xa(mm) φ75 Xa=6 φ100 Xa=8 φ150 Xa=12 φ200 Xa=15 φ250 Xa=19 φ300 Xa=23 φ400 Xa=30
	受口端面～ゴム輪の間隔(b)	チェックゲージ	全周にわたって厚さ2mmのチェックゲージを差し込み、その入り込み量(b)が合格範囲内であること		
	受口端面～白線の間隔(a)	チェックゲージ	70mm又は(80-Xa)mmの最小値 $\leq a \leq 80$ mm又は(70+Xa)mmの最大値		
管継手工 胴付け GX形 (直管 ライナ挿入部)	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること	全継手箇所について、測定(確認)を行い、継手チェックシートに記入する。 受口端面～ゴム輪の間隔(b)については、8点(①～⑧)の測定値を記入する。(GX形継手チェックシートを参照)	チェックゲージ入り込み量(b)の合格範囲 φ75～100:8～18 φ150～φ250:11～21 φ300:14～24 φ400:14～25
	受口端面～ゴム輪の間隔(b)	チェックゲージ	全周にわたって厚さ2mmのチェックゲージを差し込み、その入り込み量(b)が合格範囲内であること		
	ライナ位置の確認(d部)	目視及び触手	ライナが受口奥部に当たっていること		
	挿入位置の確認	目視	のみ込み量の実測値(X)を挿入量として明示した白線上に受口端面があること		
管継手工 胴付け GX形 (異形管部)	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること	全継手箇所について、測定(確認)を行い、継手チェックシートに記入する。 受口端面～施工管理用突部の隙間については、所定の箇所において、厚さ0.5mmの隙間ゲージで確認する。(GX形継手チェックシートを参照)	受口端面～施工管理用突部の隙間の確認箇所数 φ75～100:2カ所 φ150～200:3カ所 φ250～300:4カ所 φ400:6カ所 G-Linkの押しボルトの標準締付けトルクは、100N・mとする。
	受口端面～施工管理用突部の隙間	隙間ゲージ	受口端面と施工管理用突部に0.5mm以上の隙間がないこと		
	挿入位置の確認	目視	のみ込み量の実測値(X)を挿入量として明示した白線上に受口端面があること		
	受口端面～挿入量目安線の間隔(ライナ使用の場合)	チェックゲージ	受口端面と挿入量目安線(赤線)の間隔が全周にわたり10mm以下であること		
	押しボルトの確認(G-Link使用の場合)	目視	所定の位置に爪及び押しボルトが全数装着され、爪が内面に出ていること 規定のトルクで施工されていること		
管継手工 胴付け GX形 (継ぎ輪部)	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること	全継手箇所について、測定(確認)を行い、継手チェックシートに記入する。 受口端面～白線の間隔については、4点(上・右・下・左)の測定値を記入する。(GX形継手チェックシートを参照)	受口端面～施工管理用突部の隙間の確認箇所数 φ75～100:2カ所 φ150～200:3カ所 φ250～300:4カ所 φ400:6カ所 φ1+80:受口端面～白線Bの間隔(mm) φ75 φ1+80=240 φ100 φ1+80=245 φ150 φ1+80=265 φ200 φ1+80=275 φ250 φ1+80=275 φ300 φ1+80=305 φ400 φ1+80=320 白線A～白線Bの間隔は80(mm)とする。 L:受口端面～白線の間隔(mm) φ75 L'=90・Xa=6 φ100 L'=95・Xa=8 φ150 L'=110・Xa=12 φ200 L'=120・Xa=15 φ250 L'=120・Xa=19 φ300 L'=135・Xa=23 φ400 L'=150・Xa=30 G-Linkの押しボルトの標準締付けトルクは、100N・mとする。
	受口端面～施工管理用突部の隙間	隙間ゲージ	受口端面と施工管理用突部に0.5mm以上の隙間がないこと		
	白線明示の確認	チェックゲージ	所定の位置に白線が明示されていること		
	受口端面～白線の間隔(L)	チェックゲージ	$(L' - Xa) \leq L \leq (L' + Xa)$		
	押しボルトの確認(G-Link使用の場合)	目視	所定の位置に爪及び押しボルトが全数装着され、爪が内面に出ていること 規定のトルクで施工されていること		
	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること		
管継手工 胴付け NS形 (直管 通常部)	受口端面～ゴム輪の間隔(b)	チェックゲージ	全周にわたりゴム輪セット時の仮測定の最大寸法(c)未満であること	全継手箇所を測定(確認)し、継手チェックシートに記入する。 受口端面～ゴム輪の間隔(b)については、8点(①～⑧)の測定値を記入する。 受口端面～白線の間隔(a)については、4点(①・③・⑤・⑦)の測定値を記入する。(NS形継手チェックシートを参照)	a:受口端面～白線の間隔(mm) 許容寸法差:a1-a2=X(mm) φ75 X=6 φ100 X=8 φ150 X=12 φ200 X=15 φ250 X=19 φ300 X=17 φ350 X=20 φ400 X=22 φ450 X=25
	受口端面～白線の間隔(a)	チェックゲージ	70mm又は(80-X)mmの最小値 $\leq A \leq 80$ mm又は(70+X)mmの最大値		

項目	管理項目	管理方法	規格値	管理基準	摘要
管継手工 胴付け NS形 (直管 ライナ挿入部)	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること	全継手箇所を測定(確認)し、継手チェックシートに記入する。 受口端面～ゴム輪の間隔(b)については、8点(①～⑧)の測定値を記入する。(NS形継手チェックシートを参照)	
	受口端面～ゴム輪の間隔(b)	チェックゲージ	全周にわたりゴム輪セット時の仮測定の最大寸法(c)未満であること		
	ライナ位置の確認(d部)	隙間ゲージ	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		
	挿入位置の確認	目視	のみ込み量の実測値(X)を挿入量として明示した白線上に受口端面があること		
管継手工 胴付け NS形 (異形管部) φ75～250	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること	全継手箇所を測定(確認)し、継手チェックシートに記入する。 受口端面～ゴム輪の間隔(b)については、8点(①～⑧)の測定値を記入する。(NS形継手チェックシートを参照)	
	受口端面～ゴム輪の間隔(b)	チェックゲージ	全周にわたりゴム輪セット時の仮測定の最大寸法(c)未満であること		
	挿入位置の確認	目視	のみ込み量の実測値(X)を挿入量として明示した白線上に受口端面があること		
	屈曲防止リングの確認	チェックゲージ	屈曲防止リングと挿し口外面に薄板ゲージが入らないこと		
管継手工 胴付け NS形 (異形管部) φ300～450	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること	全継手箇所を測定(確認)し、継手チェックシートに記入する。 押輪～受口端面の間隔(a)については、4点(上・右・下・左)の測定値を記入する。 ゴム輪の出入り状況については、4点(上・右・下・左)の状況を記入する。(NS継手チェックシート参照)	a: 押輪～受口端面までの間隔(mm) a(max): (4点のうち最大測定値) a(min): (4点のうち最小測定値)
	バックアップリングの向きの確認	目視	テーパー部が挿し口端面側にあること		
	ボルトの確認	目視	規定の本数が使用されていること 標準締付けトルクで施工されていること		
	押輪～受口端面の間隔(a)	チェックゲージ	$a(\max) - a(\min) \leq 5\text{mm}$		
	ゴム輪の出入り状況の確認	目視	偏りがなく、同一円周上にA,C又はA,B,Cが同時に存在しないこと		
	挿入位置の確認	目視	のみ込み量の実測値(X)を挿入量として明示した白線上に受口端面があること		
	受口端面～挿入量目安線の間隔(ライナ使用の場合)	チェックゲージ	受口端面と挿入量目安線(赤線)の間隔が全周にわたり10mm以下であること		
管継手工 胴付け NS形 (継ぎ輪部)	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること	全継手箇所を測定(確認)し、継手チェックシートに記入する。 押輪～受口端面の間隔(a)については、4点(上・右・下・左)の測定値を記入する。 受口端面～白線の間隔(L)については、4点(上・右・下・左)の測定値を記入する。 ゴム輪の出入り状況については、4点(上・右・下・左)の状況を記入する。(NS継手チェックシート参照)	a: 押輪～受口端面までの間隔(mm) a(max): (4点のうち最大測定値) a(min): (4点のうち最小測定値) φ1+80: 受口端面～白線Bの間隔(mm) φ75 φ1+80=165 φ100 φ1+80=170 φ150 φ1+80=195 φ200 φ1+80=195 φ250 φ1+80=195 φ300 φ1+80=230 φ350 φ1+80=240 φ400 φ1+80=240 φ450 φ1+80=245 白線A～白線Bの間隔は80(mm)とする。 L: 受口端面～白線の間隔(mm) φ75 L'=80・X=6 φ100 L'=85・X=8 φ150 L'=100・X=12 φ200 L'=100・X=15 φ250 L'=100・X=19 φ300 L'=150・X=17 φ350 L'=160・X=20 φ400 L'=160・X=22 φ450 L'=165・X=25
	バックアップリングの向きの確認	目視	テーパー部が挿し口端面側にあること		
	白線明示の確認	チェックゲージ	所定の位置に白線が明示されていること		
	ボルトの確認	目視	規定の本数が使用されていること 標準締付けトルクで施工されていること		
	押輪～受口端面の間隔(a)	チェックゲージ	$a(\max) - a(\min) \leq 5\text{mm}$		
	ゴム輪の出入り状況の確認	目視	偏りがなく、同一円周上にA,C又はA,B,Cが同時に存在しないこと		
	受口端面～白線の間隔(L)	チェックゲージ	$(L' - X)\text{mm} \leq L \leq (L' + X)\text{mm}$		

項目	管理項目	管理方法	規格値	管理基準	摘要
管継手工 胴付け S50形 (直管 通常部)	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること	全継手箇所を測定(確認)し、継手チェックシートに記入する。 メタルタッチの確認については、4点(②・④・⑥・⑧)において、0.5mm厚の隙間ゲージで確認する。 受口端面～白線の間隔(A)については、4点(上・右・下・左)の測定値を記入する。(S50形継手チェックシートを参照)	
	メタルタッチの確認	隙間ゲージ	受口端面と押輪の間に0.5mm以上の隙間がないこと		
	受口端面～白線の間隔(A)	チェックゲージ	$70\text{mm} \leq A \leq 80\text{mm}$		
管継手工 胴付け S50形 (直管 ライナ挿入部)	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること	全継手箇所を測定(確認)し、継手チェックシートに記入する。 メタルタッチの確認については、4点(②・④・⑥・⑧)において、0.5mm厚の隙間ゲージで確認する。(S50形継手チェックシートを参照)	
	心出しゴム・ライナ位置の確認	目視及び触手	心出しゴム・ライナが正常な位置にあること		
	挿入位置の確認	目視	のみ込み量の実測値(X)を挿入量として明示した白線上に受口端面があること		
	メタルタッチの確認	隙間ゲージ	受口端面と押輪の間に0.5mm以上の隙間がないこと		
管継手工 胴付け S50形 (異形管部)	挿入位置の確認	目視	のみ込み量の実測値(X)を挿入量として明示した白線上に受口端面があること	全継手箇所を測定(確認)し、継手チェックシートに記入する。 メタルタッチの確認については、4点(②・④・⑥・⑧)において、0.5mm厚の隙間ゲージで確認する。(S50形継手チェックシートを参照)	
	抜け止め押輪・爪の確認	目視及び触手	抜け止め押輪の爪が全数装着され、内面にはみ出していないこと		
	メタルタッチの確認	隙間ゲージ	受口端面と押輪の間に0.5mm以上の隙間がないこと		
	押しボルトの確認	目視	標準締付けトルクで施工していること		
管継手工 胴付け S50形 (継ぎ輪部)	受口溝の確認	目視及び触手	所定の受口溝にロックリング等が正常な位置・状態にあること	全継手箇所を測定(確認)し、継手チェックシートに記入する。 メタルタッチの確認については、4点(②・④・⑥・⑧)において、0.5mm厚の隙間ゲージで確認する。(S50形継手チェックシートを参照)	押しボルトの標準締付けトルク:60N・m
	受口端面～白線の間隔(A)	チェックゲージ	$95\text{mm} \leq A \leq 105\text{mm}$		
	メタルタッチの確認	隙間ゲージ	受口端面と押輪の間に0.5mm以上の隙間がないこと		
	押しボルト	目視	標準締付けトルクで施工していること		
管継手工 胴付け フランジ形 (RF-GF形) メタルタッチの場合	メタルタッチの確認	隙間ゲージ	フランジ面間に1mm厚の隙間ゲージが入らないこと	全継手箇所を測定し、チェックシートに記入する。 円周4カ所、等間隔の位置に隙間ゲージを差し込んでフランジ面間の隙間を確認する。(溝形フランジ継手チェックシートを参照)	ボルトの締付けトルク:60N・m以上
	ボルトの確認	目視	締付けトルクが、60N・m以上であること		
管継手工 胴付け フランジ形 (RF-RF形)	ボルトの確認	目視	締付けトルクが、標準締付けトルクであること	全継手箇所を測定し、チェックシートに記入する。(大平座形フランジ継手チェックシートを参照)	ボルトの標準締付けトルク φ75～φ200:60N・m φ250～φ300:90N・m φ350～φ400:120N・m
	ガスケット位置の確認	目視	フランジ面が平行で偏りがなく接合され、ガスケットのずれがないこと		
管継手工 胴付け K形 (直管部・異形管部)	ボルトの確認	目視	規定の本数が使用されていること 標準トルクで施工されていること	直管部、異形管部ともに、全継手箇所を測定(確認)し、継手チェックシートに記入する。(ただし、継ぎ輪は除く。) 測定位置は、4点(上・右・下・左)とする。(K形継手チェックシートを参照)	a(max):4点のうち最大測定値 a(min):4点のうち最小測定値
	押輪～受口端面の間隔(a)	チェックゲージ	$a(\text{max}) - a(\text{min}) \leq 5$		
	受口端面～白線の間隔(A)	チェックゲージ	$75 \leq A \leq 95$ (φ75～φ250) $75 \leq A \leq 107$ (φ300～φ700)		
	ゴム輪の出入り状態	目視	偏りがなく 同一円周上にA,C又はA,B,Cが同時に存在しないこと		

項目	管理項目	管理方法	規格値	管理基準	摘要
管継手工 胴付け T形 (直管部・異形管部)	受口端面～ ゴム輪の間隔(a)	チェックゲージ	4点の測定値に差がないこと	直管部、異形管部ともに、全継手箇所を測定(確認)し、継手チェックシートに記入する。(ただし、継ぎ輪は除く。)測定位置は、4点(1,3,5,7)とする。(T形継手チェックシートを参照)	
	受口端面～ 白線の間隔(A)	チェックゲージ	76≦A≦96(φ75) 73≦A≦93(φ100)		
管継手工 EF継手 (水道配水用ポリエチレン管)	継手チェックシート 記載事項	配水用ポリエチレンパイプシステム協会発行の「水道配水用ポリエチレン管及び管継手 施工マニュアル」に基づく		全継手箇所(EF接合)について、継手チェックシートに記入する。(EF接合チェックシートを参照)	

※ 上記の胴付け管理基準及び規格値に定めが無いものについては、(一社)日本ダクタイル鉄管協会発行の接合要領書(最新版)に基づいて決定すること。